

THE UNIVERSITY

OF ILLINOIS

LIBRARY

666.05

SP

v. 54

REMOVED
TO STORAGE

RECEIVED

DEPARTMENT



Digitized by the Internet Archive
in 2018 with funding from
University of Illinois Urbana-Champaign Alternates

<https://archive.org/details/sprechsaal5419unse>

86/05
P
Vierundfünfzigster Jahrgang.



Sprechsaal

Zeitschrift für die Keramischen, Glas und verwandten Industrien.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.



1921

I. Halbjahr.

Verlag von Müller & Schmidt in Coburg.

Inhaltsverzeichnis

zum Sprechsaal, Jahrgang 1921.

I. Halbjahr.

Die Ziffern bedeuten, falls nichts anderes angegeben ist, die Seitenzahlen.

U e b e r s i c h t:

Technische Abhandlungen und Mitteilungen	Seite	II	Gesetzgebung, Steuern usw.	Seite	VI
Keramik	"	II	Verschiedenes	"	VII
Glas	"	II	Anstellungen	"	VII
Verschiedenes	"	II	Messen	"	VII
Ein- und Ausfuhr, Zollwesen	"	II	Verbände	"	VII
Post-, Telegraphen- und Fernsprechverkehr	"	IV	Fachschulen, Unterricht, Forschung	"	VII
Eisenbahnen und Frachtverkehr	"	IV	Für das Laboratorium	"	VII
Geld- und Wechsel-, Postscheck- und Ueberweisungsverkehr	"	IV	Industrielle Neuheiten	"	VII
Handelsnachrichten	"	IV	Technische Notizen	"	VII
Lage in Industrie und Handel	"	IV	Wärmewirtschaft	"	VII
Geschäftliche Mitteilungen	"	V	Kunstgewerbe	"	VII
Generalversammlungen	"	V	Bücherschau	"	VIII
Soziale Bewegung	"	V	Totenschau	"	VIII
Versicherungen	"	V	Fragekasten	"	VIII
Gewerblicher Rechtsschutz	"	VI	Keramik	"	VIII
Patentbeschreibungen (deutsche) und Anmeldungen in Oesterreich	"	VI	Glasindustrie	"	VIII
			Verschiedenes	"	VIII

Technische Abhandlungen und Mitteilungen.

Keramik.

- Autotypie als Hilfsmittel zur Massenerzeugung photographischer Farbenkeramik, Fleck 85, 97, 109.
Berichtigung 59.
Erfahrungen aus der Volkshochschule, Berge 119.
Gipsformen, Herstellung 20.
Glasurrisse an Hochspannungs-Freileitungs-Isolatoren 235
Kobaltoxyd, Wucher mit, Erwiderung 4; — Gegen-
erwiderung 38.
Physikalische Eigenschaften des Porzellans,
Singer und Rosenthal 250.
Porzellanindustrie, elektrotechn., Entwicklung in
in den letzten zwei Jahren 273.
Stücköfen, sogen überschlagene Arbeit auf der
Töpferscheibe, Wessely 1.
Transparenz und Festerstand der Porzellane,
Hertwig 11.
Wärmewirtschaft in Haushalt, Gewerbe und In-
dustrie, Anstellung 211.
Wärmewirtschaftliche Untersuchungen an Brenn-
öfen, Reutlinger 186.
Wärmewirtschaftsstelle der Deutschen Kerami-
schen Gesellschaft 47.
Weiße Terrakottaglasuren für SK 6 und 7, 150.
Zähflüssigkeit von Porzellan-Massen bei hohen
Temperaturen, Bleiniger und Kunison 163.
Zinkoxyd, Anwendung in Glasuren für Halb-
porzellan- und echte Porzellanmassen, Prudy u. a.
173.

Glas.

- Blasen im Glase, Einteilung und Ursache, Frink 120.
Braunkohlevergasung, Wolff 87.
Brennstoff- und Wärmemengen in Glashütten,
Manrach 36.
Brennstoffwirtschaft in den Glashütten, Hermanns
274, 286, 295.
Flammenlose Oberflächenverbrennung 149.
Gaserzeugung in Glashütten, Schiller 110.
Gelbätze, Springer 212, 226
Generatorenbehandlung bei Verwendung von Holz
und Torf 48.
Glasmacherkunst in Sage und Geschichte 2.
Grundsätze für die Bewertung von Brenntorf 166
Ofenkontrollapparate am Glasschmelzofen, Einiges
über die Anwendung 187; — Quasebart 287.

Torf in der Glasindustrie 164.

- Wärmetechnischer Kursus für Betriebsbeamte der
Glasindustrie in Hannover 236.
Wärmeverluste im Glashüttenbetrieb und ihre
Bekämpfung, Wärmetechnische Beratungsstelle
der deutschen Glasindustrie 251.

Verschiedenes.

- Antimonverbindungen als Trübungsmittel für
Emails 71.
Brennstoffersparnis beim Dampfkesselbetrieb 73.
Emailschmelzverfahren, neues, des U. S. Smelting
Furnace Company, Belleville, Malinovsky 263
Emailspritzverfahren, Menner'sches 139.
Heizgas für Industrie und Gewerbe 275.
Kieselsäure, Einfluß auf den Verlauf der Tuber-
kulose 285.
Silikate, thermoelektrisches Verhalten 19.
Zirkonmineralien, chem. Untersuchung, Thompson
199.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

- Absatzmöglichkeiten 51, 63, 103.
Außenhandelskontrolle, Schlichtung von Streit-
fragen 25.
—, amtliches Handbuch 25.
— 90.
—, Zusammenbruch, 99, 122.
—, verschärfte 134.
—, Stellungnahme der feinkeram. Industrie 155.
—, Beibehaltung 191.
— und Rheinzölle 277.
Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik, Veröffent-
lichungen, in den Nrn: 1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 9,
10, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 24, 25, 26
Außenhandelsnebenstelle Glas 25, 103, 254, 266, 289.
Außenhandelsnebenstelle Grobkeramik 25, 90,
123, 176, 254, 289.
Außenhandelsstellen Zinknuff, 168.
Außenhandelsstelle Chemie 51.
Außenhandelsstelle für den Exporthandel 102, 229.
— — —, Zulassung von Firmen 266.
Ausfuhr, Steigerung der deutschen 39.
— nach Schweden, Preisfestsetzung 90.
— von Töpfergeschirr 217.
— nach Frankreich, Beifügung von Original-
rechnungen 218.
— von Glasiustrumenten, Thermometern, Ampullen
nsw., Richtlinien 229.

Ausfuhrabgabe, Ermäßigung 5, 76, 123.

- , Rückerstattung 76, 297.
—, Umrechnungskurs bei der sozialen 112.
—, die in Aussicht genommene, Forderungen der
Euteute und die Erdrosselung der deutschen
Industrie 121.
— keine Ermäßigung für Porzellan 134.
—, kein Ersatz für die 50%ige 134.
—, Nacherhebung 155.
—, Verweigerung der Rückzahlung zuviel er-
hobener seitens der Euteute 168.
—, Ermäßigung 202, 217.
— und Konsignationsverkehr 202.
— beim Warenversand vom besetzten durch das
unbesetzte Deutschland nach anderen
Ländern 217.
—, bei Lieferungen des Reichskommissars für
Wiederanbau 229
—, Rückzahlung zuviel erhobener im besetzten
Gebiet 240, 254.
—, Nacherhebung 254.
— und Ausfuhrkontrolle 266.
—, keine weitere Tarif-Ermäßigung 277.
—, soziale, keine doppelte Zahlung mehr 289.
Ausfuhr-Anmeldescheine 76.
—, keine Neuung des Empfängers 102.
—, Spezialisierung 113.
Ausfuhranträge, Benennung des Empfängers 266.
Ausfuhrbewilligungen nach dem Saargebiet 5.
—, Versendung deutscher in das Ausland 14.
—, Fristverlängerung 191.
—, eigenmächtige Änderung 217.
— aus dem besetzten Gebiet in das Saarge-
biet 240.
Ausfuhrerklärungen zu Paketen nach dem Aus-
land 39.
—, Form und Inhalt 102.
Ausfuhrfreigabe 217.
Ausfuhrfreiheit von Paketen und Mnestern 298.
Ausfuhrfreiliste, Erweiterung für Erzeugnisse der
Glasindustrie 202.
Ausfuhrfreiliste, Änderungen durch die Rhein-
landkommission 266
Ausfuhrhandel, Neue Bestimmungen 39.
Ausfuhrliste 240.
Ausfuhrverbot für Porzellauspielwaren 51.
Aussand und die Einfuhrabgabe 202, 277.
Aussandsfakturiierung von Beleuchtungskörpern
113.
Auswärtiger Handel, monatlicher Nachweis 135.

Binnenzoll am Rhein, Rechtsgutachten 168.
 Devisenkontrolle, Wiedereinführung 123.
 Einfuhr keramischer Farben 25.
 —, zollfreie, von Waren aus Elsaß-Lothringen 51.
 —, elsaß-lothringischer Kontingentswaren in das besetzte Gebiet 255.
 —, zollfreie von Glas und Porzellan aus Polen 276.
 Einfuhrbewilligungen des Auslandes 191.
 Einfuhrgesetze des Auslandes (Belgien, England, Frankreich) 155, 176.
 Ein- und Ausfuhr, Erleichterung 50.
 — — —, Regelung für das besetzte Gebiet 191.
 Ein- und Ausfuhrabgabe für den Veredlungsverkehr 298.
 Ein- und Ausfuhranträge aus Duisburg und Ruhrort 240.
 Ein- und Ausfuhrbewilligungen, Vordrucke 50.
 — — —, Abfertigungsstelle 90.
 — — — für die Leipziger Messe 101.
 — — —, deutsche, Versendung in das Ausland 155.
 — — —, Erleichterung 168.
 — — — im Verkehr mit Eupen-Malmedy 230.
 — — — für das Saargebiet 267.
 — — Ausfuhr-Vermittlungsbüros 277.
 — — —, Vermittlung in Ems 298.
 Exportföhrer, Entschädigung durch das Reich 241.
 Handbuch der Außenhandelskontrolle 202.
 Handelsstatistische Kommission 51.
 Handelsvertrag, deutsch-schweizerischer 124, 213.
 Inlandspreise für Auslandsfilialen unzulässig 15.
 Kurssicherungsmöglichkeiten bei Ausfuhr gegen Zahlung in ausländischer Währung 134, 217.
 Lieferungen nach dem besetzten Gebiet 155.
 Preisprüfer, Rechte und Pflichten 90.
 Reparationsabgabe, Rückvergütung 289.
 Rückfälle zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet 289.
 Sendungen aus dem unbesetzten nach dem besetzten Gebiet 267.
 Sicherheitsleistung für Zollbeträge bei der Durchfuhr durch das besetzte Gebiet 266.
 Verfallserklärung und Rechtsirrtum 217.
 Verkehr zwischen Düsseldorf und dem freien Deutschland 267.
 Warenprobensendungen nach dem Ausland 51.
 Warenverkehr zwischen unbesetztem und besetztem Gebiet 191, 202, 217, 230, 254.
 — der Kreise Eupen Malmedy mit Deutschland 255.
 Weiterausfuhr deutscher, für das Saargebiet bestimmter Waren nach Frankreich 191.
 Wirtschaftliche Sanktionen und das Saargebiet 134.
 Zollbehandlung saarländischer Erzeugnisse 289.
 Zollbestimmungen, neue 191, 289.
 Zolldeklarationen für Sendungen nach dem französischen Zollgebiet 202.
 Zollerklärung bei Frachtbriefen nach dem besetzten Gebiet 192.
 Zollgebiet, rheinisches, Erweiterung 289.
 Zollgrenze, neue 176.
 Zolltarif, autonomer, Anwendung an der Rhein-zolllinie 240.
 Zolltarifgesetz, deutsches, Neuausgabe 289.
 Zolltarifvereinbarungen, deutsch-schweizerische verlängerte Gültigkeit 267.
 Zoll- und Versandvorschriften im Verkehr mit dem Saargebiet 22.
 Zwischenlandsverkehr, keine Sicherstellung für deutsche Sendungen 15.

Argentinien:
 Zollvorschriften 5.
 — für die Einfuhr von Münstern 40.
 Zollzuschläge 135.
 Australien: Ausfuhr nach Deutschland 241.
 Belgien:
 Ausfuhrerleichterungen 191.
 Einfuhrbeschränkungen 124.
 Einfuhrverbot für Spielwaren 51.
 Zolltarifänderungen und Erhöhung des Vielfältigungskoeffizienten 241.
 Brasilien:
 Einfuhrfreigabe 289.
 Einfuhr 5.
 Einfuhrabgabe 156.
 Katalogsendungen 5.
 Bulgarien:
 Einfuhrfreigabe 289.
 Meistbegünstigungsvertrag mit Deutschland 113.
 Verzeichnis der einfuhrverbotenen Waren 218.
 Zollanfgeld 168.
 Britisch Honduras: Beschlagnahme deutsche Waren 176.
 Chile:
 Ausfuhr 156.
 Einfuhrzölle, Erhöhung 15.
 Zollerhöhung 124, 255.

China:
 Einfuhrabgabe 156.
 Einfuhrmarkt 152, 166.
 Zollerhöhung 135.
 Costarica:
 Richtlinien für deutsche Angebote 142.
 Zollbestimmungen 25.
 Zollerhöhung 15.
 Dänemark:
 Einfuhrbeschränkungen, keine 103.
 Einfuhr im Jahre 1920 (1919) 168.
 Zolltarif, Revision 241.
 Danzig: Zollanfgeld 241.
 Deutsch-Oesterreich:
 Einfuhrerleichterungen 298.
 Ein-, Aus- und Durchfuhr, Neuordnung 15.
 Devisenumsatzsteuer 135.
 Zollanfgeld 124.
 —, Erhöhung 191, 230.
 Elsaß-Lothringen: Zollpolitik, französische 289.
 England:
 Abgabe, 50 % ige 142.
 Antidumpinggesetz 277, 298.
 Einfuhr, abgabefreie, Termin für deutsche Waren 241.
 Einfuhr deutscher Keramik- und Glaserzeugnisse 124.
 Einfuhrabgabe, Ermäßigung auf deutsche Waren 241.
 —, zur Erhöhung 267, 277, 289.
 Einfuhrfrist für deutsche Waren, Verlängerung 176.
 Muster nach England 5.
 Schutzzoll- und Antidumpinggesetz 168, 241.
 Schutzzollbestrebungen 103.
 Ursprungszeugnisse für die Einfuhr 176, 202.
 Wettbewerb, ausländ., Schutzmaßnahmen 5.
 Estland:
 Verzollung eingeführter Waren 191.
 Zollsätze 63.
 Zolltarif, neuer, 241.
 Eupen-Malmedy: Ausfuhrbewilligungen 25.
 Finnland:
 Außenhandel 1920 135.
 Auswärtiger Handel 176.
 Ein- und Ausfuhrbestimmungen 124.
 Einfuhrverbot für Tonwaren 40.
 Einfuhrverbote 141.
 Freihandelsabsichten 15.
 Zollerhöhungen 113.
 Zollzuschläge, neue, 255.
 Frankreich:
 Einfuhr, Beifügung der Rechnung 76.
 — saarländischer Waren, zollfreie 267.
 Einfuhrabgabe, 50 % ige, Gesetzentwurf 168.
 Einfuhrgesetz 135.
 Einfuhrzölle, Erhöhung 90.
 Generalzolltarif, Uebersetzung 230.
 Ursprungsvermerk „Importé d'Allemagne“ 277.
 Zolländerungen 90, 113, 191.
 Zollerhöhungen 264.
 — für Flachglas 168.
 Zollinhaltserklärungen, unzureichende 168.
 Zollsätze des Generaltarifs, Erhöhung 176.
 Zollschranken, Errichtung stärkerer 113.
 Zolltarifberichtigung 298.
 Französische Kolonien: Deutsche Warensendungen 90.
 Georgien:
 Absatzmöglichkeiten 135.
 Einfuhr-Zolltarif 51.
 Griechenland:
 Einfuhrabgabe, keine 290.
 Zollanfgeld 267.
 Zolltarif, Abänderung 40.
 Haiti: Einfuhrabgabe 290.
 Holland:
 Sanktionen 191.
 Ursprungszeugnisse für die Ausfuhr nach England 277.
 Zolltariferhöhung, Gesetzentwurf 241.
 Island: Einfuhrverbot für Porzellanwaren 177.
 Italien:
 Einfuhr von Alkalien 124.
 Einfuhrbestimmungen 177.
 Einfuhrverbot für Waren im Postversand 51.
 Einfuhrverbotslisten 63.
 Einfuhrverbotswaren, Frist für die Zulassung 124.
 Goldaufschlag bei Zollzahlungen 5, 103, 203, 230, 241.
 Handelsabkommen mit Tschechoslowakien 203.
 Handelsvertrag, spanisch-italienischer 267.
 Stempelsteuer auf eingeführtes Porzellan und Glas 230.
 Zollanfgeld 267, 298.
 Zolltarif, neuer 290.

Jugoslawien:
 Begleitpapiere für Warensendungen 290.
 Einfuhrabgabe, 50 % ige 255.
 Verzollung rumänischer Waren 218.
 Zolltarifentwurf 168.
 Kanada:
 Antidumping-Maßnahmen 241, 277.
 Fakturierung deutscher Waren 142, 156.
 Kuba:
 Einfuhrverbot 103.
 Handel mit Deutschland 135.
 Lettland:
 Einfuhr elektrischer Birnen 63.
 Einfuhr 177.
 Einfuhrerleichterungen 218.
 Zolltarif, neuer 277.
 Luxemburg:
 Einfuhrabgabe, keine 156.
 Freiliste 113.
 Litauen: Einfuhr deutscher Glaserzeugnisse 124.
 Marokko:
 Einfuhr deutscher Waren 76.
 Zollbehandlung deutscher Waren 241.
 Memelgebiet:
 Einfuhrzoll und Verkehrsabgabe 90.
 Zollordnung 76.
 Mexiko: Einfuhrgeschäfte, Zahlungsbranche 298.
 Niederländisch-Indien: Einfuhrhandel 188.
 Polen:
 Ausfuhr, deutsche Beschränkungen 25.
 Einfuhrabgabe, 50 % ige, Gesetzentwurf 267.
 Zollerleichterungen 5.
 Zollzuschläge, neue 267.
 Zollzuschlag bei Zahlungen mit Papiergeld 51.
 Portugal:
 Einfuhrabgabe, 50 % ige, Gesetzentwurf 241.
 Einfuhrverbot 40.
 Rumänien:
 Beschlagnahme deutscher Waren 168, 191.
 Einfuhr deutscher Erzeugnisse 124.
 — von Luxuswaren 191.
 Einfuhrbestimmungen 40.
 Londoner Zwangsmaßnahmen, Anwendung 156.
 Maßnahmen zur Sicherung deutscher Waren 142.
 Mastersendungen, ausländische 63.
 Zoll- und Einfuhrpolitik 203.
 Zolltarif, neuer 298.
 Samoa: Einfuhr von deutschen und österreichischen Waren 51.
 Saargebiet:
 Abfertigung deutscher Waren 51.
 Berechtigungsscheine für Außenhandelsstellen, keine Begleitpapiere 25.
 Deutsche Lieferungen 218, 230.
 Einfuhrabgabe, 50 % ige 202.
 Ein- und Ausfuhrverkehr 255.
 Zollzahlungen in Franken 191.
 Schweden:
 Außenhandelskontrolle, staatliche 90.
 Einfuhr von Fenster- und Spiegelglas 63.
 Ein- und Ausfuhr 1920 124.
 Einfuhrverbote und Zölle 40.
 Handelsvertrag mit Bulgarien 230.
 Industriezölle, Erhöhung 230, 277.
 Zollerhöhungen 290.
 Zollsätze, autonome 192.
 Schweiz:
 Einfuhrbeschränkungen 143, 230, 241, 267, 277.
 Einfuhrzölle und Einfuhrbeschränkungen 111.
 Wareneinfuhr, Beschränkung 76.
 Zollerhöhung 90.
 Zolltarif, Revision 40.
 —, Änderung 76.
 —, neuer 298.
 Skandinavien: Schutzzölle für die Industrie 177.
 Spanien:
 Goldaufschlag bei Zollzahlungen 15.
 Handelsvertrag mit der Schweiz 203.
 —, spanisch-italienischer 267.
 Musterpässe, konsularische Beglaubigung 169.
 Mastersendungen, zollfreie Einfuhr 113.
 Waren, deutsche, Verzollung 298.
 Zollaufschlag 76, 124, 177, 230, 277.
 Zollbestimmungen, Revision 51.
 Zollerhöhungen 13, 40, 255.
 Zollsätze, Valutaufschlag 298.
 Zolltarif, neuer provisorischer 267.
 Südafrikanische Union: Einfuhrabgabe, 50 % ige, Ablehnung der Erhebung 169.
 Syrien: Direkter Handel und Schiffsverkehr mit Deutschland 191.
 Thrazien: Zolltarif, der in Altgriechenland gilt 267.
 Tschechoslowakien:
 Ausfuhr von Glaswaren 143.
 Aus- und Einfuhr-Bewilligungsgebühr, Rückzahlung 113.

Ansfuhrabgabe für Porzellan 135.
 Ausfuhrverbot für Gablonzer Glasringe 143, 169.
 Einfuhrbestimmungen 203.
 Einfuhrbestimmungen für elektr. Belenchtungskörper 267.
 Einfuhrbewilligung, Ablehnung von Geschenken 15.
 Exportgewinnsteuer 185.
 Handelsvertrag, provisorischer, mit Oesterreich 241.
 Zolltarif, autonomer 298.
 Zollzuschläge, neue 241.
 Türkei: Zollordnung 156.
 Ungarn:
 Einfuhrzollzuschläge, Neuregelung 90.
 Exportveredelungsverfahren, Regelung 113.
 Zollaufgeld, erhöhtes 267.
 Venezuela: Zollbestimmungen 25.
 Vereinigte Staaten:
 Absatzmöglichkeiten 15.
 Einfuhr von Porzellan und Tonwaren 40.
 Einfuhrzoll-Berechnung 203.
 Nottarif für den Einfuhrhandel, Annahme 255.
 Nottarifgesetz 277, 298.
 Verzollung der deutschen Anlandszuschläge 40.
 — deutscher Erzeugnisse 76.
 — deutscher Waren und die Anstellung von Konsulatsfakturen 200.
 Zolltarifrevision 143.

Post-, Telegraphen- u. Fernsprechverkehr.

Auslandsporto, Erhöhung 123.
 Auslandspostgebühren in Dänemark, Schweden und Norwegen 112.
 Auslandspostpaketverkehr 142.
 Beschwerden und Eingaben 190.
 Briefe im Ueberseeverkehr 266.
 Briefsendungen nach anderen europäischen Ländern 39.
 —, Nachnahmehöchstbetrag 289.
 Paketverkehr nach Rumänien 25.
 — 50, 168.
 —, deutsch-italienischer 168.
 — mit Oberschlesien 240.
 Postanweisungsverkehr mit Griechenland 39.
 — mit Ecuador 168.
 Postanträge nach Tschechoslowakien 63.
 Postgebühren, neue 123.
 Postpakete nach Bulgarien 202.
 — Costa Rica und Nicaragua 202.
 — Holland 229.
 — Tschechoslowakien 229.
 — dem Anland 229.
 — Luxemburg, Gebühren 240.
 — Norwegen 240.
 — dem besetzten Gebiet 254.
 — den Vereinigten Staaten 266.
 Postproteste 123.
 Postscheckordnung, einheitliche 176.
 Postverkehr über die Rheinzollgrenze 190.
 —, mit Belgien 289.
 Wertbriefe nach Italien 50.
 Wertbrief- und Wertpaketdienst nach Chile 266.

Eisenbahnen und Frachtverkehr.

Eisenbahnfrachtsätze, Erhöhung 89.
 Eisenbahngütertarif 25.
 Eisenbahntarife zwischen Deutschland und Italien 39.
 Eisenbahnverkehr, bargeldlose Zahlung 155.
 Frachtbriefmuster 288.
 Frachtermäßigung im Verkehr der Weserhäfen 39.
 Frachtstundungskonten 229.
 Frachttarife, direkte, zwischen Triest, Deutschland und Oesterreich 89.
 Gewichtsgebühren für Postfrachtstücke nach Finnland 134.
 Gütertarif, deutsch-schwedisch-norwegischer 102.
 —, erhöhter 155.
 —, deutsch-schweizerischer, 240.
 Güterverkehr zwischen Belgien, Frankreich, Luxemburg einerseits und Deutschland sowie Saargebiet andererseits 25.
 — mit Ungarn 63.
 —, deutsch-niederländischer 112.
 — mit dem neutralen Anland 230.
 Haftpflicht der bahnamtlichen Rollfuhrunternehmer 25.
 Pakete und Postfrachtstücke, Beförderung nach Niederländisch-Indien und den amerikanischen Besitzungen 134.
 Personen- und Gepäckverkehr zwischen Deutschland und England 134.
 Postfrachtstücke nach den Canarischen Inseln usw. 25.
 Postfrachtstückverkehr mit Spanien 217, 277.
 Seefrachten, Ermäßigung von Lübeck nach den Ostseeländern 25.

Schiffsverkehr mit Spanien und Finnland 50.
 Stückgut-Sammelverkehr zwischen Reich und Saargebiet 190.
 Verbands-Gütertarif, deutsch-schwedisch-norwegischer 134.
 Bulgarien: Gütertarif 202.
 Deutsch-Oesterreich:
 Gütertarife 89.
 Lager- und Wagenstandsgelder 63.
 Tarifierhöhungen im Personenverkehr 254.
 Schweden: Gütertarif 240.
 Tschechoslowakien: Gütertarife 39, 297.

Geld- und Wechsel-, Postscheck- und Ueberweisungsverkehr.

Anlandswechsel, Ankauf akzeptierter durch die Reichsbank ohne Kursabschlag 240.
 Bilanzanstellung, Frage der Abschreibungen 24.
 Devisen, Verwertung 297.
 Devisenterminhandel, Aufnahme 155.
 Postkreditbriefe 297.
 Postscheckverkehr mit Danzig 266.
 Schecks, englische und französische, Ankauf durch deutsche Banken, Einstellung 134.
 Scheckbedingungen, neue 240.
 Ueberweisungsverkehr, bargeldloser, Einheitsformular 254.
 Wechsel- und Schecks auf England, Ankauf 190.
 Wechselstempel-Berechnung, Umrechnung fremder Währung 102.
 Zahlungsgewohnheiten, übliche, und anderes, Roeder 101.
 England:
 Guthaben, deutsche 134.
 Nachkriegsguthaben, Beschlagnahmefähigkeit 102.
 Rumänien: Zahlungsverkehr 25.

Handelsnachrichten.

Britisches Konsulat in Leipzig 5.
 Dänisch-deutscher Verkehr, Förderung 217.
 Einigungsstellen, Einrichtung, deutsch-niederländischer 123.
 Entschädigung für die aus der Anfrechterhaltung von Vorkriegsverträgen erwachsenden Nachteile 190.
 „Freibleibend“ 39, 49.
 Freie Wirtschaft oder Wirtschaftspolitik 59.
 „Führer für Einkäufer“ 50.
 Geschäftsverkehr zwischen Fabrikant und Händler, Fischer 227.
 Gläubigerschutzverein, deutscher für Polen und Litauen e. V. 123.
 Handbuch der Ankenhandelskontrolle, amtliches 155.
 — für den Verkehr mit Tschechoslowakien 289.
 Handel mit Persien 14.
 — Danzig 123.
 — im besetzten Gebiet, Unterstützung 217.
 Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und Südrußland, Wiederaufnahme 14.
 Handelskammer, deutsche in der Schweiz 123.
 —, niederländische, für das Rheinland 266.
 Handelsverkehr mit Frankreich 102.
 — mit Lettland 289.
 Handelsvertrag, deutsch-schwedischer, Kündigung 61, 74.
 Kampf um die Vertragstreue 75.
 Kettenhandel in Exportware zulässig 24.
 Kommissionsgebühren, Zahlung bei Vertragsabschlüssen mit englischen Firmen 50.
 Konsulatsfakturen nach Salvador 266.
 Konsulatsgebühren, japanische 168.
 Lieferungen für den Wiederaufbau des zerstörten Gebietes 89.
 Mustersendungen nach Brasilien 254.
 Rechtsauskunftsstelle für Deutsche in Rußland 142.
 Saargebiet 5.
 Südeuropäischer Wirtschaftsverband 168.
 Steuerfreiheit für Auslandsniederlassungen 75.
 Tarif- und Verkehrsverein der Wirtschaftverbände des Saargebiets 277.
 Verkehr mit dem besetzten Gebiet 229.
 Valutadumping und die deutsche Weißholglasindustrie 21, 89.
 Valutanterbietungen 63.
 Verkehrsmöglichkeiten nach dem Balkan 14.
 Voranzahlung bei Verkäufen nach dem ehemals feindlichen Anlande 88.
 Vorkriegsverträge 5.
 Warensendungen nach den Verbandsstaaten 167.
 Warenverzeichnis, statistisches 155.
 Wirtschaftsabkommen mit Ungarn, der Tschechoslowakei und Oesterreich 3, 12.
 Zahlungsverkehr mit Polen 168.
 Belgien: Guthaben, Sicherheit deutscher 14.

Brasilien: Deutsches Konsulat 25, 202.
 Ecuador: Handelsverkehr 50.
 England: Handelskammern in Deutschland 50.
 Estland: Vorsicht bei Lieferungen 190.
 Griechenland:
 Konsulate in Deutschland 50.
 Generalkonsulat in München 190.
 Holland:
 Handelsregister, Gesetz über die Einführung 190.
 Handelsverkehr mit Deutschland 50.
 Versandvorschriften 190.
 Italien:
 Devisenhandel, freier 289.
 Handelskammer, deutscher, in Mailand 75.
 Repressalienklausel, Verzicht 112.
 Japan: Deutsches Konsulat 89.
 Lateinamerika: Deutsche Geschäftsstelle der Handelskammern 202.
 Polen: Wirtschaftsvertrag mit Ungarn 255.
 Rumänien: Konsulargebühren 229.
 Tschechoslowakien: Repressalienklausel, Verzicht 112.
 Ungarn: Devisenverkehr 14.
 Handelskammern 50.
 Wirtschaftsvertrag mit Polen 255.
 Firmenregister:
 Deutschland: In fast jeder Nummer.
 Oesterreich: In den Nrn. 2, 7, 13, 14, 22, 25.
 Tschechoslowakien: In den Nrn. 2, 7, 13, 14, 18, 22, 25.
 Ungarn: In den Nrn. 2, 13, 18, 22, 25.
 Jugoslawien: In den Nrn. 7, 13, 14, 22, 25.
 Polen: In den Nrn. 7, 13, 14, 18, 22.

Lage in Industrie und Handel.

Feinkeramische Industrie, Lage 5, 51, 103, 143, 203, 255.
 Fensterglas-Absatz 113.
 Fensterglasindustrie, Wettbewerb zw. der japanischen und belgischen 230.
 Glasindustrie, neue Fabrikationsverfahren 15.
 —, Zusammenschlußpläne 16.
 —, Lage der pfälzischen 90.
 Glas- und Porzellanindustrie, Lage 103.
 Handelsbeziehungen, Wiederanknüpfung deutsch-kanbanischer 15.
 Keram- und Glasindustrie, Lage 5, 40, 143, 177, 230, 277.
 Lebenshaltung im April, Kosten 256.
 Rheinzölle, Wirkung 267.
 Porzellan-Geschirr-Waren, teilweiser Preisabbau 15.
 Porzellan- und Steingutfabriken, neue 277.
 Preistrückgang für Fensterglas 169.
 Spiegelglasindustrie, internationale, Einigung 51.
 Tafelglashütten, Syndikatsbildung zw. den schlesischen und sächsischen 255.
 Warenaustausch, deutsch-holländischer, im Jahre 1920 90.
 Wirtschaftsverhandlungen mit Jugoslawien 5.
 Australien: Porzellanfabrikation 156.
 Belgien:
 Einfuhrabgabe, Wirkung 192.
 Glasfabriken, Lage 113.
 Glasindustrie, Uebergang zur Maschinenarbeit 90.
 — 124.
 —, Krisis 230.
 Glasmarkt, Lage 51.
 Brasilien:
 Geschäftslage, ungünstige 76.
 Porzellanindustrie, Gründung 267.
 Dänemark:
 Betriebseinstellung von Glashütten 169.
 Emailwaren, Warnung vor deutschen 278.
 Glasindustrie, Betriebseinschränkung 5.
 Porzellan- und Glasindustrie, Produktions-erhebungen 47.
 England:
 Deutsche optische Gläser und gewöhnliche Glaswaren 76.
 Flußspatlager 90.
 Glasindustrie, Beschäftigung 5, 76.
 —, protektionistische Bestrebungen 63.
 —, Schutz 218.
 Keramindustrie, Schutz 25.
 Lohnabbau 76.
 Tafelglas, belgisches 51.
 Finnland: Lage der Industrie 192.
 Emailfabrik, deutsche 278.
 Frankreich:
 Fensterglaserzeugung, mechanische 103.
 Fensterglasfabrik 218.
 Flaschenglasindustrie, Krise 113.
 Glasindustrie, Krise in der nordfranzösischen 5.
 — 278.

Optische Industrie, deutsche, erfolgreicher Wettbewerb 51.
 Griechenland: Wirtschaftliche Lage 51.
 Holland: Wirtschaftliche Lage 103.
 Jugoslawien:
 Absatz deutscher Waren 40.
 Glasindustrie 255.
 Keramik Industrie 64, 143.
 Marokko:
 Absatzmöglichkeiten 169.
 Marktverhältnisse für deutsche Erzeugnisse 64.
 Mexiko: Deutscher Handel 90.
 Nordische Staaten:
 Glas- und Emailindustrie, schwierige Lage 64
 Porzellan- und Glasindustrie, Lage 113.
 Norwegen:
 Fensterglas, Höchstpreise 6
 Preismäßigung für Glas 169.
 — auf Fayence 241.
 Oesterreich: Rohstoffquellen, Erschließung 231.
 Paraguay: Handelsaussichten 156.
 Persien: Absatzmöglichkeiten 298.
 Polen:
 Glaserzeugung 241.
 Glashütten, Inbetriebsetzung 76.
 Glasindustrie 169.
 Portugal: Krise in der allgemeinen Geschäftslage 16.
 Rußland:
 Glasmangel 124.
 Glasproduktion, gegenwärtige 6.
 Sumatra: Glasfabrik, Errichtung 241.
 Spanien:
 Absatzmöglichkeiten für Baumaterialien 298.
 Glasindustrie 64.
 Glaswaren Markt 113.
 Marktverhältnisse für deutsche Erzeugnisse 52.
 Nachfrage nach Sekflaschen 143.
 Sanitäre Artikel und Einrichtungen, Bedarf 64.
 Schweden:
 Fensterglasindustrie, Betriebseinstellung 6.
 — 241.
 Glaspreise, Herabsetzung 76.
 Mineralfunde 25.
 Preismäßigung für Porzellan- und Fayencewaren 16, 267.
 Schweiz:
 Absatzstockung 76.
 Porzellanindustrie 124.
 Sodaversorgung 103.
 Tschechoslowakien:
 Gablonzer Glasindustrie 41.
 — Glasringbranche, Krise 77.
 — Exportindustrie 1920/21 290.
 Glasindustrie, Versorgung mit Soda 40.
 — Notlage 76.
 — in Böhmen, allgemeiner Konjunkturrückgang 103
 — im Wirtschaftsjahr 1920, Parkert 12.
 — Krisis 256.
 Industrie und Sanktionen 192.
 Porzellanausfuhr 52.
 Porzellanindustrie im Jahre 1920 76.
 Sodamangel 231.
 Venezuela:
 Absatzverhältnisse für Glas und Glaswaren 218.
 Wirtschaftskrise 41.
 Vereinigte Staaten:
 Elektrotechnisches Porzellan, Mangel 25.
 Flussspat-Erzeugung 52.
 Glasindustrie, Zusammenschluß 113.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellan, Steingut, Steinzeug.
 A.-G. Norddeutsche Steingutfabrik, Grobu 278.
 A.-G. Porzellanfabrik Weiden, Gebrüder Bauscher, Weiden 192
 A.-S. Bing & Gröndahls Porcelänsfabrik Kopenhagen 242.
 A.-S. Den Kgl. Porcelänsfabrik og Fabriken Aluminia, Kopenhagen 231.
 Byrenther Porzellanfabrik, Emil Schlegel, Bayreuth, Betriebsaufnahme 267.
 Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld (Baden) 203
 Gebrüder Heubach, A.-G., Lichte 41.
 Grohner Wandplatten-Fabrik, A.-G., Grohu 242
 „Keramag“ Keramische Werke, A.-G., Meiningen 256.
 Kjöbeuhavns Fayencefabrik Aluminia, Kopenhagen 242.
 Krister Porzellanindustrie, A.-G., Waldenbnrg in Schlesien 242.
 Meißener Ofen- und Porzellanfabrik (vorm. C. Teichert) Meissen 156.

„Oepiag“, Porzellan-Industrie-A.-G., Karlsbad 16.
 Ottomar Opfinger, Porzellanfabrik, Weiden (Bayern) 104.
 Porzellanfabrik Bavaria, A.-G., Ullersricht bei Weiden 104
 — Franreuth, A.-G., Franrenth 267.
 — C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E. 192, 290.
 — Kahla, Kahla 177.
 — zu Kloster Veilsdorf, Veilsdorf 192.
 — Limbach, A.-G., Limbach 177.
 — Mitterteich, A.-G., Mitterteich 278.
 — Rauenstein, vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne, A.-G., Rauenstein 177.
 — Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin 169, 290.
 — Joseph Schnachtel, A.-G., Charlottenbrunn 64.
 — Sophienau 192.
 — Schönwald, Schönwald 177.
 — Tettau, A.-G., Tettau 177.
 — C. Tielsch & Co., A.-G., Altwasser 192.
 — Tirschenreuth, A.-G., Tirschenreuth 177.
 — Waldsassen, Bareuther & Co., A.-G., Waldsassen 156.
 — Zeh, Scherzer & Co., A.-G., Rehau 256
 Max Roesler, Feinsteingutfabrik, A.-G., Rodach, 156.
 H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte 52.
 Friedr. Schwab & Co., G. m. b. H., Gotha 16.
 Sächs. Steinzeug- und Schamottewerk, vormals Hugo Wiesner, A.-G., Beiersdorf 242.
 Carl Spitz, Porzellan- und Steingutfabrik, Brühl 242.
 Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz 156.
 —, A.-G., Sörnewitz-Meißen 178.
 Steingutfabriken Velten-Vordamm, G. m. b. H., Vordamm a. Osthau 135.
 Triptis, A.-G., Triptis 16, 231.
 Vereinigte Isolatorenwerke, A.-G., Berlin-Pankow 256.
 Vereinigte Mosaikplattenwerke, Friedland-Sinzig, A.-G., Sinzig a. Rh. 231.
 Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn 169, 203.

Fensterfeste Waren und Tonwerke.

Aunawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Oeslau 178.
 Adolfsbütte, Kaolin- und Schamottewerk, Crosta-Adolfsbütte 231.
 Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Charlottenburg 124.
 Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg 124, 203, 267.
 Greppiner Werke, Greppin 256.
 Pfälzische Schamotte- und Thonwerke (Schiffer & Kircher), A.-G., Grünstadt 278
 Rheinische Schamotte- und Dinas-Werke, Cöln a. Rh. 192
 Siegersdorfer Werke, vorm. Friedr. Hoffmann, A.-G., Siegersdorf 52.
 Schamotte- und Dinaswerke Birschel & Ritter, A.-G., Erkrath 16.
 Stettiner Schamottfabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin 278.
 Tonwarenfabrik Schwandorf, Schwandorf 52.
 Tschöpelner Werke, A.-G., Tschöpelu 278.
 Ullersdorfer Werke, Nieder-Ullersdorf 242.

Glasindustrie.

A.-B. Svenska Fösterglasbruken, Stockholm 64.
 A.-G. der Gersheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Reisholz 144.
 A.-G. für Glasfabrikation, vorm. Gebr. Hoffmann, Beraudorf, O.-L. 242.
 A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresden 52, 256.
 A.-G. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig 192.
 A.-S. Kastrup Glasværk, Kopenhagen 231.
 Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, A.-G., /vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Kupfer & Söhne, Fürth 192, 242.
 Bing-Werke, vorm. Gebr. Bing, A.-G., Nürnberg 279.
 Emil Busch, A.-G. — Nitzsche & Günther, Rathenow 16.
 Deutsche Feusterglas-A.-G., Berlin 157.
 Deutsche Spiegelglas-A.-G., Freden 77, 279.
 Glas- und Spiegel-Manufaktur, A.-G., Gelenkirchen-Schalke 143
 Glasfabrik, A.-G., Brockwitz 231, 290.
 Glashütte Branshausen, A.-G., Branshausen 242.
 Halle'sche Pfännerschaft, A.-G., Halle 178.
 W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg 144.
 Optische Anstalt C. P. Goerz, A.-G., Berlin-Friedenau 77.

Osram, G. m. b. H., Berlin 6.
 Osramwerke — Vereinigte Lausitzer Glashüttenwerke 268.
 Rheinische Spiegelglasfabrik, Eckamp bei Ratingen 124.
 Sächsische Glasfabrik, Radeberg 193
 Stralauer Glashütte, A.-G., Stralau 178.
 Thermos-A.-G., Berlin 299.
 Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München 104, 125, 290.
 August Walther & Söhne, A.-G., Moritzdorf 242.
 Wittener Glashütten, A.-G., in Liq., Witten 279.

Verschiedene.

A.-G. Lauchhammer, Riesa 135.
 A.-S. International Emaille-Industrie, Kopenhagen 64.
 Ausland 6, 65, 125, 178, 279.
 Austria Email-A.-G., Verschweizerung 157.
 Balnea, A.-G. für Reiseandenken und Photochrombilder-Fabrik, Nürnberg 52.
 Bayerische Silikatwerke, A.-G., Aufhausen 178.
 Chemische Fabrik „Elektro“, G. m. b. H., Flörsheim a. M. 26.
 Chemische Werke Schnster & Wilhelmy, Reichenbach i. S. 256.
 Eisenhüttenwerk Thale, A.-G., Thale a. H. 193.
 Erste Bayerische Graphitbergbau-A.-G., Untergriesbach 26
 Euling & Mack, Gips- und Gipsdielen-Fabriken, A.-G., Ellrich a. H. 193.
 Graphitwerk Kropfmühl, A.-G., München 256.
 Alfred Gutmann, A.-G. für Maschinenbau, Hamburg 242.
 Hobbinger Quarz-Porphyr-Werke, A.-G., Röcknitz 203.
 Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G., Oberliud, S.-M. 256.
 Neugründungen: 16, 64, 157, 232.
 Rhemania Vereinigte Emaillierwerke, A.-G., Düsseldorf 52
 Sächsische Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Gutchtel, A.-G., Lauter i. S. 114.
 Karl Tschörtner, Holzhausen 41.
 Vereinigte Schmirgelfabriken, Hannover 299.
 Westfälische Stanz- und Emaillierwerke, A.-G., vorm. J. & N. Kerkmann, Ahlen i. W. 203.
 Wiedemannsche Druckerei, A.-G., Saalfeld 232.
 Württembergische Metallwarenfabrik, Geislingen 256.

General-Versammlungen.

In jeder Nummer.

Soziale Bewegung.

Angestelltenrat, Mitwirkung 26.
 Arbeiterinnen und jugendliche Arbeiter, Beschäftigung 280
 Arbeitnehmer und Arbeitnehmervereinigung 126.
 Arbeitsnachweisgesetz n. die Hochschulberufe 279.
 Arbeitsstellen, Verordnung über die Freimachung 144
 Arbeitsstreckung, Kündigung vor Durchführung der 170.
 — und Lohnkürzung 170.
 Arbeitszeit, gesetzliche Regelung 144
 Berufsgenossenschaften, Stellung im Rahmen der Sozialversicherung 237, 253.
 Besitzwechsel und Verschmelzung mehrerer Betriebe. Einfluß auf den Fortbestand des Betriebsrats 126.
 Betriebsräte als vollberechtigte Aufsichtsratsmitglieder 65
 Betriebsräte und Aufsichtsrat 78, 125.
 Betriebsrat-amt, Fortbestehen während des Verfahrens über die Berechtigung zur fristlosen Entlassung 219.
 Einspruch gegen die Kündigung, Verfahren 219.
 Kündigung ohne Zustimmung der Betriebsvertretung, Folgen 219.
 Kündigungsbeschränkung zu Gunsten Schwerbeschädigter, Verlängerung 169, 232.
 Lehrverhältnis und Tarifvertrag 193.
 Lohnabzug, Kostenersatzung 297.
 Lohnzahlung zwischen Entlassung und Weiterbeschäftigung 114.
 Lohnzahlung in Papiertüten 239.
 Schadenersatzpflicht bei passiver Resistenz 114.
 Schlichtungsordnung, Entwurf 170.
 — und die leitenden Angestellten 291.
 Stilllegung eines Betriebsteiles 169.
 Tafelglasindustrie, Tarifabschluß 7.

Versicherungen.

Angestelltenversicherung, Erhöhung der Leistungen 65.

Invalidenversicherung, Preiserhöhung für die Beitragsmarken 26.
 Unfallversicherung, Aenderung 219.
 Versicherungsgrenze, Erhöhung 299.
 Versicherungspflicht gegen Krankheit bei vorübergehender Betriebsunterbrechung 26.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Berner Abkommen 190, 229.
 Deutsche gewerbliche Schutzzrechte 167.
 Deutsche Patente, Ausnützung während des Krieges 228.
 Erfinder- und Warenzeichenschutz auf der Leipziger Frühjahrsmesse 24.
 — — — — — Frankfurter Frühjahrsmesse 50.
 Gewerblicher Rechtsschutz, Ausnahm 75.
 Patentamtliche Entscheidungen, Mitwirkung der Industria 190.
 Patentamtliche Gebühren, Stellung 254.
 Patentschriften, Preis 123.
 Radialbrenner, Warnung vor Ankauf 288.
 China: Warenzeichenlöschung 297.
 Dänemark: Patent- und Warenzeichengebühren 167.
 England: Warenbezeichnungsgesetz 24.
 Finnland: Patente Reichsdeutscher 229.
 Griechenland: Warenzeichenschutz 229.
 Japan: Neue Patent-, Musterschutz- und Warenzeichengesetze 39.
 Jugoslawien:
 Schutz von Erfindungen, Schutzzmarken und Mustern 14
 Patentgesetz 39.
 Oesterreich: Patentgebühren 229.
 Polen: Termin für die Anmeldung von Patenten usw. 50, 112.
 Russisch-Polen: Patentgesetze, Verlängerung 229.
 Tschechoslowakien: Markenschutz 39.
 Ungarn: Patentverlängerung 24.
 Vereinigte Staaten: Patentanmeldungen 229.

Patentliste.

Deutschland.

Anmeldungen, Erteilungen und Löschungen: In den Nrn. 1, 3, 5, 8, 9, 13, 14, 21, 22, 24.
 Aenderung in der Person des Inhabers: Nr. 5.
 Zurücknahme von Anmeldungen: In den Nrn. 8, 9, 21, 24.
 Versagung: In den Nrn. 14, 22.

Oesterreich.

Erteilungen: In den Nrn. 9, 22.
 Löschungen: In den Nrn. 22, 24.

Gebranchsmusterliste.

Deutschland.

Eintragungen: In den Nrn. 1, 2, 3, 5, 7, 8, 9, 14, 16, 17, 20, 21, 24, 26.
 Verlängerung der Schutzfrist: In den Nrn. 8, 16, 17, 21, 24.
 Löschungen Nr. 24.

Warenzeichen-Eintragungen.

In den Nrn. 5, 16, 24, 25.

Patentbeschreibungen (deutsche) und Anmeldungen in Oesterreich. (*)

Keramik.

Bansteine aus Asche und gelöschtem Kalk, Verf. z. Herst., Bruyn 159.
 Durchbrochene, geflochtene Gegenstände, Verf. z. Herst., Griesbach 181.
 Durchführung für Hochspannung, Meyer 106.
 Einführungsisolator, G. Bohl & Co., vorm. Robert Hanks Nachf., G. m. b. H. 260*.
 Einsatzkapsel zum Brennen plattenartiger keram. Gegenstände, Modrack 259.
 Entwässerung breiiger keram. Massen, Frank 181.
 Filtersteine, Verfahren zur Erzeugung durch Brennen, Kohn 27*.
 Gefäß mit an der Mündung versehenem Fortsatz, A.-G. Porzellanfabrik Weiden, Gebr. Bansch 181.
 Geräte aus Zementkörpern, dichte und säurefeste, Verfahren zur Herstellung, Freskoschmelz- und Mosaikwerke, G. m. b. H. 159.
 Gegenstände aus keramischen Massen mittels Gießverfahrens, Verfahren zur Herst., Keppeler 259.
 Glasren auf beliebigen Flächen, Verfahren zur Herstellung, Gewerkschaft Matthes 159.
 Glühkörper aus feuerfestem Material, Szöcs 259.
 Hängeisolator, Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H. 260*.
 Hänge- oder Abspannisolator, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. 106.
 Heizkörperglieder, Verbindung keram., Steingutfabriken Velten-Vordamm, G. m. b. H., und Dr.-Ing. A. Scherbins 181.

Hochspannungsisolator, scheibenförmiger, Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft 181.
 Hohlstrangpresse für keramische Massen-Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G. 160.
 Intarsienkacheln, Verfahren zur Herst., Gebr. Gutbrod 181.
 Isolationskörper aus Molererde, Internationale Isolations-Kompani A/S Iks 159.
 Isolator, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. 181.
 —, gekitteter, mit leitender Einlage in der Kittfuge, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. 245.
 Kabeleinführungsisolator, Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz 159.
 Kachelofen, Grenus 106*.
 Kammerofengruppe, Simons & Ramrath 259.
 Keramische Massen zum Abscirmen radioaktiver Strahlen, Verfahren zur Herst., Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg 181.
 Keramische Platten mit Nuten, Verfahren zur Herstellung, Huth 259.
 Kitt zur Verbindung von Porzellankörpern nach dem Brennen, Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg 93.
 Kunstmeerscham, Verfahren zur Herstellung, Denßing 259.
 Kunststeine, glasierte, Verfahren zur Herstellung, Elektro-Ceram G. m. b. H. 159.
 Lochzahn, Holand 106.
 Metallische Ueberzüge auf gebrannten Waren, Verfahren zur Herstellung, Elektro-Ceram G. m. b. H. 106.
 Muffelofen, Rieß 181.
 Mühlsteine, künstliche, Verfahren zur Herstellung, Mudrack 27*.
 Ofengruppe mit unmittelbarer Befenernung, Herda 106.
 Porzellanartige, keramische Masse, Verfahren zur Herstellung, Becker, Fehringar, Johnke 159.
 Säuretransportopf für Eisenbahnwagen, J. P. Goossens, Lochner & Co., Kommanditges. 106.
 Schlamm, Verfahren zur Behandlung, Titan-Co. A/S Kristiania 260*.
 Schmelztiegel, Uebl 260*.
 Stopfbüchsen-einführungsisolator mit abnehmbarem Kappe, G. Bohl & Co., vorm. Rob. Hanks Nachf. G. m. b. H. 259*.
 Tonerde aus Ton, Verfahren zur Herstellung reiner, Buchner 259.
 Trommelühle, Gerhard 260*.
 Vakuumgefäß, doppelwandiges aus Porzellan, Porzellan-Manufaktur Berlin 181.
 Walzwerk zur Feinvermahlung von Ton u. dgl., Erste Brünnler Maschinen-Fabrikges. 106*.
 Zement oder hydraulischer Kalk, Verfahren zur Herstellung, Lucien 259*.

Glasiindustrie.

Bild- und Schriftzeichen in Glasplatten, Verfahren zur Herstellung, Schmidt 181.
 Brillenglasschneidemaschine, Schumann 159.
 Einschlaß-Fieberthermometer, Schott & Gen., Jena 245.
 Fertigbla-vorrichtung für Glasblasmaschine, Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft 245.
 Feststellvorrichtung für die drehbaren Formenträger von Glasblasmaschinen, Steele 181.
 Flaschenblasmaschine, Clegg 181.
 —, Steele 181.
 Flaschentransporteur, Internationale Maatschappij Tot Exploitatie, Van Octrooien 27*.
 Gaslampenzylinder mit Regelungs-klappe, Herfurth 259.
 Gaswechselventil für Regenerativöfen, Schöttler 259.
 Gegenstände, gelochte, Vorrichtung zum Pressen, Société Anonyme Compagnie Générale du Verre 28*.
 Glas aus Drahtglasplatten, Verfahren zur Wiedergewinnung, Mahr 259.
 Glasblasmaschine, Steele 181.
 Glasentnahme- und -blasmaschine, selbsttätige, Wilzin 260*.
 Gläser, Herst. weißer getrübler, Sachse 181.
 Glasfäden, Verfahren zur Herstellung, Math 245.
 Glasgefäße, doppelwandige, Verfahren zur Herstellung, Isola Gesellschaft für Wärme- und Kälteisolierung m. b. H., 27*.
 Glaskörper zur Verwendung als Fensterscheibe, Heller 260*.
 Konservenglasdeckel mit Hilfsöffnung, Rex-Konservenglas-Gesellschaft Leonhardt & Kleemann 106.
 Kristallflaschen, Maschine zur Regelung der Halsöffnung, Mathy 181.

Maschine zum Schleifen ebener Flächen an Glasgefäßen, Kutzscher 55.
 Maschine zum Schleifen und Polieren sphärischer Flächen an Linsen, Taylor 106.
 — — — — — ebener Flächen an Glasplatten, M. Pesch und Spiegelmannfabrik Waldhof, A.-G., 259.
 Metallskalabefestigung an Fieberthermometern, Sächsisch-Thüringische Thermometerfabrik, Julius Keim 160.
 Perlen, künstl., Verfahren zur Herstellung, Hensch & Paiseau 181.
 Perlmutterartige Schicht, Verfahren zum Ueberziehen von Gegenständen, Paiseau 259.
 Schneiden von Glas, Edelsteinen usw., Vorrichtung, Taylor 259.
 Spiegelbelag von Vakuumgefäßen, Verfahren zur Herstellung, Gesellschaft zur Verwertung chem. Produkte m. b. H., Kommanditgesellschaft, 245.
 Spiegelglas, Verfahren zur Herstellung eines schwachen, leicht polierbaren, J. Bauer und Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H. 259.
 Spiegelrohglasplatten, Verfahren zur gleichzeitigen Erzeugung mehrerer, Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegelfabrik Bischoff, Lambotte & Cie., G. m. b. H. 245.
 Thermometer zur Messung kleiner Temperaturdifferenzen, Ver. Fabr. f. Labor-Bedarf, G. m. b. H., Berlin, Zweigniederlassung Stützerbach 245.
 Tropfglas für Flüssigkeiten versch. Viskosität, Hohlglashüttenwerke Ernst Witter, A.-G. 260*.
 Verschluss, luftdichter, für Tintenflaschen usw., Roth 55.
 Werkstückspindelträger für Maschinen zum Schleifen von Randfacetten an Glastafeln, Hardt 259.
 Zentrier-Klemmvorrichtung für Kelchgläser, Société Anonyme Fours & Procédés, Mathy 259.

Verschiedene.

Eisenschutzhohr für Pyrometer, Siemens & Halske, A.-G. 160.
 Email, Verfahren zur Entfernung von emaillierten Gegenständen, Marx 106.
 Reinigung und Einengung wässriger Lösungen von mineralischen Kolloiden, Verf. Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Ges.) 259.
 Spritzen und Marmorieren von Emailwaren, Maschine, Wagner 260*.

Gesetzgebung, Steuern.

Arbeitsnachweisgesetz 62.
 Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern in Glashütten usw. 89.
 Betriebsbilanz-Gesetz 4, 63.
 Bilanz als Grundlage der Besteuerung, Roeder 35.
 Bilanzgewinn und Zuwendungen zu gemeinnützigen Zwecken 4.
 Devisenumsätze, kommende Besteuerung 24.
 Einkommensteuer, Lohnlisten 102.
 Einkommensteuererklärung, Frist zur Abgabe 201.
 —, Abzüge 201.
 —, 228.
 Einkommensteuergesetz 14.
 — und Lohnabzugsverfahren 175.
 Erneuerungsfonds (Valutafonds), zusätzliche 39.
 —, steuerfreie 123.
 Fieberthermometer, Prüfung 240.
 Gratifikationen an Arbeiter 4.
 Kapitalertragsteuer und gewerbliche Forderungszinsen 142.
 — bei Vorauszahlungen 256.
 —, Abführung 217.
 Körperschaftsteuer, Gesetz über vorläufige Zahlung auf die 167, —.
 —, geplante Erhöhung 190.
 —, erste Veranlagung 240.
 Kriegauleihe, Frist für die Einzahlung auf das Reichsnotopfer 14.
 Lohnabzug, Aenderung der Bestimmungen 216.
 Lohnsteuer, neue Vorarbeiten 102.
 — 133.
 Luxussteuer, neuerliche Entscheidungen 112.
 —, Befreiung der Messen 142.
 — für Glasperlen 240.
 — Beibehaltung —.
 Luxussteuerfreiheit für Milchglas 142.
 — Liebesthermometer und Glasmalereien 201.
 Steuerabzug der Heimarbeiterinnen 142.
 — vom Lohn 175.
 Steuereinzahlung durch Post und Banken 142.
 Steuerfreie Erneuerungsfonds und Bankgeheimnis 63.
 Steuerpflicht von Zinsen bei Warenlieferungsverträgen 63.

— des durch Leistung von Ueberstunden erzielten Einkommens 277.
 Stenerschulden und Geschäftskauf 277.
 Umsatzsteuer 24.
 — und neu besetztes Gebiet 175.
 —, Wünsche des Großhandels 175.
 Umsatzsteuerbeträge, verspätete Vergütungsansprüche 190.
 —, Rückvergütung 288.
 Umsatzsteuergesetz, Abänderung 4.
 — und der Reichsfinanzhof, getrennte Buchführung 240
 Umsatz- und Luxussteueranzahlungen, Verzinsung 288.
 Vorstandstaktiken, Berechnung 133.
 Zinsanzahlungen auf die Umsatzsteuer 123.
 Tschechoslowakien:
 Konjunktursteuer auf Exportgewinne 75.
 Steuergesetze, neue 39.
 Jugoslawien: Luxusumsatzsteuer 102.

Verschiedenes.

Arbeitsjubiläum 228, 240.
 Anstellungsvertragsmuster für Chemiker, Ingenieure usw. 201
 Erneuerung 75, 167, 216.
 Geburtstag 83.
 Geschäftsjubiläum 24, 276.
 Jubiläen 175.
 Konkurse 16, 26, 41, 64, 77, 144, 193, 243, 257, 268, 279.
 Kurse über feuerfeste Stoffe 167.
 Meldepflicht für gewerbliche Verbrancher von Brennstoffen 24, 75, 167.
 Personalien 133, 154
 Porzellan nach Ostwaldscher Farbenlehre 123.
 Porzellanmützen, sächsische 123,
 Prof. Marquardt 4.
 Reichswirtschaftsmuseum in Leipzig 123.
 Spende für Oberschlesien 133.
 Veteranen der Arbeit 201.
 Vortrag über keramische Stoffe im Dienste der chemischen Industrie 216.
 Wirtschaftliche Demobilisierung, Beendigung 112.

Ausstellungen.

Anstellung Gablouzer Industriemaler-Arbeiten 252
 Anstellung von Erfindungen und Neuheiten 157
 Ausstellungsgüter nach Riga, Anführerträge 291.
 Ausstellungs- und Messekalender 299.
 Dresdener Qualitätsausstellung 193.
 Industrie-Anstellung, schwimmende, amerikanischer Plan 104.
 Musteranstellung in Sofia, Prag und Preßburg 6.
 — — Riga, ständige 16.
 Brasilien:
 Ausstellung in Sao Paulo 6.
 Nationalausstellung 243.
 Holland: Internationale Hygieneausstellung 299.
 Mexiko: Internationale Weltausstellung 1921 16, 193.
 Peru: Internationale Jahrbundert-Industrie-Ausstellung Lima 1921 41, 114.
 Ungarn:
 Anstellung in Budapest 193.
 Ausstellung, ständige, deutscher Muster in Budapest 257.

Messen.

Anstellungs- und Messepläne 91.
 Bedarfsartikel-Messe für Baumgeschäfte 279.
 Breslauer Messen 1921 53, 291.
 Deutsche Messen seit Kriegsende, Leyser 132.
 Deutsche Os. messe, Königsberg 6, 157, 232.
 — — —, Auslandsvertretungen 104.
 — — —, zukünftige Termine 169.
 Erfindungs- und Neuheitsmesse Köln 299.
 Flensburger Herbstmesse 268.
 Frankfurter Messe:
 Ausländische Besucher 135.
 Auslandsorganisation, Ausdehnung 291.
 Ein- und Wiederausfuhr von Messiegütern 114.
 Expressgutbeförderung 144.
 Herbstmesse 169, 279.
 Kunstmesse 268
 Vergrößerung der Frankfurter Messe 104.
 Wien auf der Frankfurter Messe 78.
 Leipziger Messe:
 Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie 78.
 Baumesse 299.
 Beteiligung 91.
 Fahrplan für Meßsonderzüge 77.
 Frühjahrsmesse 1921, Georgi 131.

Herbstmesse 299.
 Hygienemesse 291.
 Keerliche Kunstkeramiken 91.
 Keramische Industrie und die kommende Messe 52.
 C. Kleinlein & Cie, Leipzig 77.
 Kollektiv-Anstellung patentamtlich geschützter Artikel 104.
 Leipziger Meßamt 125.
 Meßamt und Fachverbände 77.
 Meßgüter-Versicherung 91.
 Meßhaus „Porzellanpalais“ 77.
 Messmieten und Messebauten, Hüberlin 238.
 Meßmieten 291.
 Münchener Haus, Errichtung eines eigenen 77
 Preisforderung, Bekämpfung übermäßiger 114.
 Reichszuschuß 26.
 Schramberger Majolikafabrik, G. m. b. H., Schramberg 77.
 Schumann-Porzellane 91.
 Schweizer Ausfuhrindustrie 41.
 Sichtvermerke für ausländische Meßbesucher, Verbilligung 104.
 Sondermesse für Optik und Feinmechanik 104.
 Wohnungsnachweis 53.
 Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermesse 104.
 Nordische Woche in Lübeck 232.
 Reichszuschuß für die Messen 114.
 Belgien: Internat. Mustermesse Brüssel 1921 26, 53.
 Deutsch-Osterreich:
 1. Orientmesse in Preßburg 1921 135.
 1. Wiener Messe 232
 England: Industrie-Einheitsmesse 92.
 Frankreich: Lyoner Messe 169.
 Holland: Internat. Messe in Utrecht 41, 232.
 Italien:
 Einreiseerleichterung zu den Messen 92.
 Internationale Mustermesse 53.
 — — in Padua 243.
 Mailänder Messe, Deutsche Anknüpfungsstelle 144, 179.
 Mustermesse in Neapel 1921 257.
 Triester Herbstmesse 41.
 Jugoslawien: Internationale Anstellung in Belgrad 1921 169.
 Polen:
 Lemberger Mustermesse 268.
 Warschauer Messe, Plan 169.
 Rumänien: Klausenburger Mustermesse 219.
 Schweiz: Baseler Mustermesse 1921 16.
 Spanien: Internat. Messe in Barcelona 6, 53, 92, 135.
 Tschechoslowakien:
 Jahrbuch der Reichenberger Messe 16.
 Prager Frühjahrsmesse 1921 16, 65, 92, 125, 178.
 — Herbstmustermesse 243
 Reichenberger Messe 78, 179, 219.
 Ungarn: Budapest Orientmesse 1921 135, 219.

Verbände.

Arbeitgeberbund der feuerfesten Industrie Deutschlands 193
 Ausfuhrvereinigung in der Tafelglas-Industrie 92.
 Bayerischer Industriellenverband 193.
 Belgisches Fensterglas-Syndikat 114.
 Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse 193.
 Deutsche Keramische Gesellschaft 179.
 Deutscher Erfinder-Schutzverband 92.
 — Industrie-Schutzverband, Dresden 17, 268.
 Deutsch-Russischer Wirtschaftsband e. V., Berlin 41.
 Drahtglas-Syndikat 126
 Fachverein für Keramik, e. V., Cöthen 291.
 Feinkeramische Verbände, Geschäftsführung 157.
 Glasberufsgenossenschaft 53.
 Leipziger Mustermesse-Verband, e. V., Leipzig 280.
 National Council of American Importers and Traders 291
 Preiserhöhung für Hohlglas 16.
 Preisermäßigung für Mosaikplatten 16, 41.
 — — Fensterglas 53.
 — — Opalglas 291.
 Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels 26
 Tonhandels-Verband, e. V., Köln a. Rh. 114, 233
 Verband der Aussteller und Einkäufer der Leipziger Messe 53, 243
 — — deutschen Weiskohlglasindustrie 17, 26, 38, 41.
 — — Glasindustriellen Deutschlands e. V., Sitzungsbericht 287.
 — — nordböhmischen Glasindustriellen 92.
 — deutscher elektrotechnischer Porzellan-Fabriken, Berlin-Wilmersdorf 193.
 — — Emailierwerke 78.
 — — Exportenre 204.

— — Glasfabriken für Medizinglas, chemisch-pharmazeutische Gläser und Flakons e. V., Dresden 157.
 — — Glasmalereien, e. V., München, Auflösung 53.
 — — Kachelofen-Fabrikanten, Meißen 193.
 — — Luxusporzellan-Fabriken 53.
 — — Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen 53, 144.
 — — Porzellangeschirrfabriken, G. m. b. H., Berlin-Friedenau 157, 170.
 — sächsischer Industrieller 243.
 — südwestdeutscher Glasmalereien 126.
 — westdeutscher Glasmalereien, Bielefeld 41.
 Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten G. m. b. H., Bonn a. Rh. 170.
 Verein deutscher Farbenglaswerke m. b. H., Berlin 144
 Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H. Köln 17, 280.
 Verein westdeutscher Tongrubenbesitzer, e. V., Coblenz 233.
 Vereinigte Porzellan-Isolatoren-Werke, Berlin 219.
 Vereinigte Steingutfabriken, G. m. b. H., Bonn a. Rh. 16.
 Vereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände 158.
 Vereinigung deutscher Kristallsandwerke, Dörentrup i. L. 7, 179.
 Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie, Zentralstelle Frankfurt a. M. 78.
 Wirtschaftsausschuß zur Vertretung der Interessen des gesamten besetzten Gebietes 194.
 Zentralisation des Puppenaugenmachergewerbes 232.
 Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessens, e. V. 114, 135.
 Zentralverband deutscher Exportfirmen, e. V., Berlin 53.
 Zusammenschluß (syndikalmäßig) sämtlicher Tafelglashütten 126.
 Belgien: Vereinigung der Spiegelglasfabriken 126.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Abteilung für industrielle Keramik in Vierzoll 228.
 Abteilung für Keramik an der Technischen Hochschule Brünn 228.
 Dozentur für Keramik 297.
 Fachschule für Töpfer und Ofensetzer, Berlin 190.
 Graphit-Forschungs- und Untersuchungs-Institut 24.
 Institut National de Céramique in Paris 14.
 Staatsfachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe, Teplitz-Schölan 14.
 Werkstattdenschule für Keramik 24.

Für das Laboratorium.

Schlammapparat Schöue Vershofen 218.

Industrielle Neuheiten.

Geschäftskurve 243.
 Glasätzungen 219.
 Protos Muffel-Ofen 125.
 Stabschützer 6, 26.

Technische Notizen.

Pegmatitvorkommen, neues 279.
 Planrostfeuerungen, Umstellung auf Rohbraunkohle 65.

Wärmewirtschaft.

Siemens-Generatoren mit natürlichem Zug, Umbau 144.
 Technisch-Wirtschaftlicher Sachverständigen-Anschluß für Brennstoffverwertung beim Reichskohlenrat 232.
 Wärmekursus für Betriebsbeamte der Glasindustrie 144
 Wärmetechnische Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie 78, 126.
 „Wärmeverluste in der Glasindustrie“, Lichtbildervortrag 291.

Kunstgewerbe.

Das Tier in der Keramik 299.
 Einführungskurs in die Ostwald'sche Farbenlehre 157.
 Frankenthaler Porzellan 219.
 Kaffee- und Teeservice, Preisausschreiben 291.
 König Ludwigs-Preisstiftung für die Bayerische Landesgewerbeausstellung Nürnberg 157.
 Kunstgewerbliche Gläser 299.
 Neue dekorative Keramiken 190.
 Peruanische Keramik aus Columba's Zeit 232.
 Qualität im Kunstgewerbe 65.
 Tranquebar Fayencen 232.

Bücherschau.

- Baue Dir selbst, Beetz 243.
 Bilanz als Grundlage der Besteuerung, Rosendoff 257.
 Blumentopfherstellung, Täuber 243.
 Einführung in die Chemie und Mineralogie für die gesamte Glas-, Email- und Keramikindustrie, Springer 53.
 Gewinnung von Schwefel und Schwefelsäure aus Gips, Martin 243.
 Kunststein Straßenpflaster, Klinkmüller 243.
 Mineralchemie, Handbuch, Doelter 158.
 Organisierung der Abschreibungen, Großmann 257.
 Soll Amerika deutsches Privateigentum zurückgeben, Lafferty 257.
 Steuerabzug vom Arbeitslohn und Gehalt, Albrecht 78.
 Steuerersparung, Steuerumgehung, Steuerhinterziehung, Rosendoff 78.
 Steuernachsicht, Gesetz über, Koppe und Varnhagen 104.
 Straßburg und Frankenthal als frühe Stätten der europäischen Porzellanherzeugung, Heuser 219.
 Strassers Taschenbuch der Wiener Börse 1921, Strasser & Co., 257.
 Tschenschner-Springers Glasindustrie-Kalender 1921, Springer 243.
 Werkstoffe, Krais 291.

Totenschau.

In den Nrn. 1, 4, 16, 22.

Fragekasten.

Keramik.

Allgemeines.

- 37 Abziehbilder und handgemalte Farbe, mattes Ausfallen in der Muffel 136.
 10 Bindemittel für Schmirgelscheiben-Erzeugung 43.
 73 Bornholmer Kaolin, Erfahrungen und Verwendbarkeit 246.
 28 Brennofen für bituminösen Schieferton 115.
 45 Brennofen, schlechte Zugverhältnisse 160.
 39 Brennofen-Türen, dichtmachen ohne Verwendung von Pinseln 137.
 41 Buntdruck, verschwommene Konturen 147.
 20 Deckglasur, Zinnoxydzusatz 81.
 79 Druckgeschirre, Herstellung in 8 Stunden 270.
 29 Drehversatz mit Glasur für Teller 115.
 78 Druckfarbe für Zwiebelmuster 269.
 35 Glasur, stark Farben lösende 127.
 60 — für Gebrauchsgeschirr 205.
 67 — — gegebene Masse 220.
 85 — —, leichtflüssige, bei 600° schmelzend 283.
 88 —, Abspringen an Tellerrändern 294.
 71 Geschirrfehler, auftretend nach Fertigmachen und Einfüllen des Geschirres in den Glühofen 246.
 15 Henkel, Abplatzen an der Ansatzstelle 66.
 11 Kapselmasse 55.
 48 Märbel, maschinelle Einrichtung zur Herstellung 161.
 4 Modellgips, Abblättern 29.
 56 Ofenanlage zum Brennen kristallinen Rohmagnesits 197.
 32 Prektofor zum Brennen, Erfahrungen 116.
 74 Pyrometer, schreibende 246.
 2 Schaltheile, schwarzglasierte, Fehler (blind und angekoht) 28.
 61 Schmotte-Kapseln, Herstellung 206.
 62 —, ungebrannte im Garbrand 207.
 16 Scharffenermuffel, Maße und Bau 66, 80.
 40 Schmelzfarben, Behandlung, um das Tönen der Puderfarben zu verhindern 147.
 19 Schmelzglasuren (Zinnglasuren), Fritten derselben 80.
 24 Schornstein, Höhe für Scharffener-Muffel 94.
 12 Stanzartikel, Trockenrisse 56.
 64 —, schlecht dimensionierte 207.
 47 Stanzware, Trockenrisse, die sich beim Brennen vergrößern 160.
 51 Stempelfarbe, nnabwaschbare zum Kaltstempeln von Porzellanwaren 171.
 21 Temperaturmesser für eine Schmelzmuffel 81.
 55 Temperaturmessungsarten an Brennöfen außer Segerkegel 196.
 5 Teebecher, Zerbrechen beim Sortieren 29, 43.
 43 Terrakottarundofen für Brikketfenerung 160.
 7 Ton, Entwässerung auf 15% 30, 43.
 63 Trockenpressen für Kapseln 207.

- 87 Trommelmühle, raues Mahlgut 293.
 44 Tunnelofenfutter 160.
 9 Untertassen, Verziehen im Brande 43.
 75 Versatz für rothbrennende und gut gießbare Masse 247.
 70 Zement zum Kitten von Hochspannungsisolatoren 246.

Porzellan.

- 49 Brennofen, Anzahl der Drehscheiben und Gießformer zur zweimaligen wöchentlichen Füllung; Gesamtanlage 170.
 52 —, Bau 182.
 86 Einlagematerial für Aussparungen in Porzellan-körpern 293.
 84 Farben, Mattwerden in der Muffel 282.
 82 Feuerkisten, gefüllte, Verschließen, am Schluß des Brandes 282.
 53 Futter für Trommelmühlen 194.
 23 Gebrauchsgeschirr, Abriunen der Farbe 93.
 31 Gelbfärbung 115.
 81 Glasur, braune, für Hochspannungsisolatoren 270.
 50 Isolierrollen, Reißen an der Naht 171.
 80 Lack zum Färben unglasierter Stellen 270.
 66 Platten, beidseitig glasiert, Art des Brennens in Kapseln 220.
 1 Polieren abgeschliffener fehlerhafter Stellen 28, 43.
 72 Stanzartikel, elektrotechnische, Entstehung von Schwindungsdifferenzen 246.
 6 Stanzmasse, fehlerhafte 29.
 Steinzeug.
 69 Chemisches, Widerstandsfähigmachen gegen raschen Temperaturwechsel 234.
 36 Masse, tief blauschwarze 136, 146.
 83 Steinzeugplatten, echtes Zusammenhalten der gepreßten Masse 282.

Steingut.

- 26 Fayence-Masse mit Glasur 107.
 38 Geschirr, Zerspringen nach 2—3-tägiger Lagerung 137, 146.
 59 Geschirr, Risse 205.
 13 Glasur für SK 09a 56.
 25 —, Abblättern an mit Unterglasurfarbe bemalten Stellen 94.
 77 Hartsteingut, Bläschen auf Suppenschüsseln 269.
 27 Kalksteingut, Brennen in Muffel mit Halbgasfenerung mit Braunkohlenbriketts 107.
 53 —, Masse, und Glasur-Versatz für Gebrauchsgeschirr 195.

Glasindustrie.

Allgemeines.

- 22 Artikel für Kleinbetrieb, Herstellung 83.
 67 Becher, Platzen beim Absprengen und Verschmelzen 248.
 45 Bierflaschen durch Neuabkühlung für Pasteurisierung-Zwecke geeignet machen 183.
 46 Bleiglasbrocken, Verwertung 183.
 74 Braunkohlenteer, Präparieren für Dachanstrich 272.
 65 Braunkohlenrute, Bestimmung des Wassergehalts 247.
 9 Druckfertigungsprüfung für Kugelkracherlflaschen und Siphons 32, 44.
 47 Entfärbungsmittel 184.
 77 — bei stark eisenhaltigem Glas 283.
 12 Entnahme der Glasmasse aus der Wanne, automatische Vorrichtung 33, 44.
 26 Fußboden, Wasserdichtmachen 95.
 31 Flaschenbruch beim Pasteurisieren, Prozentsatz 128.
 18 Formenschmiere für Eisenformen 67.
 19 Gemengesteine in Weißglas 68.
 58 Gispiges Glas 221.
 10 Glas, geschmolzenes, Kosten je Kilo 32.
 38 Glasentfärbung bei elektrischen Lampen 161.
 16 Glasschalen für Reflektoren, Herstellung 66.
 37 Glasstreckmaschinen für Wannen- oder Hafenbetrieb 147.
 7 Glühlampensockel, Herstellung 32.
 36 — Eingießen oder Einpressen der Glasisolierstücke 138, 161.
 1 Glühkolben, Bleiglas, Arbeiten ans der Wanne 30, 44.
 32 Hafenkränze, Untersinken 128.
 63 Irlüster auf Hohlglas, Verhindern des Anspringens 247.

- 50 Kelchgläser, Aufertigen der Füße 198.
 70 Kohlenverbrauch und Menge der Schmelzmaterialien, nm pro Tag 60 Ztr. Glas zu schmelzen 261.

- 61 Kristallschalen, Zusammenschmelzen zersprungener 222.
 43 Lack für Guillochage auf Trinkbechern 172.
 73 Lochmundstücke, Abspringen im Gebrauch 271.
 24 Patronierungsverfahren beim Sandblasverfahren, Ausführung 95.
 79 Presse für Gablöner Artikel 294.
 20 Regenbogenfarbene Haut auf geschmolzenem Glas 82.
 51 Reklameaufdrucke auf Hohlglas 198.
 66 Riefenbildung bei Erzeugung kuppelförmiger Gläser 248.
 52 Sand best Zusammensetzung, Eignung zur Glühbirnenfabrikation 208.
 71 Sand, mögl. Verwendbarkeit nach Analysenangabe 270.
 33 Schamottesteine (Wannen- und Ofensteine) Mischungen 129.
 78 Schmelz- bzw. Einbrennfarben, leicht fließende, für dünnwandige Gläser 283.
 60 Schutzapparate für Glasätzer 222.
 23 Schwefelige Säure enthaltende Ranchgase, Abzug aus der Hütte 94.
 13 Stein- oder Wannenton, Eignung für Hafenton 33, 44.
 42 Verschmelzen, Fehler (goldgelber oder schwarzer Rand) 172.
 39 Weißglas, bleifreies, Schmelzen in offenen Häfen im Gasofen 161.
 76 Widerstandsfähigkeit von Flaschen, Apparate zur Prüfung 272.

Glassätze.

- 40 Helles Glas für Tafelservice in verdeckten Häfen 161.
 29 Kristallglas zu Parfümflaschen 117.
 34 Milchglas (Beleuchtungsglas) mit Kaolin 129.
 68 Röhrglas 260.
 53 Tonglas, gelb und violett 208.
 48 Weißglas 197.
 8 Weißglas, Fehler (gispig) und Satz 32, 44.

Häfen, Öfen und Fenerung.

- 54 Abhitze-Verwertung von einem Boëtiusofen zur Kuhlöfen Beheizung 208.
 62 Bodensatz am Wannenboden, Entfernung 234.

- 11 Boëtius Ofen, Erzielung sparsamen Brennstoffverbrauches 32, 44.

- 21 Direkte Fenerung, Umstellung auf Halbgasfenerung 82.

- 57 Gasreiniger und Teerabscheider, Einbau 209.
 41 Gas-Wechsel-Trommel, Heißwerden während der Schmelze 171.

- 5 Gebläsegeneratoren, erforderliche Luftmenge zur Verbrennung des Brennmaterials 31, 44.
 15 —, Brennen des Gases in der Wechselltrommel 57.

- 27 Generator, genügende Gaserzeugung für 8-bäfigen Ofen 107.

- 2 Häfen, narbig werden 30, 44.
 3 —, Abgeben von Tonsteinchen an d. Glas 31, 44.

- 44 —, Herstellung verdeckter 182.

- 69 Hafeubbruch nach der Fenerseite zu 261.

- 64 Hafenrisse 247.

- 56 Isoliersteine, Herstellung 209.

- 6 Leuchtgaserezeuger für Abspreng- und Verschmelzmaschinen 32, 44.

- 28 Rekuperator-Unterbau, Vor- und Nachteile gegenüber einem Regenerator-Unterbau 116.

- 72 Röhlfenerung zur Erzeugung von Wannen-glas 271.

- 30 Siebert-Ofen für 10 Häfen, Größe der Häfen und des Ofens 117.

- 4 Tafelglasofen, ungleicher Gang 31, 44.

- 59 Tageswaune, Anlage zum Schmelzen zweier Glasarten 222.

- 55 Unterofenbau mit Schamottesteinen 208.

- 17 Niederlausitzer Braunkohlenbriketts, Vergasen in Schachtgeneratoren 67.

- 75 Weißhohlglasofen, Anbau von 10 auf 14 bzw. 14 Häfen 272.

Verschiedenes.

- 1 Email, säurefestes für Gußeisen 108.
 4 Innenverpackungsmaterialien für Porzellan-Steingut und Glas 172.
 2 Masse für die Sohle eines Zinnverhüttungsofens 108.

Alphabetisches Inhaltsverzeichnis des Sprechsaal

für das Jahr 1921.

- Abhitze und Strahlungswärme der Glasschmelzöfen, Nutzbarmachung 471.
Abhitze-Verwertung von einem Boëtinsöfen zur Kühlöfen-Beheizung (Fr. 54) 208.
Abnahmetisch für Flaschenblasmaschinen, Bachor (Oe. P. A.) 376.
Absorptionsvorrichtung für Gase, Wakenhnt (D. R. P.) 465.
Abziehbilder und handgemalte Farbe, mattes Anfallen in der Muffel (Fr. 37) 136.
Aluminiumhydroxyd, Verfahren zum Kalzinieren, Rudolf (D. R. P.) 465.
Aluminiumsilikate, basenaustauschende, Verfahren zur Herstellung, de Brunn (D. R. P.) 595.
Ampulle, Jonset und Lanrent (D. R. P.) 361.
—, O'Connor (D. R. P.) 465.
Antimonverbindungen als Trübungsmittel für Emails 71.
Arbeitskranz für Glaszieherde, Empire Machine Company (D. R. P.) 528.
Armatur, Verziehen beim Brennen (Fr. 148) 502.
Artikel für Kleinbetrieb, Herstellung (Fr. 22) 83.
Aetzpaste, ungleichmäßiges Angreifen (Fr. 126) 466.
Anfbewahrungsgefäße aus Glas, Chemische Fabrik v. Heyden, A.-G. (D. R. P.) 594.
Ausdehnungskoeffizienten der Alkali- und Tonerdeoxyde einerseits und des Kieseldioxyds andererseits (Fr. 92) 325.
Ausparungen für Reklame an Gefäßen (Fr. 104) 336.
Autotypie als Hilfsmittel zur Massenerzeugung photographischer Farbenkeramik, Fleck 85, 97, 109.
Azetylenbrenner, Herstellung (Fr. 166) 569.
Azetylen gas (Fr. 8) 531.
- Badeanzüge für Porzellanfiguren (Fr. 105) 336.
Bariumfluorid zur Verhütung von Salzanscheidungen, Staley 547.
Bausteine aus Asche und gelöschtem Kalk, Verfahren zur Herstellung, Brunn (D. R. P.) 159.
— für Steinbankästen, Herstellung (Fr. 165) 569.
Baustoff, Verfahren zur Herstellung, Kaßner (D. R. P.) 528.
Becher, Platzen beim Absprengen und Verschmelzen (Fr. 67) 248.
Beständigkeit keramischer Erzeugnisse gegenüber chemischen Agentien, Kallanner und Barta 301, 316.
Bierflaschen durch Nenabkühlung für Pastenrisierzwecke geeignet machen (Fr. 45) 183.
Bild- und Schriftzeichen in Glasplatten, Verfahren zur Herstellung, Schmidt (D. R. P.) 181.
Bindemittel für Schmirgelscheiben - Erzeugung (Fr. 10) 43.
Bindetone, deutsche, Ersatz für englische (Fr. 106) 336.
Birnen, elektrische, Maschinen zum Abschneiden, Baron Batorkez und Verinkhaz (Oe. P. A.) 595.
Biskuitporzellan, Gelbwerden (Fr. 181) 606.
Blasen im Glase, Einteilung und Ursache, Frink 120.
Blechgrund, Erfahrungswerte, Froelich 535, 548, 561.
Blechgrund-Mühlenfritten, elastische, Froelich 586.
Bleiglasbrocken, Verwertung (Fr. 46) 183.
Blumentopf Müttsch jr. (D. R. P.) 376.
Blumentöpfe, Herstellung im Großen (Fr. 173) 596.
Bodensatz am Wannenboden, Entfernung (Fr. 62) 234.
Boëtins Ofen, Erzielung sparsamen Brennstoffverbrauches (Fr. 11) 32, 44.
Bohrmaschinen für Hohlglasschleiferei (Fr. 135) 556.
Bohrvorrichtung für optische Gläser, Broße (D. R. P.) 348.
— — Fensterglas (Fr. 115) 419.
- Bornholmer Kaolin, Erfahrungen und Verwendbarkeit (Fr. 73) 246.
Branngeschirr, Anflug (Fr. 162) 569.
Braunkohle, Vergasen auf Drehrosten (Fr. 153) 619.
Brannkohलगas, Reinigungsvorrichtung (Fr. 124) 452.
Braunkohlenteer, Präparieren für Dachanstrich (Fr. 74) 272.
Braunkohlennteer, Bestimmung des Wassergehalts (Fr. 65) 247.
Brannkohlenvergasung, Wolff 87.
Brannstein, Ersatz für kankasischen (Fr. 122) 444.
Brennkostenberechnung bei Steingut, Gray 559.
Brennofen für bituminösen Schieferton (Fr. 28) 115.
—, schlechte Zugverhältnisse (Fr. 45) 160.
— für Belichtungsglashütte, Ban (Fr. 106) 379.
Brennofen-Türen, dichtsachen ohne Verwendung von Pinseln (Fr. 39) 137.
Brennstoff- und Wärmemengen in Glashütten, Manrach 36.
Brennstoffersparnis beim Dampfkesselbetrieb 73.
Brennstoffproblem in der russischen Glasindustrie, Litinsky 455.
Brennstoffverwertung, technisch-wirtschaftlicher Sachverständigen-Anschluß beim Reichskohlenrat 232.
Brennstoffwirtschaft in den Glashütten, Hermanns 274, 286, 295.
Brenntorf, Bewertung 166.
Brillenglasschneidemaschine, Schumann (D. R. P.) 159.
Buchenholz-Kohlenmehl (Fr. 120) 430.
Buntdruck, verschwommene Konturen (Fr. 41) 147.
Buntzucker Nottongeld, Berge 496.
- Cadmiumrotfarben, Verfahren zur Herstellung, Farbenfabriken vorm. Friedrich Bayer & Co. (D. R. P.) 464.
Chemische Analysen, Genauigkeitsgrenze, Selch und Garstenaner 432.
Chromatalbumin-Kopierverfahren als Aetzgrund für Glas usw., Fleck 340.
Chromoxydgrün, Verfahren zur Herstellung, Geßler (D. R. P.) 581.
Dampfkessel für Zusatzdampf für Drehrostgenerator (Fr. 98) 349, 364.
Dampfmaschinen-Abzug zum Hüttenschlot (Fr. 94) 336.
Deckglasur, Zinnoxidzusatz (Fr. 20) 81.
Deckschichten für den Silberbelag, Verfahren zur Herstellung, Frères (D. R. P.) 464.
Direkte Färbung, Umstellung auf Halbgasfärbung (Fr. 21) 82.
Doppelkopfsolator, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. (D. R. P.) 376.
Drahtglastafeln, Verfahren zur Herstellung, Schlesische Spiegelglas-Manufaktur, Carl Tielsch, G. m. b. H. (D. R. P.) 348.
Drehgeschirr, Leistung in 8 Stunden (Fr. 79) 270.
Drehersatz mit Glasur für Teller (Fr. 29) 115.
Druckfarbe für Zwiebelmuster (Fr. 78) 269.
Druckfertigkeitsprüfung für Kugelschalen und Siphons (Fr. 9) 32, 44.
Druckluftsäureheber, Fikentscher (D. R. P.) 594.
Durchbrochene, geflochtene Gegenstände, Verfahren zur Herstellung, Griesbach (D. R. P.) 181.
Durchführung für Hochspannung, Meyer (D. R. P.) 106.
Durchführungsolator, elektrischer, Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg (Oe. P. A.) 529.
—, A.-G. Brown, Boveri & Cie. (D. R. P.) 594.
- Einführungsisolator, G. Bihl & Co., vorm. Robert Hanks Nachf., G. m. b. H. (Oe. P. A.) 260.
Einführungsrohre, Brennen (Fr. 134) 479.
- Einkochglas mit konisch geschliffenem Deckelsitz, Schlunder (D. R. P.) 348.
Einkochgläser, Vorrichtung zum Öffnen, Neppel (Oe. P. A.) 377.
Einlagematerial für Anssparungen in Porzellan-körpern (Fr. 86) 293.
Einsatzkapsel zum Brennen plattenartiger keram. Gegenstände, Modrack (D. R. P.) 259.
Einschluß-Fieberthermometer, Schott & Gen., Jena (D. R. P.) 245.
Einstreumittel (Fr. 101) 335.
Eisenschutzhohr für Pyrometer, Siemens & Halske, A.-G. (D. R. P.) 160.
Email, Verfahren zur Entfernung von emaillierten Gegenständen, Marx (D. R. P.) 106.
—, säurefestes für Gußeisen (Fr. 1) 108.
Emaillieren von Draht, Schmidt (Oe. P. A.) 595.
Emaillierung eiserner Gegenstände, Verfahren, Rudolph Koepp & Co., chem. Fabrik (Oe. P. A.) 595.
Emailschmelzverfahren, neues, der U. S. Smelting Furnace Company, Malinovsky (D. R. P.) 263.
Emailspritzverfahren, Menner'sches 139.
Emailüberzüge, Verfahren zur Erzeugung, Zulanf (D. R. P.) 348.
Entfärbungsmittel (Fr. 47) 184.
— bei stark eisenhaltigem Glas (Fr. 77) 283.
— für Fensterglas (Fr. 95) 337.
Entwässerung breiiger keram. Massen, Frank (D. R. P.) 181.
—, elektroosmotische, Verfahren und Vorrichtung, Elektro-Osmose, A.-G., (Graf-Schwerin-Gesellschaft), (Oe. P. A.) 376.
- Farbe, goldglänzende, auf Porzellan, Verfahren zur Herstellung, Rathsburg (D. R. P.) 348.
Farbenkräfte, Erforschung und wirtschaftliche Bedeutung, Paul 370.
Farbenmühlen (Fr. 122) 391.
Feldspatglasur für Schamotteplatten (Fr. 146) 501.
Fertigblasvorrichtung für Glasblasmaschine, Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft (D. R. P.) 245.
Feststellvorrichtung für die drehbaren Formenträger von Glasblasmaschinen, Steele (D. R. P.) 181.
Fenerkästen, gefüllte, verschließen am Schluß des Brandes (Fr. 82) 282.
Fenerfeste Gegenstände aus Zirkonoxyd und Siliziumkarbid, North (D. R. P.) 529.
Fenerfestes Material für 1400° (Fr. 113) 363.
Filterpreßrahmen, Riedl (Oe. P. A.) 376.
Filtersteine, Verfahren zur Erzeugung durch Brennen, Kohn (Oe. P. A.) 27.
Filtretsch zum Entwässern flüssiger keram. Massen, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. (D. R. P.) 347.
Fischsilber, Herstellung auf künstlichem Wege, Parkert 586.
Flachgeschirr, glasurfrie Flecken (Fr. 130) 429.
Flaschen, Haltbarkeit (Fr. 87) 313.
—, Zusammensetzung zum Pastenrisieren (Fr. 142) 597.
Flaschenblasmaschine, Clegg (D. R. P.) 181.
—, Steele (D. R. P.) 181.
Flaschenbruch beim Pastenrisieren, Prozentsatz (Fr. 31) 128.
Flaschenglas-Satz, für Rotbrann (Fr. 118) 430.
— für Grün und Halbweiß (Fr. 136) 556.
Flaschentransporten, Internationale Maatschappij Tot Exploitatie Van Octrooien (Oe. P. A.) 27.
Fliesenfabrikation (Fr. 107) 336.
Fluß, säurefester, für Apothekenstandgefäße (Fr. 138) 452.
Flußmittelsatz zu Preschner Ton (Fr. 102) 335.
Fördervorrichtung, Braner (Oe. P. A.) 595.
Formenschmiere für Eisenformen (Fr. 18) 67.

Formsand, Verfahren und Vorrichtung z. Herst., Billmann (D. R. P.) 361.
 Formsteine aus plastischen Massen, Verfahren zum Pressen (D. R. P.) 347.
 — für Fennergewölbe, Eisenhut (Oe. P. A.) 348.
 — — Glasformen (Fr. 117) 429.
 Formstücke, gebrannte, Verfahren zur Herstellung, Gerach (D. R. P.) 376.
 Freileitungsisolator für Hochspannung, Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg (D. R. P.) 361.
 Fritten, Verfahren zur Herstellung, Harkort (D. R. P.) 594.
 Füllkörper für Absorptionstürme usw., Navratil (D. R. P.) 347.
 —, G. Wunderlich & Co. (D. R. P.) 347.
 Fürbringer-Zugmuffel zum Brennen glasierter Tonwaren (Fr. 114) 363.
 Fußboden, Wasserdichtmachen (Fr. 26) 95.
 Gasanalyse, Apparat, Arndt (D. R. P.) 465.
 Gase, gelöste im Glase, Washburn, Footitt & Bunting 482.
 Gaserzeugung in Glashütten, Schiller 110.
 Gaslampenzylinder mit Regelungs-klappe, Herfarth (D. R. P.) 259.
 Gasleitung für Thermosflaschenfabrik (Fr. 111) 419.
 Gasmeßinstrumente, Oelschläger 534.
 Gasreiniger und Teerabscheider, Einbau (Fr. 57) 209.
 Gas-Wechsel-Trommel, Heißwerden während der Schmelze (Fr. 41) 171.
 Gaswechselventil für Regenerativöfen, Schöttler (D. R. P.) 259.
 Gebläsegeneratoren, erforderliche Luftmenge zur Verbrennung des Brennmaterials (Fr. 5) 31, 44.
 —, Brennen des Gases in der Wechseltrommel (Fr. 15) 57.
 Gefäß mit an der Mündung versehenem Fortsatz, A.-G., Porzellanfabrik Weiden, Gebr. Bauscher (D. R. P.) 181.
 Gegenstände, gelochte, Vorrichtung zum Pressen, Société Anonyme Compagnie Générale de Verre (Oe. P. A.) 28.
 — aus keramischen Massen mittels Gießverfahrens, Verfahren zur Herst., Keppeler (D. R. P.) 259.
 —, gebrannte, leicht Gas und Flüssigkeit durchlassend, Verf. z. Herst., Schwarz (D. R. P.) 347.
 —, Transportieren zerbrechlicher, Vorrichtung, Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de St. Gobain, Channy & Cirey (Oe. P. A.) 348.
 Gelbätze, Springer 212, 226.
 Gesteine in Weißglas (Fr. 19) 68.
 Generator, genügende Gaserzeugung für 8-häufigen Ofen (Fr. 27) 107.
 — für Briketts (Fr. 83) 312.
 — zum Brennen von Porzellan (Fr. 97) 333.
 — — Hohlbrennen (Fr. 134) 555.
 Generatorenbehandlung bei Verwendung von Holz und Torf 48.
 Geräte aus Zementkörpern, dichte und säurefeste, Verfahren zur Herstellung, Freskoschmelz- und Mosaikwerke, G. m. b. H. (D. R. P.) 159.
 Geschirrfehler, auftretend nach Fertigmachen und Einfüllen des Geschirres in den Glühofen (Fr. 71) 246.
 Gießmasse, zu hohe Schwindung (Fr. 151) 516.
 Gipsform und Gipsguß, Verfahren zur Trennung, Gerngroß (D. R. P.) 581.
 Gipsformen, Herstellung 20.
 —, zweiteilige für Isolatorendreherei (Fr. 158) 554.
 Gispiges Glas (Fr. 58) 221.
 Glas, geschmolzenes, Kosten je Kilo (Fr. 10) 32.
 — aus Drahtglasplatten, Verfahren zur Wiedergewinnung, Mahr (D. R. P.) 259.
 — und Glashohlkörper, Verfahren zum Sprengen, Münzel (Oe. P. A.) 348.
 Glasbirnen, Verfahren zur Fertigstellung, Corning Glass Works (Oe. P. A.) 529.
 Glasblasmaschine, selbsttätige, Europäischer Verband der Flaschenfabriken G. m. b. H. (Oe. P. A.) 542.
 —, Steele (D. R. P.) 181.
 Glasätzungen 219.
 Glasentfärbung bei elektrischen Lampen (Fr. 38) 161.
 Glasentnahme aus der Wanne (Fr. 12) 33, 44.
 Glasentnahme- und -blasmaschine, selbsttätige, Wilzin (Oe. P. A.) 260.
 Gläser, Herst. weißer getrüübter, Sachse (D. R. P.) 181.
 Glasfäden, Verfahren zur Herstellung, Mnth (D. R. P.) 245.
 Glasfehler, Gelbwerden an der Gasseite des Ofens (Fr. 100) 364.
 —, Winden durch Ringe (Fr. 103) 365.
 —, grünlicher Stich (Fr. 107) 391.

Glasfehler, Schlieren (Fr.) 404.
 —, blasig bei Arbeitsbe (Fr. 150) 607.
 Glasflaschen, Maschine zur Herstellung, Steele, (Oe. P. A.) 376.
 —, Verfahren und Vorrichtung zum Verschließen, Graaff (D. R. P.) 465.
 Glasgefäße, doppelwandige, Verfahren zur Herstellung, Isola Gesellschaft für Wärme- und Kälteisolierung m. b. H. (Oe. P. A.) 27.
 —, Einrichtung zur Herstellung, Schiller (Oe. P. A.) 376.
 Glasgespinst, Verfahren zur Herstellung, Pazsiésky (Oe. P. A.) 595.
 Glashohlkörper, Maschine zur Herstellung, Europäischer Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H. (D. R. P.) 348.
 Glasieren eines Gefäßes, wobei Boden und Innenraum freibleiben (Fr. 103) 335.
 Glasisolatoren, Handpressen zur Herstellung, (Fr. 113) 419.
 —, Maschine zum Pressen, Schmied, (Oe. P. A.) 542.
 Glaskörper zur Verwendung als Fensterscheibe, Heller (Oe. P. A.) 260.
 Glasmacherkunst in Sage und Geschichte 2.
 Glasmacherpfeifen, Vorrichtung zur Aufnahme und Abgabe, Corning Glass Works, (Oe. P. A.) 376.
 Glasöfen aus ungebrannten Steinen (Fr. 97) 337.
 Glasreflektor für liegend angeordnete Glühlampen, Helmbolz & Pauli, (D. R. P.) 361.
 Glasröhren, Verfahren zur Herstellung, Hardebeck (D. R. P.) 528.
 —, Verfahren zur Herstellung, Herzberg (D. R. P.) 581.
 Glassatz für Tafelservice, (Fr. 40) 161.
 Glasschalen für Reflektoren, Herstellung (Fr. 16) 66.
 Glasscheiben, Vorrichtung zum Maßschneiden, Konieczny (Oe. P. A.) 376.
 Glasschirme, Verfahren zur Herstellung, Glasfabriken und Raffinerien, Josef Inwald, A.-G., (Oe. P. A.) 376.
 Glasschleiferei für Handbetrieb, Werkzeuge und Einrichtungen, Hannich 574.
 Glasschmelzöfen mit seitlich liegenden Rekuperatoren, Johansson (D. R. P.) 347.
 — mit krenzweise stehenden Kammern (Fr. 123) 452.
 —, rekuperativer, gasgefeuerter, Johansson (D. R. P.) 528.
 —, elektr., Erfahrungen (Fr. 140) 582.
 Glasschneidradchen, Maschine zum Schleifen, Pesch (D. R. P.) 581.
 Glasstäbchen aus Boraxwasserglas (Fr. 152) 619.
 Glasstreckmaschinen für Wannen- oder Hafenbetrieb (Fr. 37) 147.
 Glastafeln, Glätten mittels Kohlenstoff-Flächen (Fr. 80) 311.
 —, Vorrichtung zum Anwalzen, Wolfs Maschinenbau-G. m. b. H. (D. R. P.) 528.
 Glasthermometer, Anbringen von Zahlen (Fr. 85) 313.
 Glasüberzug auf Einschmelzdrähten, Verfahren zur Herstellung, Schweizer Glühlampenfabrik, A.-G. (Oe. P. A.) 529.
 Glaszierware, geschliffene oder gepreßte, Vondracek (D. R. P.) 528.
 Glaszylinder, Anlaufen (Fr. 82) 311.
 —, massive, Verfahren zur Herstellung, Kämpf (Oe. P. A.) 542.
 Glasur, stark Farben lösende (Fr. 35) 127.
 — für Gebrauchsgeschirr (Fr. 60) 205.
 — — gegebene Masse (Fr. 67) 220.
 —, leichtflüssige, bei 600° schmelzend (Fr. 85) 283.
 —, Abspringen an Tellerrändern (Fr. 88) 294.
 — für Untergrasfarben, weiße, fleckige Punkte (Fr. 132) 443.
 Glasuren auf beliebigen Flächen, Verfahren zur Herstellung, Gewerkschaft Matthes (D. R. P.) 159.
 —, Trocknen gemahlener (Fr. 109) 349.
 Glasrisse an Hochspannungs-Freileitungs-Isolatoren 235.
 Glühlampensockel, Herstellung (Fr. 7) 32.
 —, Eingießen oder Einpressen der Glasisolierstücke (Fr. 36) 138, 161.
 Glühkolben, Bleiglas, Arbeiten aus der Wanne (Fr. 1) 30, 44.
 Glühkörper aus feuerfestem Material, Szöcs (D. R. P.) 259.
 Glühlampen usw., Verfahren zur Kennzeichnung, Müller (D. R. P.) 594.
 Gradniermaschinen für Meßzylinder (Fr. 99) 364.
 Graphit-Schmelztiegel, Maschine zur Herstellung (Fr. 180) 606.

Graphittiegel, Verfahren zum Brennen, Meiser (D. R. P.) 528.
 Grubenlampenzylinder, Prüfung 369.
 Häfen, narbig werden (Fr. 2) 30, 44.
 —, Abgeben von Tonsteinchen an das Glas (Fr. 3) 31, 44.
 —, Herstellung verdeckter (Fr. 44) 182.
 Hafenbruch nach der Feuerseite zu (Fr. 69) 261.
 Hafenkränze, Untersinken (Fr. 32) 128.
 Hafeöfen, Brennstoffverbrauch (Fr. 86) 313.
 Hafeöfen (Fr. 64) 247.
 Handelsgas, neues 441.
 Hängeisolator, Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., (Oe. P. A.) 260.
 —, Società Ceramica Richard-Ginori (Oe. P. A.) 376.
 —, Siemens-Schuckertwerke (D. R. P.) 465.
 —, Pfannenstiel (D. R. P.) 594.
 —, Grünwald (D. R. P.) 595.
 Hänge- oder Abspannisolator, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. (D. R. P.) 106.
 Hartporzellantöpfe für Trommelmühlen, Brennen (Fr. 182) 606.
 Hartsteingut, Bläschen auf Suppenschüsseln (Fr. 77) 269.
 Hart, regenbogenfarbene, auf geschmolzenem Glas (Fr. 20) 82.
 Heizgas für Industrie und Gewerbe 275.
 Heizkörper, Timpel (Oe. P. A.) 348.
 Heizkörperglieder, Verbindung keramischer, Steingutfabriken Velten-Vordamm, G. m. b. H., und Dr.-Ing. A. Scherbins (D. R. P.) 181.
 Heizöfen für minderwertige Brennstoffe (Fr. 93) 325.
 Henkel, Abplatzen an der Ansatzstelle (Fr. 15) 66.
 Hochspannungsisolator, scheibenförmiger, Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft (D. R. P.) 181.
 —, Jaentsch (Oe. P. A.) 376.
 Hochspannungskondensator, flaschenförmiger, Schott & Gen. (Oe. P. A.) 529, 542.
 Hohlstrangpresse für keramische Massen, Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G. (D. R. P.) 160.
 Hohl für Isolatoren (Fr. 172) 596.
 Innenverpackungsmaterialien für Porzellan, Steingut und Glas (Fr. 4) 172.
 Intarsienkacheln, Verfahren zur Herstellung, Gebr. Gutbrod (D. R. P.) 181.
 Irisieren und Lüftern der Glasperlen, Schwarzbach 369.
 — von Binnenvasen auf kaltem Wege (Fr. 116) 429.
 Irlüster auf Hohlglas, Verhindern des Anspringens (Fr. 63) 247.
 Isolationskörper aus Molererde, Internationale Isolations-Kompani A/S Ikaas (D. R. P.) 159.
 Isolator, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. (D. R. P.) 181.
 —, gekitteter, mit leitender Einlage in der Kittfuge, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. (D. R. P.) 245.
 — mit geschlitztem Kopfteile, Berger (D. R. P.) 594.
 Isolierkörper für elektrische Heizplatten, Luftfahrzeugbau Schütte-Lanz (D. R. P.) 528.
 Isoliersteine, Herstellung (Fr. 56) 209.
 Kabeleinführungsisolator, Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermdorf-Klosterlausnitz (D. R. P.) 159.
 Kachelöfen, Grenus (Oe. P. A.) 106.
 Kachelöfen mit Einrichtung zur raschen Wärmeabgabe, May (Oe. P. A.) 348.
 Kalk in Steingutmassen, Anwendung, Heath und Leese 381.
 Kalkbrennofen, Rostflächengröße (Fr. 9) 544.
 Kalksteingut, Brennen in Muffel mit Halbgasfeuerung mit Brannkohlenbriketts (Fr. 27) 107.
 —, Masse- und Glasur-Versatz für Gebrauchsgeschirr (Fr. 53) 195.
 Kammerofengruppe, Simons & Ramrath (D. R. P.) 259.
 Kammerringofen oder ringofenartig betriebene Kammerofengruppe, Meiser (D. R. P.) 376.
 Kachelöfen, Dreßler Tunnel Ovens Limited Argyle Works (Oe. P. A.) 377.
 — aus fahrbaren Kammern, Lengersdorff (Oe. P. A.) 595.
 Kapselmasse (Fr. 11) 55.
 Kapseln für Feinsteinzeng, Schamottezusatz (Fr. 183) 617.
 Kappeneinführungsisolator, C. Bihl & Co. (Oe. P. A.) 529.
 Karborundum-Masse für Formsteine (Fr. 163) 569.
 Kelchgläser, Aufertigen der Füße (Fr. 50) 198.
 Keramische Gefäße mit elektrischer Beheizung Steinhardt (D. R. P.) 528.

Keramische Körper, Verfahren zum Glasieren (D. R. P.) 529.
 Keramische Massen zum Abschirmen radioaktiver Strahlen, Verfahren zur Herstellung, Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg (D. R. P.) 181.
 Keramische Platten mit Nuten, Verfahren zur Herstellung, Huth (D. R. P.) 259.
 Kieselsäure, Einfluß auf den Verlauf der Tuberkulose 285.
 Kitt zur Verbindung von Porzellankörpern nach dem Brennen, Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg (D. R. P.) 93.
 Kobaltfond, fehlerhafter (Fr. 100) 335.
 Kobaltoxyd, Wucher mit, Erwiderung 4; — Gegen-
 erwidern 88.
 Kohlenstaubfeuerungen 329.
 Kohlenverbrauch und Menge der Schmelzma-
 terialien, für Tagesleistung von 60 Ztr. Glas
 (Fr. 70) 261.
 Konservengläser, Springen (Fr. 110) 404.
 Konservenglasdeckel mit Hilfsöffnung, Rex-Kon-
 servenglas-Gesellschaft Leonhardt & Kleemann
 (D. R. P.) 106.
 Körper aus Nitriden, zusammenhängende, Ver-
 fahren zur Herstellung, Podszus (Oe. P. A.) 529.
 Kristallglassatz für Parfümflaschen (Fr. 29) 117.
 —, Bleikristall für Gebrauchsgegenstände (Fr. 101)
 364.
 Kristallflaschen, Maschine zur Regelung der
 Halsöffnung, Matby (D. R. P.) 181.
 Kristallschalen, Zusammenschmelzen zer-
 sprungener (Fr. 61) 222.
 Kühlöfen, schlechter Zug (Fr. 114) 419.
 Kunstmeerscham, Verfahren zur Herstellung,
 Deußing (D. R. P.) 259.
 Kunststeine, glasierte, Verfahren zur Herstellung,
 Elektro Ceram G. m. b. H. (D. R. P.) 159.
 Kupferrubin Kühl 383.
 Laboratoriumsstative, Vereinheitlichung 490.
 Lack für Guillochage auf Trinkbechern (Fr. 43)
 172.
 Lampe, elektr., aus Quarzglas, Otto (D. R. P.) 581.
 Lampenzylinder - Stempel, Einbrennverfahren
 (Fr. 131) 517.
 Leitfähigkeit, elektr., einer Porzellan-Masse und
 eines Schieferstones beim Erhitzen, Kinnison 573.
 Leuchtgaszerzenger für Abspreg- und Verschmelz-
 maschinen (Fr. 6) 32, 44.
 Linsen, Maschine zum Schleifen sphär. Flächen,
 Taylor (D. R. P.) 361.
 Lithograph. Steine, künstl., Verfahren zur Her-
 stellung, Tüchel, (D. R. P.) 581.
 Lochmundstücke, Abspriegen im Gebrauch (Fr. 73)
 271.
 Lochzahn, Holland (D. R. P.) 106.
 Luftvorwärmung bei Feuerungen, Popoff 495.
 Märbel, maschinelle Einrichtung zur Herstellung
 (Fr. 48) 161.
 Marmorierung von Glasuren, Birnstiel (D. R. P.)
 528.
 Marmorzement Porcelanin (Fr. 89) 310.
 Maschine zum Schleifen ebener Flächen an Glas-
 gefäßen, Kutzscher (D. R. P.) 55.
 — — — und Polieren sphärischer Flächen an
 Linsen, Taylor (D. R. P.) 106.
 — — — ebener Flächen an Glasplatten, M. Pesch
 und Spiegelmanufaktur Waldhof, A.-G. (D. R. P.)
 259.
 Masse für die Sohle eines Zinnverhüttungssofens
 (Fr. 2) 108.
 Masse-Schlag- und Kuetsmaschinen mit rotieren-
 dem oder festem Bodenstein (Fr. 141) 466.
 Masseverunreinigung durch Eisen (Fr. 91) 311.
 Massen, gießbare, Verfahren zur Herstellung,
 Walter und Weber (D. R. P.) 348.
 Mattglasur auf rothrennendem Ton (Fr. 90) 310.
 Medizinflaschen, Satz für Gelbbräun (Topasnuance)
 (Fr. 119) 430.
 Metallform, mehrteilige, Verfahren zur Herstellung,
 Tischer (D. R. P.) 376.
 Metallhydroxyde, Verfahren zur Herstellung,
 Buchner (D. R. P.) 451.
 Metallhydroxydniederschläge, körnige, leicht
 filterbare, Verfahren zur Herstellung, Buchner
 (D. R. P.) 464.
 Metallische Ueberzüge auf gebrannten Waren,
 Verfahren zur Herstellung, Elektro - Ceram
 G. m. b. H. (D. R. P.) 106.
 Metallskalaheftung an Fieberthermometern,
 Sächsisch - Thüringische Thermometerfabrik,
 Julius Keim (D. R. P.) 160.
 Milchglas-Satz (Beleuchtungsglas) mit Kaolin
 (Fr. 34) 129.
 —, Preßglas, für offene Häfen (Fr. 90) 325.

Milchglas-Satz (Fr. 144) 597.
 Mineralien, Verfahren zum Rosten usw., Hagen-
 buch (D. R. P.) 594.
 Mineralwasserflaschen, Kühlen (Fr. 137) 570.
 Modellgips, Abblättern (Fr. 4) 29.
 Modellschmiere, Kralapp (D. R. P.) 529.
 Mörtelbildner aus Hochofenschlacke, Verfahren
 zur Herstellung, Link (D. R. P.) 595.
 Mosaikverglasung, Schndt (D. R. P.) 581.
 Muffel, schlechter Gang (Fr. 108) 348.
 Muffelofen, Rieß (D. R. P.) 181.
 —, Winzer (Oe. P. A.) 377.
 Mühlsteine, künstliche, Verfahren zur Herstellung,
 Mudrack (Oe. P. A.) 27.
 Musternngen, marmorähnliche, auf Glas usw.,
 Verfahren zur Herstellung, S. Reich & Co.
 (D. R. P.) 595.

Nathanstöpsel, Satz (Fr. 125) 453.
 Nensilberluster, weißlicher Anflug und schlechtes
 Haften (Fr. 130) 503.
 Niederlausitzer Braunkohlenbriketts, Vergasen
 in Schachtgeneratoren (Fr. 17) 67.
 Normalisierung in der franz. Glasindustrie 318.

Oberflächenverbrennung, flammenlose 149.
 Oberflächenverzierung für Glaswaren, Vondracek
 (Oe. P. A.) 348.
 Oberlichtglas für Werkstätten 491.
 Ofen zum Brennen oder Emaillieren von Töpfer-
 waren, Dreßler (Oe. P. A.) 377.
 — — — von Email, Eyer (D. R. P.) 361.
 — zum Schmelzen von Glasmalerei (Fr. 148) 606.
 Ofenanlage zum Brennen kristallinen Roh-
 magnesits (Fr. 56) 197.
 Ofengruppe mit unmittelbarer Befenernung, Herda
 (D. R. P.) 106.
 Ofenkontrollapparate am Glasschmelzofen, Einiges
 über die Anwendung 187; —, Quasehart 287.
 Optisches Glas, Herstellung und Eigenschaften,
 Weidert 422.

Pachtvertrag für Tonlager (Fr. 167) 569.
 Pasteurisieren von Flaschen (Fr. 143) 597.
 Patronierungsverfahren beim Sandblasverfahren,
 Ansführung (Fr. 24) 95.
 Pegmatitvorkommen, neues 279.
 Perlen, künstliche, Verfahren zur Herstellung,
 Heusch & Paiseau (D. R. P.) 181.
 Perlmuttartige Schicht, Verfahren zum Ueber-
 ziehen von Gegenständen, Paiseau (D. R. P.)
 259.
 Phonolith für Flaschenfabrikation (Fr. 121) 444.
 Physikalische Eigenschaften des Porzellans,
 Singer & Rosenthal 250, 383.
 Planrostfeuerungen, Umstellung auf Rohbrann-
 kohle 65.
 Platten, Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln
 Dahl (D. R. P.) 361, 464.
 Porzellanartige, keramische Masse, Verfahren zur
 Herstellung, Becker, Fehring, Johnke (D. R. P.)
 159.
 Porzellan, Mattieren (Fr. 174) 596.
 Porzellan-Biskuitmasse für Figuren (Fr. 184) 618.
 Porzellan-Brennofen, mit 30 m hoher Esse (Fr. 152)
 517.
 —, Anzahl der Drehscheiben und Gießformer
 zur zweimaligen wöchentlichen Füllung; Ge-
 samtanlage (Fr. 49) 170.
 —, Bau (Fr. 52) 182.
 —, Dünnschliffe, Herstellung (Fr. 144) 492.
 —, Farben, Mattwerden in der Muffel (Fr. 84)
 282.
 —, Fehler, luftgelb und aufgeköcht (Fr. 131) 443.
 —, Gelbfärbung (Fr. 31) 115.
 —, Futter für Trommelmühlen (Fr. 53) 194.
 —, Gebrauchsgeschirr, Abrinnen der Farbe (Fr. 23)
 93.
 —, Geschirr, unausgebrannt und gelb (Fr. 121) 390.
 —, Geschirrmasse und Glasur (Fr. 118) 378.
 —, Gieß- n. Drehgeschirr, Blähungen (Fr. 123) 402.
 —, Gießschlicker, Herst. auf doppelrotierendem
 Quirl (Fr. 116) 364.
 —, Glasur, branne, für Hochspannungsisolatoren
 (Fr. 81) 270.
 —, schlechtes Haften, (Fr. 125) 403.
 —, köligshlane für SK 9 (Fr. 128) 428.
 —, haarrissig, (Fr. 136) 452.
 —, Glattbrennen in Steingutschrühöfen (Fr. 149)
 515.
 —, Glühofen, zu scharfes Gehen (Fr. 156) 543.
 —, mangelhafter Brand (Fr. 168) 570.
 —, Industrie, elektrotechn., Entwicklung in den
 letzten zwei Jahren 273.
 —, Isolator, Einrichtung zum Schutz, A. E. G.-
 Union, Elektrizitäts Ges. (Oe. P. A.) 448.
 —, Isolierrollen, Reißen an der Naht (Fr. 50) 171.

Porzellan-Lack zum Färben unglasierter Stellen
 (Fr. 80) 270.
 —, Masse für Isolatoren, Trockenrisse (Fr. 170) 582.
 —, Masse und Glasur (Fr. 99) 333.
 —, Platten, beiderseitig glasiert, Art des Brennens
 in Kapseln (Fr. 66) 220.
 —, Polieren abgeschliffener fehlerhafter Stellen
 (Fr. 1) 28, 43.
 —, Scherben, Verarbeitung zu Glas (Fr. 145) 598.
 —, Schmelzfarbe für Banddruck (Fr. 139) 452.
 —, Stanzartikel, elektrotechnische, Entstehung von
 Schwindungsdifferenzen (Fr. 72) 246.
 —, Stanzmasse, fehlerhafte (Fr. 6) 29.
 Pottasche- und Menniggefäße, Verwendung leerer
 (Fr. 96) 337.
 Presse für Gablonzer Artikel (Fr. 79) 294.
 Preßglas-Satz, für Teller, Becher usw. (Fr. 81) 311.
 Preßtorf zum Brennen, Erfahrungen (Fr. 32) 116.
 Protos-Muffel-Ofen 125.
 Pulver aus Teer, Kieselgur usw., Verf. z. Herst.,
 Bunte (D. R. P.) 595.
 Patz- und Poliermittel, Verf. z. Herst., Bicha
 (Oe. P. A.) 595.
 Pyrometer, schreibende (Fr. 74) 246.

Quarz, Kristall-, Kalzinieren (Fr. 155) 543.
 Quarzglas, Verf. z. Schmelzen, W. C. Harauß
 (D. R. P.) 465.
 Quarzitabfälle, Verwendung (Fr. 175) 597.
 Quarzsteine, Zerkleinern (Fr. 151) 607.

Rauchgasprüfer, Zugsmesser und Pyrometer, Er-
 fahrungen in Steingutröhröfen (Fr. 145) 493.
 Reihradspindelpresse für Platten, Althoff (D. R. P.)
 464.
 Reinigung und Einengung wässriger Lösungen
 von mineralischen Kolloiden, Verf., Elektro-
 Osmose A.-G. (Graf Schwerin-Ges.) (D. R. P.) 259.
 Reklameaufdrücke auf Hohlglas (Fr. 51) 198.
 Rekuperator-Unterban, Vor- und Nachteile gegen-
 über einem Regenerator-Unterban (Fr. 28) 116.
 Retorten, ringförmig geschlossene, Verf. z. Aufbau,
 Bunzlauer Werke, Lengersdorf & Comp. (D. R. P.)
 514.
 Riefenbildung bei Erzeugung kuppelförmiger
 Gläser (Fr. 66) 248.
 Rohölfeuerung zur Erzeugung von Wannenglas
 (Fr. 72) 271.
 Röhrenglas, Satz (Fr. 68) 260.
 Röntgenröhre mit äußerer Glasumfassung, Hübers
 (D. R. P.) 514.
 Roststäbe, Maße (Fr. 147) 502.
 Rotkörper durch Glühen von Eisensulfat (Fr. 137)
 452.
 Rotschlamm, Verwendung für Glasfabrikation und
 Keramik, Lecher 485.
 Rundofen, Brennstoffverbrauch (Fr. 133) 443.

Salinglas Satz für optische Zwecke (Fr. 108) 392.
 Sand bester Zusammensetzung, Eignung zur Glüh-
 birnenfabrikation (Fr. 52) 208.
 —, möglichste Verwendbarkeit nach Analysen-
 angabe (Fr. 71) 270.
 Säuretransporttopf für Eisenbahnwagen, J. P.
 Goossens, Lochner & Co., Kommanditgesellschaft
 (D. R. P.) 106.
 Schachtöfen mit mechanisch angetriebenem Blech-
 rost, Havenschild (D. R. P.) 376.
 Schalterteile, schwarzglasierte, blind und auf-
 gekocht (Fr. 2) 28.
 Schamottekacheln, Risse (Fr. 164) 569.
 Schamotte-Kapseln, Herstellung (Fr. 61) 206.
 —, ungebrannte im Garbrand (Fr. 62) 207.
 Schamotte-Schmelztiegel aus böhmischen Mate-
 rialien (Fr. 179) 606.
 Schamottesteine (Wannen- und Ofensteine)
 Mischungen (Fr. 33) 129.
 Schamottewaren, Verfahren zur Herstellung,
 Gürtler (Oe. P. A.) 595.
 Scharffeueröffel, Maße und Bau (Fr. 16) 66, 80.
 Schanglas für Wasserstandsanzeiger, Klinger
 (Oe. P. A.) 376.
 Schlammapparat Schöne-Vershofen 218.
 — für die Betriebskontrolle 455.
 Schlamm, Verfahren zur Behandlung, Titan-Co.
 A/S. Kristiania (Oe. P. A.) 260.
 Schleif- und Poliermaschinen, Einrichtung einer
 Zonenverschiebung, Wernicke & Co. (D. R. P.)
 528.
 Schleifsand (Fr. 88) 325.
 Schleifstein, künstlicher, Deutsche Schleifmittel-
 werke Bösenberg, Trinks & Co., (D. R. P.) 348.
 Schleifvorrichtung für Facetten an Perlen, Feix
 (Oe. P. A.) 377.
 Schleifwerkzeug, Mayer (D. R. P.) 594.
 Schlickerwasser, Verwendung (Fr. 160) 555.

Schmelzen für die Emaillierung, Verfahren zur Herstellung, Eyer (D. R. P.) 464.
 Schmelzfarben, Behandlung, um das Tönen der Puderfarben zu verhindern (Fr. 40) 147.
 Schmelz- bzw. Einbrennfarben, leicht fließende, für dünnwandige Gläser (Fr. 78) 283.
 Schmelzglasuren (Zinnglasuren), Fritten derselben (Fr. 19) 80.
 Schmelzziegel, Uebl (Oe. P. A.) 260.
 — aus Magnesit (Fr. 98) 333.
 Schmiermittel für Formen (Fr. 89) 325.
 Schmiervorrichtung für Glasformzangen, Bachmann (D. R. P.) 465.
 Schneiden von Glas, Edelsteinen usw., Vorrichtung, Taylor (D. R. P.) 259.
 Schornstein, Höhe für Scharffener-Muffel (Fr. 24) 94.
 Schutzapparate für Glasätzer (Fr. 60) 222.
 Schwefelige Säure enthaltende Rauchgase, Abzug aus der Hütte (Fr. 23) 94.
 Siebert Ofen für 10 Häfen, Größe der Häfen und des Ofens (Fr. 30) 117.
 Siemens-Generatoren mit natürlichem Zug, Umbau 144.
 Silberschicht auf Glasscherben, Wiedergewinnung (Fr. 147) 606.
 Silikate, thermoelektrisches Verhalten 19.
 —, Verfahren zum Anschließen, Gaertner (Oe. P. A.) 377.
 Sillmanit, künstlich geschmolzener, Malinowsky 469.
 Sodagehalt einer Pottasche, Bestimmung, Springer 328.
 Sonnenschutzfarbe, Entfernung (Fr. 10) 570.
 Spezifische Wärme feuerbeständiger Materialien bei hohen Temperaturen, Wilson, Holdcroft, Mellor 519.
 Spiegelbelag von Vakuumgefäßen, Verfahren zur Herstellung, Gesellschaft zur Verwertung chemischer Produkte m. b. H., Kommanditgesellschaft (D. R. P.) 245.
 Spiegelglas, Verfahren zur Herstellung eines schwachen, leicht polierbaren, J. Baner und Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H. (D. R. P.) 259.
 Spiegelrohglasplatten, Verfahren zur gleichzeitigen Erzeugung mehrerer, Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegelfabrik Bieheroux, Lambotte & Cie., G. m. b. H. (D. R. P.) 245.
 Spritzen und Marmorieren von Emailwaren, Maschine, Wagner (Oe. P. A.) 260.
 Stanzartikel, Trockenrisse (Fr. 12) 56.
 —, schlecht dimensionierte (Fr. 64) 207.
 —, Umänderung der Masse für Fayence (Fr. 142) 466.
 Stanzmasse für SK 7-Ausbrand, Hertwig 445.
 Stanzporzellan, Risse unter der Glasur (Fr. 117) 378.
 —, pockenähnliche Erhebungen (Fr. 124) 403.
 Stauware, Trockenrisse, die sich beim Brennen vergrößern (Fr. 47) 160.
 Staubschützer, 6, 26.
 Steingut-Fayence-Masse mit Glasur (Fr. 26) 107.
 — -Geschirr, Zerspringen nach 2—3-tägiger Lagerung (Fr. 38) 137, 146.
 — -Geschirr, Risse (Fr. 59) 205.
 — -Glasur für SK 09 a (Fr. 13) 56.
 — —, Abblättern an mit Unterglasurfarbe bemalten Stellen (Fr. 25) 94.
 — —, Risse (Fr. 112) 362.
 — —, Abspringen (Fr. 129) 429.
 — —, Selbstherstellung (Fr. 157) 544.
 — -Hohlgeschirr, unebene Stellen (Fr. 135) 443.
 — -Masse, Bläuen mit Kobaltchlorid (Fr. 42) 160.
 — -Ofen, kontinuierliche, Erfahrungen (Fr. 178) 605.
 — -Ringofen, Bau (Fr. 110) 349.
 — -Stanzmasse, Versatz mit Meißner Ton (Fr. 3) 29.
 — -Vasen, Aufplatzen der Glasur (Fr. 185) 618.
 — -Wandplatten, Masse und Glasur (Fr. 161) 555.
 Stein- oder Wannenton, Eignung für Häfen (Fr. 13) 33, 44.
 Steinzeug, Chemisches, Widerstandsfähigmachen gegen raschen Temperaturwechsel (Fr. 69) 234.
 — -Masse, tief blauschwarze (Fr. 36) 136, 146.
 — -Platten, schlechtes Zusammenhalten der größten Masse (Fr. 83) 282.
 — -Rohre, Brennen salzglasierter, Morris 367.
 — -Röhren für Kanalisationszwecke usw., usw., Kallauner und Fiser 421.

Stempelfarbe, unabwaschbare zum Kaltstempeln von Porzellanwaren (Fr. 51) 171.
 Stopfbüchseineinführungsisolator mit abnehmbarer Kappe, G. Bihl & Co., vorm. Rob. Hanks Nachf. G. m. b. H. (Oe. P. A.) 259.
 Stromleiter in Glashohlkörper, Einrichtung zur Einführung, Wolf (Oe. P. A.) 529.
 Stücköfen, sogen. überschlagene Arbeit auf der Töpferscheibe, Wessely 1.
 Stützisolator für elektr. Hochspannungsleitungen, Schwank (D. R. P.) 361.
 Substanzen, Trennen fein verteilter von groben, Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Ges.) (Oe. P. A.) 529.
 Tafelglas, windig beim Verarbeiten (Fr. 104) 379.
 Tafelglasöfen, ungleicher Gang (Fr. 4) 31, 44.
 Tafelglas-Strecken, Erzielung blanker Oberflächen (Fr. 102) 365.
 Tafelglaswalzen, Einrichtung zur Luftzuführung beim Ziehen, Empire Machine Company, (D. R. P.) 465.
 Tageswanne, Anlage zum Schmelzen zweier Glasarten (Fr. 59) 222.
 Technik der antiken Glasindustrie, Köster 507.
 Temperaturmesser für eine Schmelzmuffel (Fr. 21) 81.
 Temperaturmessungsarten an Brennöfen außer Segerkegel (Fr. 55) 196.
 Teebecher, Zerschneiden beim Sortieren (Fr. 5) 29, 43.
 Terrakottaglasuren, weiße für SK 6 und 7, 150.
 Terrakottarindofen für Brikettfeuerung (Fr. 43) 160.
 Thermoelement, Schwartz (D. R. P.) 361.
 Thermometer zur Messung kleiner Temperaturdifferenzen, Ver. Fabr. f. Labor-Bedarf, G. m. b. H., Berlin, Zweigniederlassung Stützerbach (D. R. P.) 245.
 —, „Oros“ Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik Hörnig & Rosenstock (D. R. P.) 528.
 Titan zum Glasfärben (Fr. 138) 582.
 Ton, Entwässerung auf 15% (Fr. 7) 30, 43.
 — von Fnlida, geeignet für Töpferei (Fr. 115) 363.
 — Unterschied zwischen basischem oder saurem, (Fr. 150) 516.
 — Tonschiefer usw., Verfahren zum Anschließen, Det Norske Aktieselskab for Elektrokemisk Industri, (D. R. P.) 528.
 — Verfahren zum Reinigen, Feldenheimer (D. R. P.) 595.
 Tone und Kalke, Verwertung bituminöser, Tralls (D. R. P.) 595.
 Tonerde aus Ton, Verfahren zur Herstellung reiner, Buchner (D. R. P.) 259.
 Tonglas, Satz für Gelb und Violett (Fr. 53) 208.
 Tonreiniger, Internationale Patentverwertungsges. m. b. H. (Oe. P. A.) 595.
 Tonwaren, Brennen in Zickzacköfen, Runge (D. R. P.) 464.
 Töpferdrescheibe, Stein (Oe. P. A.) 377.
 Torf in der Glasindustrie 164.
 —, Verwendung in Glashütten, 303, 320.
 Transparenz und Feuerstand der Porzellane, Hertwig 11.
 Trockenaufbereitung von Rohkaolin, Dahl, 393.
 Trockenpressen für Kapseln (Fr. 63) 207.
 Trommel für Tafelglaswalzen, Größe (Fr. 112, 419).
 Trommelmühle, Gerhard (Oe. P. A.) 260.
 —, rauhes Mahlgut (Fr. 87) 293.
 Trommelversatz, rasches Absetzen (Fr. 119) 378.
 Tropfglas für Flüssigkeiten versch. Viskosität, Hohlglasbüttenwerke Ernst Witter, A.-G. (Oe. P. A.) 260.
 Tropfziegel für Emails (Fr. 186) 619.
 Tunnelofenfutter (Fr. 44) 160.
 Ueberfangersatz-Glasbuchstabe aus Massivglas, Dittmeyer (D. R. P.) 347.
 — —, Rösler (D. R. P.) 528.
 Ueberzug, glasurartiger, Verfahren zur Erzeugung, Friedrich (D. R. P.) 594.
 Umrisse von Gläsern aufzuzeichnen (Fr. 92) 326.
 Unterglasurdekore, Nichthaften der Glasur (Fr. 140) 466.
 Unterglasurfarbe, Abschwimmen (Fr. 127) 428.
 Unterofenbau mit Schamottsteinen (Fr. 55) 208.
 Untertassen, Verziehen im Brande (Fr. 9) 43.

Vakuumflaschen, doppelwandige, Verfahren zur Herstellung, Kraftluft-Ges. m. b. H. (D. R. P.) 491, 594.
 Vakuumgefäß, doppelwandiges aus Porzellan, Porzellan-Manufaktur Berlin (D. R. P.) 181.
 Verbindungsstück für Isolatorketten, Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz (Oe. P. A.) 376.
 Verdunstungs-Kühlgefäß, Hoffmann (Oe. P. A.) 529.
 Vergasung von Stroh und Sonnenblumenstengeln für Glasschmelzöfen (Fr. 105) 379.
 Verluste in der Tonwarenindustrie, Grimwade, Moore, 533.
 Versatz für rotbrennende und gnt gießbare Masse (Fr. 75) 247.
 Versuchsmuffel, langsamer Temperaturanstieg (Fr. 126) 418.
 Verschluss, luftdichter, für Tintenflaschen usw. Roth (D. R. P.) 55.
 Verschmelzen, Fehler, goldgelber oder schwarzer Rand (Fr. 42) 172.
 Volkshochschule, Erfahrungen, Berge 119.
 Walze von 125 cm Durchmesser und 100 cm Höhe, Brennen (Fr. 171) 596.
 Walzwerk zur Feinmahlung von Ton u. dgl., Erste Brüder Maschinen-Fabrikgesellschaft (Oe. P. A.) 106.
 Wandplattenglasur (Fr. 154) 530.
 Wannenblöcke, Verfahren und Vorrichtung zum Schutze vor Zerstörung durch Glasgalle 541.
 Wärmekursus für Betriebsbeamte der Glasindustrie 144, 371.
 Wärmemeßapparate für Küblöfen (Fr. 127) 479.
 Wärmeverluste im Glashüttenbetrieb und ihre Bekämpfung, Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie 251.
 Wärmewirtschaft, industrielle 341.
 — —, Selbstverwaltung 520, 534.
 — —, moderne, Popp 433.
 Wärmewirtschaftliche Untersuchungen an Brennöfen, Reutlinger 186.
 Wärmewirtschaftsstelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft 47.
 Wassergehalte, Einfluß verschied. in einer Tonschamottmischung, Montgomery und Fulton 585.
 Wasserstands-öhen und Grubenzyylinder, Sätze (Fr. 129) 502.
 Wechselsystem (Fr. 91) 326.
 Weißglas, gispiges, Satz (Fr. 8) 32, 44.
 —, bleifreies, Schmelzen in offenen Häfen im Gasofen (Fr. 39) 161.
 —, Satz (Fr. 48) 197.
 —, 3/4 weiß, undurchsichtig am Flaschenmundstück (Fr. 84) 312.
 —, Herstellung in Stiefelwanne (Fr. 132) 530.
 Weißhohlglasöfen, Ausbau von 10 auf 12 bzw. 14 Häfen (Fr. 75) 272.
 Werkstückspindelträger für Maschinen zum Schleiten von Rutfacetten an Glastafeln, Hardt (D. R. P.) 259.
 Widerstandsfähigkeit von Flaschen, Apparate zur Prüfung (Fr. 76) 272.
 Zäbflüssigkeit von Porzellan-Massen bei hohen Temperaturen, Bleininger und Kinnison 163.
 Zahn, künstlicher, Ardmore (D. R. P.) 595.
 Zement zum Kitten von Hochspannungsisolatoren (Fr. 70) 246.
 Zement oder hydraulischer Kalk, Verfahren zur Herstellung, Lucien (Oe. P. A.) 259.
 Zement und Kalk, Verfahren zur Herstellung aus Calciumsulfat, Bassiet (D. R. P.) 528.
 Zentrier-Klemmvorrichtung für Kelchgläser, Société Anonyme Fours & Procédés Mathy (D. R. P.) 259.
 Zerkleinerungsmaschine für Herdglas (Fr. 93) 326.
 — für Kapselscherben (Fr. 95) 332.
 Zerkleinerungs- und Mahlmaschine für Feldspat (Fr. 159) 554.
 Zinkoxyd, Anwendung in Glasuren für Halbporzellan- und echte Porzellanmassen, Purdy n. a. 173.
 Zirkonminerale, chem. Untersuchung, Thompson 199.
 Zugmuffelofen, Kohlenverbrauch (Fr. 96) 333.
 Zündkerzenisolatoren, General Ceramics Company (D. R. P.) 594.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{F} . (Stellengesuche 25 \mathcal{F}).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Ueber Stücköfen, sogenannte überschlagene Arbeit auf der Töpferscheibe.

Von A. H. Wessely.

(Nachdruck verboten.)

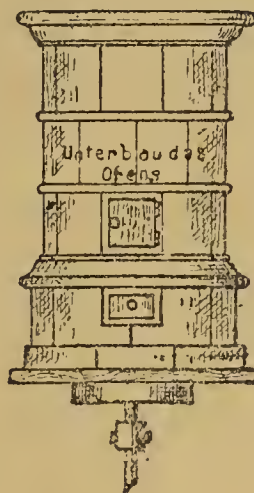
In nachstehendem möchte ich durch Beschreibung der Herstellung der sogenannten Stücköfen die Technik der alten Töpferkunst, den Aufbau des Ofens auf der Scheibe, festhalten, denn heute haben wohl nur noch wenige Fachgenossen Kenntnis davon, und es wäre schade, wenn diese schöne alte Technik vergessen würde. Vor etwa 100—150 Jahren wurden besonders im Süden Deutschlands, speziell in Wien, Oefen als eigenes „Bauwerk im kleinen“ auf der Töpferscheibe, und zwar ohne Modelle und Formen, nach Zeichnung und Wunsch des Bestellers, in beliebiger Größe, Form und Stilart nur einmal als Original hergestellt.

Das Verfahren war folgendes:

Der Kopf der Scheibe wurde vergrößert — man verfertigte zuerst meist runde Oefen — und dann ein Gerippe aus Tonplatten (Stegen) in der Kernform des zu bildenden Ofens zusammengestellt. Der Sockel wurde auf Sand gelegt, dann Steg auf Steg in der Kernform des Ofens weitergebaut, worauf man die Kanten der Blätter mit feinem Schlicker (dünner Tonmasse) bestrich und die vorher zugeschnittenen Blätter darauf befestigte. Der ganze Aufbau ist mit einem Fachwerkbau zu vergleichen. Schnitt A zeigt das Gerippe auf dem Sockel ohne Außenwände; letztere wurden in Form von losen weichen Blättern auf die Stege herumgelegt, die mit Schlicker bestrichen waren, damit sich beides fest vereinigte.

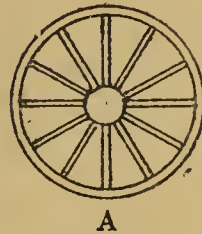


Auf dieselbe Weise wurde der Oberbau des Ofens hergestellt. Nachdem nun der Ofen im rohen Aufbau ein paar Tage gestanden und zum Beschießen (Bearbeiten) genügend angehärtet war, wurde der ganze Körper bei drehender Scheibe mit Schablonen profiliert und sauber gemacht, wobei man gewünschte und gedachte Ornamente, aus kleinen Formen hergestellt, mit Schlicker ansetzte und verputzte.



War diese Arbeit vollendet und der Ofen wieder etwas steifer geworden, so wurde derselbe in mehrere Teile auseinander geschnitten; die nur als Stützen beim Aufbau gedachten inneren Querstege schnitt man heraus und ließ nur soviel an den Außenrändern stehen als man zur Festigkeit des Ofens für nötig hielt. Bei dieser Gelegenheit wurde auch die Oeffnung für die Heiztür eingeschnitten. Die einzelnen Teile des Ofens wurden dann langsam getrocknet, darauf gebrannt (geschrüht), nach dem Abkühlen herausgenommen und dann erst glasiert oder farbig bemalt zum zweiten Male gebrannt.

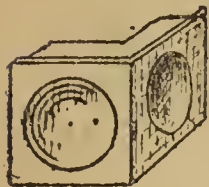
Daß diese ganze Herstellung eine sehr mühsame und auch mehr künstlerische Behandlung bedurfte, ist wohl erklärlich, aber der Erfolg war ein besonders dankbarer.



Mit den runden Oefen war man aber nicht in allen Fällen einverstanden, und man fertigte daher nach demselben Verfahren auch ovale Oefen und Vierecköfen an. Nun war die Scheibe vielleicht entbehrlich geworden, doch behielt man sie bei, da man durch Drehen derselben den Ofen von allen Seiten besser zu Gesicht bekam und sauberer arbeiten konnte. Beim Aufbau mußte die Scheibe aber festgestellt werden, auch beim Bearbeiten mit der Schablone.

Es ist wohl keine Frage, daß sogenannte Stücköfen, wenn auch mehrere nach einer Zeichnung gemacht wurden, durch das Auflegen verschiedener Ornamente eine größere Abwechslung boten und richtige Originale waren. Mir wurde seiner Zeit hier in Hamburg beim alten sehr tüchtigen Meister und späteren Onkel Aug. Spiermann Gelegenheit geboten, diese Technik zu erlernen, und ich habe dieselbe später in Wien und Frankfurt a. M. bei der Anfertigung neuer Ofenmodelle angewandt. Auch ließ ich zur Ausstellung 1888 4 Oefen dieser Art (im Rokokostil) anfertigen, die sehr bald verkauft waren.

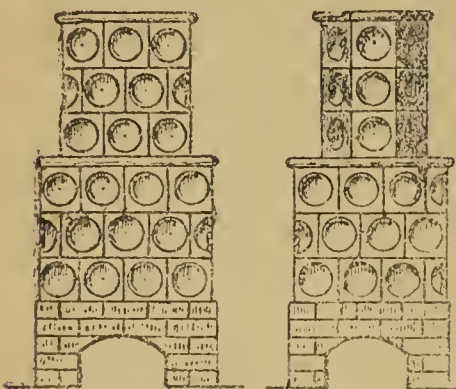
Es läßt sich übrigens viel über die verschiedenen Erzeugnisse speziell des Ofenbaus schreiben, doch will ich nur noch der älteren sehr in Vergessenheit geratenen Herstellung der sogenannten Topf- oder Schüsselkachelöfen gedenken. Der Ursprung dieser



Oefen ist wohl im Süden Deutschlands, im besonderen in der Schweiz zu suchen. Wiederum ist die gute alte Töpferscheibe die Mutter dieser Topfkacheln. Um keine Modelle zu gebrauchen und um die Topf- oder Schüsselform zu erhalten, drehte der Töpfer der alten Schule Schüsseln mit großem glatten Rand und schnitt sich dann die Kachel viereckig heraus; da dieses im weichen Zustand geschah, konnte der verschnittene Ton gleich wieder gebraucht werden, und es entstand eine billige, haltbare und vermöge der Tiefe gut heizende Ofenkachel.

Für die Eckkacheln wurden zwei Topfkacheln zusammengesetzt, und zwar, um den Fugenverband zu bekommen, in verschiedener Form. Für die Eckkachel in halber Größe setzte man in die Höhlung einen Stab, damit die Linie im Profil erhalten blieb. Von Gesimsen sah man zuerst ab und stellte die Kacheln im Unterbauviereck und im Aufbau nur auf den Kacheln zurück oder man baute

die Kacheln in Form eines Achtecks mehrfach auf. Für den Sockel wurden Steine oder Steinplatten verwandt. Erst später



wurden dann Gesimse mit Schablonen gezogen und zum Abschluß des Unterbaues und des Aufbaues benutzt. Diese Topfkachelöfen wurden gewöhnlich mit der Rückwand an die Herdstelle gesetzt und dann auch vom Herd in der Küche aus, also von außen geheizt, daher konnten auch die Ofenwände im Zimmer mit einer Bank umgeben werden, die als warmer Ruhesitz benutzt wurde.

Der alte gute Kachelofen hat sich trotz allen modernen Heizanlagen als Inbegriff der Gemütlichkeit bis zum heutigen Tage im bürgerlichen Hause erhalten und bewährt und ist, merkwürdiger Weise nur im deutschen Vaterland, fast in jedem Hause im Winter zum Sammelplatz der Familie geworden. Möge es auch fernerhin so bleiben und damit auch der alte Familiensinn mit der Liebe zu Haus und Hof in schwerer Zeit wiederkehren.

Die Glasmacherkunst in Sage und Geschichte.

(Nachdruck verboten.)

Frau Sage erzählt, daß das Glas in dem an Indäa angrenzenden Teil Phöniziens erfunden wurde. Den Anlaß bot ein ganz eigenartiger Zufall. Am Strande des Belus scheiterte ein phönizisches Schiff mit Nitrum (d. i. Alkali). Die Kaufleute gingen an den Strand und setzten ihre Kessel auf Stücke Nitrum. Das Ufer des Belus ist mit reinem weißen Sand bedeckt. Beim Erhitzen schmolz die Holzasche mit dem Nitrum und der Kieselsäure des Sandes und erstarrte zu einer durchsichtigen Masse.

Es ist kaum annehmbar, daß auf diese romantische Art die Menschen das Glas fanden. Jedenfalls ist es nie gelungen, dieses eigenartige Experiment zu wiederholen. Die Geschichte gibt uns andern Bericht. In Aegypten ist der Belustempel, dessen Alter auf 1200 Jahre geschätzt wird, aus gebrannten Ziegelsteinen hergestellt, welche mit einer Glasur (d. i. Glasfluß) versehen wurden. Wir gehen wohl nicht fehl in der Annahme, daß das eigentliche Glas den Aegyptern damals bekannt war, jedenfalls nicht viel später bekannt wurde. Auf alle Fälle ist die Herstellung des Glases nicht, wie es in alten sagenhaften Berichten heißt, von den Phöniziern zuerst ausgeübt, sondern von den Aegyptern. Auf den Reliefs der Königsgräber von Beni-Hassan am rechten Nilufer, die unter der 18. Dynastie, also etwa 800 Jahre vor Christo entstanden, sind neben anderen Gewerbetreibenden auch Glasbläser in voller Tätigkeit abgebildet. Aus dem 17. Jahrhundert v. Chr. haben wir eine blaue und weiße gläserne Urne, welche zeigt, daß die Aegypter schon damals die Kunst des Ueberfangens und die Anwendung des Schleifrades kannten. Die Glasfabrikation war also recht entwickelt. Im Jahre 1643 v. Chr. ließ Sesostrius aus smaragdgrünem Glas eine Bildsäule gießen. Im alten Theben hat man eine der Königin Kamaka geweihte Schmuckperle aus dem 15. Jahrhundert v. Chr. aufgefunden.

Nach Phönizien führte uns Frau Sage; hier gelangte die Glasindustrie aber erst zur Entwicklung, als sie schon in Aegypten blühte. Im Altertum waren Alexandria und die phönizischen Städte Sidon und Tyrus die Hauptsitze der Glasindustrie, den zur Fabrikation erforderlichen Sand lieferten die Ufer des Belus,

die Soda die Natronseen bei Memphis. Ueber die Konstruktion der Glasöfen läßt sich nicht viel berichten. Es ist uns nur bekannt, daß Glas aus allerlei Bestandteilen und Zusätzen in mächtigen Öfen ähnlich wie Erz geschmolzen wurde. Die Glasmacherkunst brachten wohl zuerst ägyptische Glasbläser nach Rom. Cicero erwähnt zuerst römisches Glas in der Hauptstadt des Imperiums. Man bereitete es in ähnlicher Weise wie in Aegypten, lernte sehr bald die benutzten Rohmaterialien durch Umschmelzen in besonders gebauten Öfen reinigen und auf weißes Glas verarbeiten. Die Schriftsteller der Antike berichten uns über die Verarbeitung des Glases in Italien: „Man schmilzt es dann nochmals in eigenen Werkstätten um und bläst das Glas, formt es mit dem Dreheisen und ziseliert es wie Silber. Auch hat man es auf mannigfaltige Weise gefärbt, so daß es Hyazinthen, Saphiren, Onyxen und Edelsteinen aller Art gleicht, und es gibt keinen Stoff, der zur Anfertigung von Spiegeln und zur Herstellung von Gemälden geeigneter wäre.“ Sehr gut verstand man es damals, wie uns eine Sammlung der Saalburg bei Homburg zeigt, wundervolle Spiegel mit Gold-, Zinnerz-, Bleifolie herzustellen. Am meisten erweckt es aber unser Erstaunen, daß man in damaliger Zeit schon das geschliffene Kristall kannte, welches wir heute so schätzen. Es heißt, daß am schönsten von allen Gläsern das reine, dem Bergkristall ähnliche Glas gewesen sei. Aus ihm bereitete Trinkgefäße drohten die goldenen und silbernen zu verdrängen. Um den Wert der Edelmetalle nicht gar zu sehr herabzusetzen, verbot daher das Konzil von Tibur 895 den Gebrauch gläserner Abendmahlskelche. Als Trinkgefäße wurden also geschliffene Gläser verwendet, und die Geschichte hat uns überliefert, daß die Wände der schön geschliffenen Geräte mit kostbaren Glasmosaiken bekleidet waren. In dem von dem Vesuv verschütteten Pompeji kannte man sogar Glasfenster.

Ueber die Entwicklung der Glasindustrie in den fernen Ländern des Ostens, in Indien und China, wissen wir leider sehr wenig, dürfen aber annehmen, daß man in China schon in uralten Zeiten Glasflüsse herzustellen verstand, denn es wäre sehr merkwürdig, wenn man in einem Lande, in welchem man viele tausend Jahre vor Christo das wunderbarste durchscheinende Porzellan fabrizierte, nicht die Kunst, klare Glasflüsse zu gewinnen, verstanden hätte.

Wie rasch sich die Glasmacherkunst entwickelte, berichtet uns Frau Sage. Unter Kaiser Tiberius ersann ein Meister ein Verfahren, biegsames und hämmersbares Glas herzustellen. Damit dieses neue wunderbare Glas nicht den Wert des Goldes und Silbers auf den des Tones herabdrücke, ließ der Kaiser den Erfinder sogleich hinrichten.

Im grauen Altertum kannte man das eigentliche Bleikristall sicher nicht. Nach Angaben von Girardin enthielt ein in einem römischen Grabe bei Rouen gefundenes Glas wesentliche Mengen Blei. Leider ist uns nicht bekannt, aus welchem Jahrhundert dieses Bleikristall stammt.

Ueber die Gewinnung des Glases und über die Kunst der Fabrikation wollen wir uns jetzt an der Hand alter Berichte ganz kurz unterhalten. Nach Plinius wurde ein Teil Sand mit drei Teilen ägyptischer Soda und etwas Braunstein verschmolzen. Außerdem scheint man teilweise gefärbte Schlacken von metallurgischen Prozessen mit verwendet zu haben. In alten Berichten lesen wir, daß man zur Gewinnung schönen Glases neben Sand die Asche gut getrockneter, vor dem Johannistage gesammelter Farnkräuter benutzt habe, und zwar wurden zwei Teile mit einem Teil Buchenholzasche vermischt. Die Benutzung der Buchenholzasche, überhaupt der Asche braucht uns nicht zu überraschen, denn unsere Laub- und Nadelhölzer sind reich an Alkalisalzen. Die Benutzung der vor dem Johannistage gesammelten Farnkräuter überrascht natürlich unser modernes Empfinden. Blicken wir aber hinein in die Kultur des Mittelalters, so lernen wir es verstehen, daß man abergläubisch auch in der Glasmacherkunst geheimnisvolle Naturkräfte heranzuziehen suchte.

Ueber den Bau des Glasofens erzählt aus der alten Literatur der bekannte Historiker Prof. Edmund Lippmann: „Den Ofen baut man aus Steinen und verschmiert die Fugen mit einem aus Ton und Rindermist bestehenden Mörtel. Die Sohle soll eine halbe Elle hoch, ganz flach und im Innern hohl sein, weil dort das Feuer brennen muß; auf ihr erheben sich drei Zellen, eine mittlere größere mit 2 Fenstern und 2 seitliche kleinere mit je einem Fenster, doch soll die linke etwas geräumiger sein als die rechte, weil man in ihr auch die Glaslöten (Mortariola) zu brennen pflegt. Innen vor das Fenster der Mittelzelle setzt man zwei solche Löten, und wenn die Masse in 24 Stunden glühend geworden, bis sie wie dicker Leim fließt, so schöpft man sie mit der eisernen Kelle (coclea) in jene beiden Löten und schmilzt sie unter stetem Umrühren fertig, bis sie weiß ist.“

Will man nun Gefäße oder Tafeln machen, so tritt man hinter eine Mauerbank, die den Anprall des Feuers abhält, holt

die Masse mit einer eisernen Pfeife von einer Elle Länge wie ein Stück Teig aus dem Hafen hervor, schwenkt im Kreise herum, bläst durch das hölzerne Mundstück Luft ein, formt auf einer noch „Marmor“ genannten, jetzt aber aus Eisen bestehenden Platte, und bringt die Ware in die linke Zelle, in der sie allmählich abkühlt; zur Anfertigung von Tafeln erhitzt man sie nochmals im Ofen, streckt sie im Fenster der linken Zelle (fenestra explanaria — Streckfenster) glatt, und bringt die Tafeln sofort in eine kleine, mit glühenden Kohlen gut vor-geheizte Ofenkammer, in der sie langsam abkühlen während die Kohlen mit der Zeit erlöschen.“

Daß man es schon sehr bald verstand, farbiges Glas herzustellen, beweist uns die Tatsache, daß uns aus dem 17. Jahrhundert v. Chr. blaue Glasurnen Aegyptens erhalten sind. Man benutzte zum Färben z. B. Kupferspäne, die zu feinem Pulver verbrannt waren und erhielt je nach der Menge des Zusatzes das rote Glas, Galienum genannt, das grüne „Viride“ und das gelbe „Croceum“.

Wie das Glas geschnitten und ziseliert wurde, zeigt eine alte romantische sarazenische (arabische) Vorschrift, nach der die Euter einer mit Efeu gefütterten Ziege mit Nesseln bestrichen wurden, damit die Milch reichlich in sie niedersteige. In die ermolkene Milch wurde das Glas hinein gebracht und 24 Stunden bei der ursprünglichen Temperatur der Milch belassen. Das Eisen, mit dem man das Glas schneiden will, härtete man mit dem Harn, den ein kleines rothaariges Mädchen vor Sonnenaufgang gelassen hatte. Lippmann sagt ganz richtig hierzu: „Dieser letztere an das rote Haar anknüpfende Aberglaube ist entschieden kein arabischer, sondern ein echt germanischer“. Wie schon erwähnt, pflegte man im Mittelalter stets bei uns geheimnisvolle Naturkräfte heranzuziehen. Das Mittelalter neigt bekanntlich ganz außerordentlich zum Aberglauben und sucht in geheimnisvollen mysteriösen Handlungen sich die Naturkräfte dienstbar zu machen.

Wirtschaftsabkommen mit Ungarn, der Tschechoslowakei und Oesterreich.

(Nachdruck verboten.)

Der deutsche Reichstag hat die Wirtschaftsabkommen mit Ungarn, der Tschechoslowakei und Oesterreich soeben genehmigt. Nach der dem Reichstage vorgelegten Regierungsvorlage waren die Handelsbeziehungen zu diesen Gebieten neu zu regeln, da die rechtlichen Grundlagen, die der alte deutsch-österreichisch-ungarische Handelsvertrag geschaffen hatte, verschwunden waren. Der Tschechoslowakei gegenüber war der Handelsvertrag schon durch den Eintritt dieses Staates in die Reihen unserer Gegner gegenstandslos geworden. An Stelle des Handelsvertrages traten hier die Bestimmungen des Friedensvertrages von Versailles, der den alliierten und assoziierten Mächten einseitig alle Rechte, uns aber lediglich Verpflichtungen zuweist. Aber auch Oesterreich und den übrigen Nachfolgestaaten gegenüber konnten Rechtsansprüche aus dem alten Handelsvertragsverhältnis heraus nicht mehr hergeleitet werden, denn der Vertragsgegner, mit dem wir seinerzeit den Handelsvertrag abgeschlossen hatten, war durch die Auflösung der alten Monarchie verschwunden, und keiner der heute an ihre Stelle getretenen Staaten kann allein für sich die Rechtsnachfolge in Anspruch nehmen.

Aus dem Zwange der Verhältnisse heraus, die die beiderseitigen Länder auf die Betätigung von Handelsbeziehungen miteinander in geordneten Bahnen hinweisen, richteten sich zwar Oesterreich sowohl als auch Ungarn im Verkehr mit Deutschland und wir im Verkehr mit ihnen nach den bisherigen Bestimmungen des Handelsvertrages, aber dieser Zustand, der nur ein tatsächlicher, kein rechtlicher war, konnte auf die Dauer nicht befriedigen. Er trug die Gefahr in sich, dort zu versagen, wo eine Anwendung der alten Vertragsbestimmungen dem einen oder anderen Teile lästig sein mußte, ohne daß eine Verpflichtung zur Anerkennung einer ungünstigen Lösung solcher unvermeidbaren Differenzen bestand. Auch schloß eine unveränderte Aufrechterhaltung des alten Handelsvertrages den Nachteil in sich, daß eine große Reihe Bestimmungen weiter Geltung behielten, die mit Rücksicht auf Länderteile vereinbart worden waren, die heute nicht mehr zu Oesterreich oder zu Ungarn gehören, also Verhältnisse voraussetzen, die sich völlig geändert haben.

Weder der durch den Friedensvertrag von Versailles geschaffene Zustand der einseitigen Bestimmungen der Tschechoslowakei, noch die unsicheren Verhältnisse, die in den Beziehungen zwischen uns und Oesterreich sowie Ungarn gegenwärtig bestehen, bilden einen geeigneten Boden, auf dem der Wirtschaftsverkehr mit jenen Ländern zu einer gedeihlichen Entwicklung gelangen könnte.

Bei dieser Sachlage mußte es das Bestreben der Reichsregierung sein, mit jenen Ländern zu Vereinbarungen zu gelangen, die wieder eine rechtliche und gerechte Grundlage für die

wirtschaftlichen Beziehungen zwischen uns und ihnen schaffen und einen Rechtszustand wiederherstellen, wie er bisher im internationalen Verkehr zweier Staaten üblich war.

Als Gerippe für die neuen Verträge mußte der alte deutsch-österreichisch-ungarische Handelsvertrag dienen, denn in ihm waren nicht nur die allgemeinen Rechtsregeln des internationalen Wirtschaftsverkehrs festgelegt, sondern seine Bestimmungen waren auch gerade auf die Bedürfnisse des Verkehrs mit jenem Länderkomplex zugeschnitten und trugen den dortigen Besonderheiten Rechnung. Unter ihm hat sich eine unbestreitbare gedeihliche Entwicklung vollzogen, und es wäre ein Eingriff schwerster Art gewesen, diesen seit langer Zeit als brauchbar bewiesenen Weg grundsätzlich zu verlassen. Es galt aber auch, die Bestimmungen des Handelsvertrages jeweils im einzelnen den veränderten Verhältnissen der neuen selbständig gewordenen Nationalstaaten anzupassen, veraltete Vorschriften zu beseitigen oder zu modernisieren, und der aus dem Uebergang von der Kriegswirtschaft zur Friedenswirtschaft sich ergebenden Sachlage Rechnung zu tragen.

So bauen sich denn die Uebereinkommen mit Ungarn, mit der Tschechoslowakei und mit Oesterreich auf dem deutsch-österreichisch-ungarischen Handelsvertrag auf und stellen damit in weiterem Umfang die alten Friedensbeziehungen mit diesen Ländern wieder her.

Vollkommen aus dem Kreis der Abreden auszuschneiden waren die Zolltarifabreden für einzelne Waren. Die Umgestaltung der Wirtschaftsverhältnisse in allen vom Krieg berührten Ländern, die Rückwirkung des Krieges auf valutarischem Gebiet und zahlreiche andere Umstände lassen wenigstens zurzeit die Bedeutung der Zollsätze in den Hintergrund treten. Es kommt hinzu, daß sich aus inneren Gründen — Verschiebung der Rohstoff-, Arbeits- und Geldverhältnisse — die wirtschaftliche Entwicklung zurzeit zu wenig deutlich übersehen läßt, um die Wirkungen etwaiger Tarifkonzessionen in ihrem vollen Umfang auf längere Dauer hinaus abwägen zu können. Auch machen die veränderten Verhältnisse nicht nur bei uns, sondern auch bei den übrigen Ländern es notwendig, an eine Neugestaltung der autonomen Zolltarife heranzugehen. Um hierbei nicht behindert zu sein, wird daher jedes Land das Bestreben haben, einstweilen sich von zolltarifarischen Bindungen freizuhalten. Wenn trotzdem in dem Wirtschaftsabkommen mit Oesterreich die bisherigen zolltarifarischen Bestimmungen nebst den Vertragstarifen zunächst wieder Aufnahme gefunden haben, so geschah dies aus dem Grunde, weil Oesterreich durch den Friedensvertrag von St. Germain den alliierten und assoziierten Mächten gegenüber sechs Monate nach seinem Inkrafttreten an die vorteilhaftesten Sätze, die für die Einfuhr nach Oesterreich am 23. Juli 1914 in Anwendung waren — also an seinen Vertragstarif — gebunden ist. Diese Frist läuft erst am 16. Januar 1921 ab. Bei dieser Sachlage war es für beide Teile geboten, den Vertragstarif jedenfalls bis zu diesem Zeitpunkt auch im Verkehr zwischen den beiden Ländern aufrecht zu erhalten und nur durch Festsetzung einer kurzen Kündigungsfrist Vorsorge zu treffen, daß nach dem 16. Januar 1921 jeder der beiden vertragschließenden Teile sich jederzeit binnen kurzer Frist von den zolltarifarischen Bestimmungen frei machen kann. (Anmerkung der Redaktion: Nach unserer Ansicht ist mit Bestimmtheit damit zu rechnen, daß die Kündigung zum 16. Januar 1921 von seiten Oesterreichs erfolgt.) Aus diesem Grunde sind auch in den mit Schweden und der Schweiz getroffenen Abmachungen über eine Verlängerung der Handelsverträge mit diesen Staaten ähnliche kurze Kündigungsfristen vereinbart worden.

An Stelle der zolltarifarischen Abreden ist als Grundlage des in den drei Wirtschaftsabkommen niedergelegten Wirtschaftssystems die Meistbegünstigung geboten. Von besonderem Wert ist die Aufnahme dieses Grundsatzes in dem Abkommen mit der Tschechoslowakei. Diesem Staate stand als Mitunterzeichner des Friedensvertrages von Versailles das Recht der Meistbegünstigung uns gegenüber bereits zu, ohne daß eine Verpflichtung, uns Gegenseitigkeit zu gewähren, vorlag. Mit Genugtuung kann festgestellt werden, daß die tschechoslowakische Regierung sich der Erkenntnis nicht verschlossen hat, daß ein gedeihliches Zusammenarbeiten der beiden Länder, wie es angesichts der engen nachbarlichen Verhältnisse und der wirtschaftlichen Bedingungen auf beiden Seiten seit Jahrhunderten zwischen den beiden Ländern bestanden hat und auch in Zukunft eine Notwendigkeit bilden wird, nur möglich ist, wenn der Friedensvertrag von Versailles in diesem Punkte durch ein den gegebenen Verhältnissen Rechnung tragendes, auf friedliche Beziehungen Rücksicht nehmendes Vertragsverhältnis ergänzt wird, das auch dem anderen Teile dieselben Rechte einräumt und Deutschland somit die Möglichkeit verleiht, als gleichberechtigter Faktor im Wirtschaftsleben wieder aufzutreten.

Die gedeihliche Fortentwicklung von Handel und Verkehr für die Zukunft ist dadurch gesichert worden, daß unnötige Beschränkungen und sonstige Erschwerungen für den gegenseitigen Warenaustausch und die Warendurchfuhr ausgeschlossen worden sind. Als Grundsatz ist daher in den Wirtschaftsabkommen mit Oesterreich und mit Ungarn Handelsfreiheit in dem Umfange, wie sie vor dem Kriege im internationalen Verkehr üblich war, vereinbart worden und auch für den Verkehr zwischen uns und der Tschechoslowakei soll die Beseitigung der bestehenden Schranken wenigstens als das zu erstrebende Ziel gelten.

Allerdings konnte man nicht an der Tatsache vorübergehen, daß ein völlig ungebundener Wirtschaftsverkehr zur Zeit weder bei uns noch in den übrigen vertragschließenden Staaten möglich ist. Sowohl bei uns als auch bei ihnen wird es noch einige Zeit dauern, bis es möglich sein wird, ohne Ein- und Ausfuhrverbote dem Handel freie Bahn zu geben. Während dieser Uebergangszeit soll daher die Anwendung von Ein- und Ausfuhrverboten im beiderseitigen Warenverkehr zulässig sein. Die Abkommen sehen aber bereits für die Dauer dieses Zustandes gewisse Erleichterungen in der grundsätzlichen Handhabung der Gewährung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen vor. Im Verkehr mit der Tschechoslowakei sind außerdem besondere Erleichterungen hinsichtlich der Behandlung gewisser Warengruppen in Aussicht genommen.

Als besonders wichtiger Punkt bei der Regelung des Warenverkehrs hat die Durchfuhrfrage zu gelten. Die freie Durchfuhr ist uns nicht nur in Oesterreich und Ungarn, sondern auch in der Tschechoslowakei gesichert, so daß uns die Möglichkeit des Transithandels nach Rußland gegeben ist.

(Schluß folgt.)

Wucher mit Kobaltoxyd.

Erwiderung.

Das Stnntl. Sächs. priv. Hauptblaufarbenlager in Leipzig schreibt uns:

„Auf Ihren Artikel in Ihrer Nr. 52, „Wucher mit Kobaltoxyd“, müssen wir erwidern, daß die darin aufgestellten Behauptungen unzutreffend sind. Die Forderung des Einsenders „Grenzen frei“ rennt offene Türen ein, denn er kann Kobaltoxyd jederzeit einführen, soviel er will, die Konkurrenz ist also vorhanden, nur wird er dabei die Erfahrung machen, daß er vielleicht noch 50% mehr bezahlen muß, als der deutsche Inlandspreis beträgt. Da zudem die sämtlichen deutschen Kobaltfabriken zum großen Teil auf ausländisches Rohmaterial angewiesen sind, ist die Höhe der deutschen Kobaltoxydpreise direkt abhängig von diesen ausländischen Rohmaterialpreisen in gleicher Weise, wie dies bei den ausländischen Kobaltoxydpreisen der Fall ist. Auf Grund dieser Tatsachen wird dem Einsender vielleicht die gegenwärtige deutsche Preisnotierung verständlich sein. Wenn er Schieber nennt, bei denen man „das größte Quantum“ kaufen kann, so wird er die Unterstützung sämtlicher Kobaltfabriken haben, die in jeder Weise bestrebt sind, solchen Leuten das Handwerk zu legen. Wenn tatsächlich Schieber überhaupt größere Mengen in den Händen haben sollten, so tragen die sächsischen Werke daran keine Schuld.

Hinsichtlich unserer Preisstellung bemerken wir, daß unsere Preise immer erheblich unter den Allgemeinpreisen geblieben sind, und wenn der Einsender die Angaben über die Marktpreise in der Chemiker-Zeitung verfolgte, so würde er dies ohne weiteres bestätigt finden und hätte dann seine unzutreffenden Beschuldigungen überhaupt nicht erhoben. Daß die Produktionskosten der Staatlichen Werke durch „Lohn-erhöhungen, Kohlenverteuerungen und sonstige Materialerhöhungen“ genau so in die Höhe getrieben werden, wie bei den Privatwerken, ist doch ohne weiteres klar, und es kann daher von einer Preiserhöhung „ohne jeden Grund“ unter keinen Umständen die Rede sein. Wir müssen daher diese Anschuldigungen aufs schärfste zurückweisen und können nur annehmen, daß der Einsender über die Verhältnisse gänzlich unorientiert ist.

Im übrigen darf man wohl fordern, daß jemand, der öffentlich namentlich Anschuldigungen erhebt, seinen Namen selbst nennt.“

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschau. Nach längerem Leiden verstarb in Cunnersdorf i. Rsgeh. am 24. 12. 20 Herr Rittmeister a. D. Albert Haenschke, stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrates der neugebildeten Krister Porzellanindustrie, A.-G., Waldenburg (Schles.).

Professor Marquardt, der langjährige Vorsteher der Chemisch-technischen Versuchs-Anstalt bei der Staatl. Porzellan-Manufaktur in Charlottenburg, ist am 1. 1. 21 in den Ruhestand getreten, nachdem er krankheitshalber schon längere Zeit beurlaubt gewesen war. Seit 1890 war Professor Marquardt an der Manufaktur tätig und seit 1897 leitete er die Versuchs-Anstalt. In dieser Stellung hat er sich sowohl um die Ausgestaltung des Instituts wie auch um die Förderung der Keramik sehr verdient gemacht; Zweck und Aufgabe der Versuchs-Anstalt standen fest umrissen vor ihm und demgemäß hatte er sein Ziel sehr weit gesteckt, um das Institut zu einer wirklichen Stätte keramischer Forschung zu machen. Leider fand Professor Marquardt bei den vorgesetzten Stellen wenig Verständnis für seine Bestrebungen und infolgedessen auch nur wenig Unterstützung. Die Versuchs-Anstalt war eben ein Anhängsel der Manufaktur und als solches auch ihr Stiefkind, in dem man in vieler Beziehung einen Rivalen sah, den man niederhalten mußte. Nichtsdestoweniger erhielt die Versuchs-Anstalt unter Professor Marquardt eine überragende Bedeutung und von weit und breit erholte man sich bei ihr Rat. Eine wesentliche Aufgabe der Versuchs-Anstalt sah Professor Marquardt in der Unterstützung der Industrie, die in ihm einen stets hilfsbereiten Berater fand, soweit der hl. Bürokratismus ihm nicht die Hände band. Eine Reihe bedeutender wissenschaftlicher Arbeiten sind auf seine Anregung und unter seiner Leitung aus der Versuchs-Anstalt hervorgegangen, und viele der heute wissenschaftlich oder in der Industrie tätigen Keramiker haben bei Professor Marquardt gearbeitet und weitestgehende Förderung erfahren. Die Zahl derjenigen, die ihn mit Bedauern aus seinem Amte scheiden sehen, wird darum recht groß sein, und alle, die ihn näher kannten, werden dem verdienten Manne noch lange Jahre eines ungetrübten otium cum dignitate wünschen.

Gesetzgebung, Steuern.

Die Abänderungen des Umsatzsteuergesetzes. Der Reichsrat hat einer Verordnung über die Abänderung der Ausführungsbestimmungen zum Umsatzsteuergesetz zugestimmt. Die Abänderungen, die außerdem in der Form eines Nachtrags zur amtlichen Handausgabe des Umsatzsteuergesetzes im Buchhandel zum Preise von M 4 erhältlich sind, betreffen vor allem die Liste der beim Hersteller luxussteuerpflichtigen Gegenstände und tragen verschiedenen Anregungen aus Interessentenkreisen Rechnung, wodurch für einzelne Luxusindustrien Erleichterungen gegenüber den bisherigen Vorschriften eintreten. Im Zentralblatt für das Deutsche Reich ist auch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen veröffentlicht, wonach für einige besonders bezeichnete Fälle von der Erhebung der Umsatz-

steuer auf Grund des § 108 Abs. 21 der Reichsabgabeordnung abgesehen werden soll.

Das Betriebsbilanz-Gesetz. In dem vom Reichsrat angenommenen Gesetzentwurf über die Betriebsbilanz und die Betriebsgewinn- und -verlustrechnung wird bestimmt, daß die Betriebsbilanz über das Unternehmen, die vom Unternehmer vorzulegen ist, nach den allgemeinen Grundsätzen für Bilanzen überhaupt aufzustellen ist, mit der Ausnahme, daß nicht aufgenommen zu werden braucht das private, dem Unternehmen nicht gewidmete Vermögen des Unternehmers. Das Recht, die Vorlegung der Bilanz zu verlangen, soll neben den einzelnen Betriebsräten der einzelnen Betriebe auch dem Gesamtbetriebsrat zustehen. Die gleichen Vorschriften gelten für die Gewinn- und Verlustrechnung. Die Vorlegung der Bilanz sowie der Gewinn- und Verlustrechnung kann am 1. 5. verlangt werden für das am 1. 1. 20 abgelaufene Geschäftsjahr. Der Ausschuß des Reichsrats hat auf Antrag Sachsens, während er sonst die Vorlage unverändert angenommen hat, beschlossen, daß die Vorschrift für Betriebe, die mehrere Einzelbetriebe umfassen, auf solche Bilanzen keine Anwendung findet, die bei Inkrafttreten des Gesetzes bereits aufgestellt waren. Dagegen hat sich der Ausschuß nicht einverstanden erklärt mit der Abschwächung, die der sozialpolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrats vorgenommen hat, wonach, wenn mehrere Betriebe zu einem Gesamtbetrieb gehören, bei Vorlegung der Betriebsbilanz die Geschäftslage der einzelnen Betriebe nur erläutert zu werden braucht.

Zuwendungen zu gemeinnützigen Zwecken und Bilanzgewinn. Der Reichsfinanzhof hat in einer Entscheidung vom 21. 5. 20 I A 204/19 festgestellt, daß Zuwendungen zu gemeinnützigen oder Wohlfahrtszwecken, die nicht dem Bilanzgewinn entnommen, sondern schon im Laufe des Geschäftsjahres verausgabt und als Geschäftskosten in den Büchern behandelt worden sind, dem Bilanzgewinn nicht hinzuzurechnen sind.

Besondere Gratifikationen an Arbeiter sind nicht steuerabzugsfähig. Eine kriegsabgabenpflichtige Gesellschaft hatte für ihr viertes Kriegsgeschäftsjahr von dem erzielten Bilanzgewinn einen Betrag als „Gratifikation an die Arbeiter“ bestimmt. Sie hatte ihren Arbeitern durch entsprechenden Anschlag in der Fabrik zugesagt, aus den Erträgen des laufenden Geschäftsjahres diesen Betrag als Gratifikation an sie zu zahlen. Die Summen sind erst in der Gewinnverteilung in die Erscheinung getreten. Der Reichsfinanzhof hat hierüber folgende Entscheidung getroffen: „Als abzugsfähige Betriebskosten sind anzusehen die Anteile der Angestellten am Jahresgewinn, auf welche diese einen Rechtsanspruch haben“. Das Bestehen eines Rechtsanspruchs der Arbeiter auf jenen Jahresgewinnanteil ist hier nicht erfüllt. Den Abschluß eines Vertrages zwischen der Steuerpflichtigen und ihren einzelnen Arbeitern — die Arbeiterschaft als Gesamtheit hat keine Rechtspersönlichkeit — hat die Gesellschaft selbst nicht behauptet. Ihre eigene Entschliebung aber, den Arbeitern die Summe aus dem Gewinn zukommen zu lassen, konnten das Fehlen eines Vertrages nicht ersetzen, da eine derartig einseitige Willenserklärung nur in den gesetzlich zugelassenen Ausnahmefällen verpflichtende Kraft hat, insbesondere ist der gesetzliche Tatbestand der Anlobung nicht erfolgt.

Handel und Verkehr.

Vorkriegsverträge. Die vom Außenhandels-Verband (Handelsvertragsverein), Berlin W 9, Köthener Straße 28/29, angearbeitete Anweisung über das Verhalten von deutschen Firmen, die wegen Erfüllung von Vorkriegsverträgen in Anspruch genommen wurden, ist erschienen und kann Interessenten auf Anfordern überlassen werden. Anfragen an den Außenhandels-Verband (Handelsvertragsverein) von solchen Firmen, die nicht in den Besitz einer amtlichen Benachrichtigung gelangt sind, erscheinen gegenstandslos.

Das Saargebiet bildet nach dem Friedensvertrage folgende preussische und bayerische Gebietsteile: Die Kreise Saarbrücken-Stadt, Saarbrücken-Land, Saarlouis, Ottweiler, Merzig (teilweise), St. Mendel (teilweise), die Bezirke St. Ingbert-Stadt und Land, Homburg (teilweise) und Zweibrücken (teilweise).

Das britische Konsulat in Leipzig ist letzthin wieder eröffnet worden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Eine Ermäßigung der Ausfuhrabgaben ist für die Waren der nachbezeichneten Tarifstellen mit Wirkung vom 24. 12. eingetreten:

- 225 c Polier- oder Putzkalk (Wiener Kalk) und ähnliche mineralische Schleif-, Polier- oder Putzmittel, roh, gemahlen oder geschlämmt; Eisenoxyd, natürliches und künstliches, roh, gemahlen oder geschlämmt, in Büchsen, Gläsern, Krügen oder ähnlichen für den Kleinverkauf bestimmten Anmachungen, wie sie für Schleif-, Polier- und Putzmittel üblich sind 2
- 726 Schmelztiegel aus Graphitmasse 2

Zur Erlangung von Ausfuhrbewilligungen nach dem Saargebiet bedarf es ab 1. 1. 21 grundsätzlich wieder der Beibringung des Berechtigungsscheines der Handelskammer Saarbrücken. Der versuchsweise eingeführte Verzicht einzelner Außenhandelsstellen auf die Beibringung des Berechtigungsscheines ist aufgehoben worden.

Argentinien. Zollvorschriften. Bei der Einfuhr von Waren, für die im Zollwertschätzungstarif kein der Verzollung zugrunde zu legenden Wert angegeben ist, soll der Warenwert durch Vorlegung der vom zuständigen argentinischen Konsulat beglaubigten Originalfaktura nachgewiesen werden. Ein Zwang zur konsularischen Beglaubigung der Fakturen wird jedoch dadurch nicht geschaffen; falls die Beglaubigung nicht beigebracht wird, erfolgt die Verzollung derartiger Waren nach den allgemeinen Vorschriften der Zollverordnung und des Zollgesetzes. Es sei deshalb darauf hingewiesen, daß bei den in Frage kommenden Waren es dem Exporteur überlassen bleibt, ob er durch Beibringung einer Konsularfaktura eine Unterlage für die Verzollung schaffen, oder es der argentinischen Zollbehörde überlassen will, den Wert der abzufertigenden Ware zu beurteilen.

Brasilien. Bei der Einfuhr wird neuerdings neben dem Zoll eine Verbrauchssteuer erhoben, die für die Erzeugnisse unserer Industrie nachstehende Sätze (für 1 kg) vorsieht. Keramische Waren: nicht besonders genannt (T.-Nr. 645), Vasen, Blumentöpfe, Schminkdosen, Figuren, Medaillons und andere Schmuckartikel (T.-Nr. 650): a) aus weißer Fayence 60 Reis, b) aus Fayence, farbig, bemalt, lackiert oder vergoldet 160 Reis, c) aus weißem Porzellan 180 Reis; d) aus weißem Porzellan, vergoldet, bemalt usw., aus Biskuit 240 Reis. Glaswaren: Vasen, Blumentöpfe, Figuren usw. (T.-Nr. 660), nicht besonders genannte Gegenstände für den Eßtisch, Lampenzylinder, Nachtlampen, Tintenfüßer, Briefbeschwerer usw. (T.-Nr. 665) a) aus glattem, geformtem oder mattiertem Glas 65 Reis, h) aus geschliffenem Glas 180 Reis. Glühlampen (1 Stück), entsprechend den Kerzenstärken, Beträge von 50—500 Reis. gn. XII 2.

Katalogsendungen für Brasilien sind am zweckmäßigsten als eingeschriebene Drucksachen (impressos registrados) bis zu der erlaubten Höchstgrenze von 4 Pfund die einzelne Drucksache zu schicken. Bei größeren Sendungen soll das Gesamtgewicht der gleichzeitig aufgegebenen Drucksachen 12 Pfund nicht übersteigen. Für Brasilien bestimmte Kataloge, Drucksachen und sonstige Propagandaschriften sind am vorteilhaftesten in portugiesischer, wenn dies nicht möglich sein sollte, in französischer Sprache zu halten. Englisch wird wenig verstanden, spanisch ist nicht beliebt. Gewöhnliche Drucksachen und Kataloge zahlen für das Kg einen Einfuhrzoll von 150 Reis, zahlbar zu 45% in Papier und zu 55% in Gold. Da der Gold-Milreis zurzeit etwa 3 Papier-Milreis wert ist, beträgt der Zoll etwa 450 Reis Papier. Drucksachen mit vielen Abbildungen zahlen einen erhöhten Zoll von — in Papier umgerechnet — etwa 4 Milreis 500 Reis Papier das Kg.

England. Sofortige Schutzmaßnahmen gegen den ausländischen Wettbewerb fordern die Hauptverbände der Industrie chemischer Glaswaren vom britischen Handelsamt. Insbesondere wird die Aufnahme dieses Industriezweiges in das Gesetz der „Schlüssel-Industrien“ angestrebt. Das Handelsamt sagte weitgehende Berücksichtigung der vorgebrachten Wünsche zu. gn. XII 2.

Muster nach England. Zur Versendung als Muster (sample) werden nur wirkliche (hona fide) Muster oder Warenproben (samples or patterns of merchandise) ohne Verkaufswert zugelassen. Muster müssen bezeichnet sein als „Samples, not for sale“ (Muster, nicht zum Verkauf). Außerdem muß jeder einzelne in der Sendung enthaltene Artikel ebenfalls als „Sample, not for sale“ gekennzeichnet sein oder in sonst irgend einer Weise derartig nbranchbar gemacht werden, daß er im gewöhnlichen Handel nicht gebraucht werden kann.

Italien. Der Goldzuschlag bei Zollzahlungen in Papier ist ab 20. 12. 20 von 100 auf 200% erhöht worden.

Polen. Zollerleichterungen. Nach einer Verordnung vom 26. 11. 20. werden nachstehende Tarifpositionen vom Zoll befreit: 71 P. 2: Graphit

gemahlen, 92 P. 2: Metallischer Antimon, 105 P. 6: Glaubersalz, 125 P. 1: Farherden, Kasseler und Veroneser Erde. Für folgende Waren ist der normale Zoll plus 200% Agio (das dreifache) zu bezahlen: 72 P. 8a: Ziegel und Platten aus Schamotteton, 72 P. 3b: Ziegel und Platten aus Quarz und Dinas, 72 P. 3c: Ziegel und Platten aus Magnesit, 72 P. 8d: Retorten für Gasanstalten, 73 P. 1c: Drainageröhren, 76 P. 4a, b: Porzellanteile für Installationsartikel, nicht montiert, 77 P. 2: Ballons, Röhren, Hüllen (für Herstellung von elektrischen Lampen) aus Glas, 77 P. 6a: Tafelglas gehauen und gegossen, ungeschliffen und unpoliert, bis zu 5 mm einschließlich stark, weiß, halbweiß und gefärbt, von natürlicher Flaschenfarbe, glatt ohne Muster und Verzierungen, mit einem Flächenmaß bis zu 1 qm, 105 P. 2: Ammoniak soda und kristallisierte Soda.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Monat November.

Die Porzellan- und Steingutindustrie war im großen und ganzen nach wie vor gut beschäftigt, und die Einkäufe für das bevorstehende Weihnachtsfest haben auch den sehr zurückgegangenen Inlandsmarkt etwas belebt. Allerdings war der Inlandsabsatz der Luxusporzellanfabrikation wie auch früher ungünstiger als bei der Gebrauchsporzellan herstellenden Industrie. Die Wandplatten- und Kachelindustrie litt unter starkem Kohlenmangel bzw. Mangel an den branchbaren Sorten, so daß Betriebe stark — teilweise bis zu einem Fünftel des früheren Umfangs — eingeschränkt werden mußten. Es machte sich nach dem Bericht des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland bei dieser Industrie nach wie vor empfindliche Absatzstockung bemerkbar, obgleich der Anlandsabsatz infolge der Verschlechterung der Marktwährung nicht ungünstig war. Teilweise wird auch über Wagenmangel und unzureichende Strombelieferung geklagt. Trotzdem ist eine leichte Besserung des Beschäftigungsgrades gegen den Vormonat zu erkennen. — Die Beschäftigung der Glasfabriken war gut und im ganzen besser als im Vormonat, doch klagen einige Werke über Mangel an Rohstoffen, der Betriebseinschränkungen verursachte, und über unzureichende Wangengestellung zum Abtransport der fertigen Ware. Für die Flaschenindustrie waren die Verhandlungen über den Abschluß eines neuen Tarifvertrages — der bestehende ist infolge Kündigung von Arbeitnehmerseite Ende November abgelaufen — zunächst ergebnislos.

Die Lage der feinkeramischen Industrie im Monat Dezember.

Auch im Monat Dezember haben sich die ungünstigen Wirkungen des Spaar Kohlenabkommens weiter geltend gemacht. Aus den Antworten auf eine Rundfrage, die der Verband keramischer Gewerke veranstaltet hat, geht hervor, daß der Prozentsatz an Anschaffungsware infolge der durch die Ausführung des Spaar Abkommens bedingten Lieferung minderwertiger Brennstoffe in erschreckendem Maße gestiegen ist. Bei einer elektrotechnischen Porzellanfabrik hat sich der Anschuß von 10% auf 40% erhöht. Der Absatz hielt sich ungefähr auf der Höhe des Vormonats.

Mit den Arbeiterverträgen wurde das am 31. 12. 20 ablaufende Lohnabkommen für weitere drei Monate verlängert. Ueber die Einzelheiten dieses neuen Lohnabkommens wird erst im Januar zu sprechen sein, da das Abkommen erst am 2. 1. 21 in Kraft tritt.

Beginn der Wirtschaftsverhandlungen mit Jugoslawien. Die Verhandlungen über die Wiederaufnahme wirtschaftlicher Beziehungen mit Jugoslawien sind letzthin derartig rasch angenommen worden, daß keine Zeit mehr zur Verfügung stand, die Interessenten und Wirtschaftsverbände zur Geltendmachung ihrer Wünsche aufzufordern. Da in Zukunft auch wieder damit gerechnet werden muß, daß derartige Verhandlungen mit anderen Ländern sich ebenfalls in so kurzer Zeit erforderlich machen, daß eine Befragung der Verbände und sonstigen Interessenten nicht mehr möglich ist, scheint es angebracht zu sein, schon jetzt die erforderlichen Erhebungen zum Abschluß von Wirtschaftsverhandlungen mit einzelnen Ländern in die Wege zu leiten und das Reichswirtschaftsministerium (Berlin-Cherlottenburg, Kurfürstendamm 193/94) als die in Frage kommende Zentralinstanz von dem Ergebnis in Kenntnis zu setzen. Nach unserer Ansicht kommen hierbei in erster Linie Schweden, Bulgarien, Italien, Schweiz, Rumänien, Griechenland und Spanien in Frage, ohne daß hierdurch die Reihe der etwa in Betracht kommenden Länder erschöpft sein soll.

Auch bei den Wirtschaftsverhandlungen mit Jugoslawien müßten die deutschen Erzeugnisse, die nach diesem Lande zur Ausführung gelangen, den Produkten anderer Länder gleichgestellt werden. Heute haben deutsche Exportgüter in Jugoslawien die Zollsätze des autonomen Zolltarifes zu entrichten, was selbstverständlich für den deutschen Handel eine starke Benachteiligung bedeutet. Deutschen Waren müßte infolgedessen in Jugoslawien die Meistbegünstigung gewährt werden, wie dies z. B. in dem erst jüngst abgeschlossenen Wirtschaftsabkommen mit Tschechoslowakien vereinbart worden ist. Nur unter dieser Voraussetzung kann eine gedeihliche Entwicklung des Warenaustausches mit Jugoslawien erwartet werden. Es kann nicht oft genug betont werden, daß die Höhe der ausländischen Zollsätze erst in zweiter Linie in Frage kommt. Das ist ein Punkt, über den man hinwegkommen kann, zumal wenn sich der Zoll einigermaßen in den Grenzen des Zulässigen hält. (ng)

Dänemark. Betriebseinschränkung in der Glasindustrie. Aktieselskabet Kastrop Glasværk, Kopenhagen, die 6 Fabriken betreibt, mußte letzthin zwei Kristallglasöfen stilllegen und 250 Arbeitern kündigen. Der niedrige Markkurs gestatte der deutschen Konkurrenz zu Preisen zu liefern, die den dänischen Wettbewerb ausschließen, zumal der Gewichtszoll trotz der bedeutend höheren Preislage immer noch derselbe sei wie vor dem Kriege. Umfangreichere Betriebseinstellungen würden demzufolge in Kürze bevorstehen. gn. XII 2.

England. Die Beschäftigung in der Glasindustrie umfaßte, laut Angaben im Parlament, im Juli 1914: 40 000, 1919: 39 100, 1920: 45 400 Personen. gn. XII 2.

Frankreich. Die Krise in der nordfranzösischen Glasindustrie ist in vollem Umfange eingetreten. So hat die Fabrik von Aniche in der

Umgegend von Lille, die besonders auf die Fabrikation von Fensterglas eingestellt war, Mitte Dezember den Betrieb eingestellt. In Kürze dürften auch die anderen Glasfabriken gezwungen sein, ihr Personal so weit als möglich zu beschränken. Zur Behebung der Krise sollen annehme der Werken beträchtliche Ermäßigungen auf die Kohlenpreise gewährt werden. In Zukunft erhalten sie 65% nordfranzösische Steinkohle und 35% Braunkohle zum Durchschnittspreis von Fr. 124,50 je Tonne. Die Ermäßigung beträgt somit Fr. 75. Man hofft unter diesen Umständen, die erloschenen Öfen wieder anzublasen.

Norwegen. Die Höchstpreise für Fensterglas und die bisher noch geltenden Umsatzvorschriften für Flaschen, Porzellan und Fayencen sind Ende November aufgehoben worden. Das Preisamt hat angeordnet, die Fensterglaspreise der heutigen Marktlage entsprechend herabzusetzen, widrigenfalls erneut die Festsetzung von Höchstpreisen vorgenommen werden müßte. gu. XII 2.

Rußland. Ueber die gegenwärtige Produktion macht J. Larin in der Moskauer Zeitung „Pravda“ vom 14. 11. eine Reihe statistischer Angaben, die sich auf Sowjet-Rußland beziehen. Danach betrug die Fensterglas-Erzeugung im Friedensjahr 1913/14 440 000 Kisten (je 15 Pud), im ersten Halbjahr 1920 28 000 Pud oder nur 13% der Halbjahreserzeugung der Friedenszeit. Wirklich erreicht wurden im ersten Halbjahr 1920 von der berechneten Glasproduktion nur 56%, im Verhältnis zur Erzeugung anderer Waren ein immerhin noch recht hoher Prozentsatz. gu. XII 2.

Schweden. Betriebseinstellung in der Fensterglasindustrie. Die dem Fensterglas-Ring angeschlossene Glasfabrik in Karlstad, die etwa 100 Arbeiter beschäftigt, stellte wegen Absatzstockung die Fabrikation ein. gu. XII 2.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth. Die a. o. G.-V. genehmigte die Ausgabe von \mathcal{M} 300 000 6%-ige Vorzugsaktien mit zehnfachem Stimmrecht.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Veilsdorf. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,4 Mill. auf \mathcal{M} 2 Mill., davon sollen \mathcal{M} 900 000 zur Beseitigung der Genüßscheine und zur Ablösung von Gründerrechten dienen, während die restlichen \mathcal{M} 500 000 den Aktionären zum Kurse von 120% im Verhältnis 3:2 angeboten werden.

Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co., A.-G., Waldsassen. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 700 000 auf \mathcal{M} 2 Mill. Der Allgemeinen Deutschen Kreditanstalt in Leipzig werden die jungen Aktien zu 120% überlassen. Die Bank bietet davon \mathcal{M} 600 000 den Aktionären zum gleichen Kurse im Verhältnis 2:1 zum Bezage an.

Marienberger Mosaikplattenfabrik, A.-G., Marienberg (Sa.). Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um 750 000. Die Aktien sind von einem Konsortium zu 107% mit der Verpflichtung übernommen worden, sie den alten Aktionären zum gleichen Kurse im Verhältnis 1:1 anzubieten.

Schmirlgelwerke, A.-G., Berlin. Unter vorstehender Firma wurde eine A.-G. mit \mathcal{M} 300 000 Kapital gegründet, das inzwischen auf \mathcal{M} 1 Mill. erhöht worden ist. Davon besitzt die 1918 mit \mathcal{M} 200 000 Kapital gegründete A.-G. für Handel und Verkehr rund \mathcal{M} 600 000, die erst seit kurzem mit \mathcal{M} 4 Mill. Kapital bestehende Schmelz- und Hüttenwerke, A.-G., Berlin-Oberschöneweide, knapp \mathcal{M} 300 000. Die Neugründung wird sich mit der Herstellung und dem Vertrieb von Schmirlgelerzeugnissen befassen.

Osram, G. m. b. H., Berlin. Die aus dem Zusammenschluß der Glühlampenfabriken A.E.G., Siemens & Halske und der Anergengesellschaft hervorgegangene Osram, G. m. b. H., Kommanditgesellschaft, weist bei vorsichtig und vorsorglich aufgestellter Bilanz nach Deckung aller Unkosten und Abgaben einen verteilbaren Reingewinn von ungefähr \mathcal{M} 27 Mill. an. Infolge der hohen Umsätze und des Erwerbes des größten Teiles der Vereinigten Lansitzer Glaswerke ist das verantwortliche Kapital auf \mathcal{M} 120 Mill. erhöht worden. Ferner werden weitere 70 Mill. 5% hypothekarisch eingetragene und von 1925 ab zu 102% rückzahlbare Obligationen angegeben, die zu 100% von einem Bankenkonsortium verkauft werden.

F. Küppersbusch & Söhne, A.-G., Selsenkirchen. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4 auf \mathcal{M} 8 Mill. Die ab 1. 1. 20 dividendenberechtigten neuen Aktien werden von einem Konsortium zu 110% übernommen und den Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 115% angeboten.

L. Meyer jun. & Co., A.-G., Harzgerode. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2 auf \mathcal{M} 5 Mill. Von den neuen Aktien sollen \mathcal{M} 1½ Mill. als Stammaktien den alten Aktionären im Verhältnis 2:1 zu 120% angeboten werden, während die restlichen \mathcal{M} 500 000 neuen Aktien als Vorzugsaktien mit in bestimmten Fällen neunfachem Stimmrecht ausgegeben werden sollen.

Buderus'sche Eisenwerke, A.-G., Wetzlar. In der letzten a. o. G.-V. wurde unter Aufhebung der Beschlüsse einer früheren G.-V. der Beschluß gefaßt, das Aktienkapital zum Zwecke der Verstärkung der Betriebsmittel und der Abwendung der Ueberfremdungsfahr um insgesamt \mathcal{M} 18,25 Mill. zu erhöhen, und zwar durch Ausgabe von \mathcal{M} 2 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 16,25 Mill. Vorzugsaktien. Für die Stammaktien stellt sich der Begebungskurs auf 165%. Die Vorzugsaktien sind mit 6% Vorzugsdividende ausgestattet und werden einem der Verwaltung nahestehenden Konsortium übergeben. Die Dividendenberechtigung sämtlicher Aktien gilt vom 1. 1. 21 ab.

Vassalli & C., Mailand. Das Unternehmen wurde in eine A.-G. unter der Firma „Società Anonima Cristallo“ umgewandelt. Das Kapital beträgt 1 Mill. Lire.

Ausland. Dänemark: „Nordisk Optisk Kompagnie, A.-G., Kopenhagen“, mit den Nebenfirmen „Northern Optical Co., Ltd.“ und „Nordische Optische Aktiengesellschaft“. Die ein Kapital von Kr. 60 000 anweisende Neugründung treibt Handel mit optischen Artikeln der seit 1817 bestehenden Optischen Instrumentenmacher-Firma J. A. Thiele. **England:** „Pentowan Glass Bottle Co., Ltd., Hayles (Cornwall), Glasflaschenfabrik. Kapital: £ 8000. — „Colcough Colours, Ltd., Stoke-on-Trent, Shelton“. Herstellung von und Handel mit keramischen Farben. Kapital: £ 5000. **Frankreich:** „Manufacture de Glaces et Produits Chimiques de St. Gobain, Chauny et Cirey“ verdoppelt ihr Aktienkapital auf Fr. 120 Mill. **Schweden:** „A.-B. Nittsjö Stenkarlsfabrik, Rättvik.“ Die seit 1917 bestehende Steingutfabrik erzeugt Keramiken mit eigenartigen, selbstnanzierenden Kunstglasuren. — „Svenska Stalpressnings A.-B., Olofström.“ Der Beschäftigungsgrad des Emailierwerkes ist noch einigermaßen befriedigend zu nennen. Nach Fertigstellung der Neubauten und Anbesserungsarbeiten sind noch etwa 350 Arbeiter beschäftigt, die meisten mit voller Arbeitszeit und 150 mit 30 Stunden in der Woche. gu. XII 2.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Schönowald, Schönowald: a. o. G.-V. 15. 1. 21, 10 Uhr v., Bank für Thüringen, Meiningen. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,4 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill.

Glasfabrik, A. G., Brockwitz: a. o. G.-V. 27. 1. 21, 3¼ Uhr n., Hotel Goldener Löwe, Meissen. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,3 Mill.

Rhenania Vereinigte Emailierwerke, A.-G., Düsseldorf: o. G.-V. 19. 1. 21, 5 Uhr n., Berliner Handels-Gesellschaft, Berlin.

Messen und Ausstellungen.

Die Vorbereitungen für die deutsche Ostmesse in Königsberg. (13—18. 3. 21) haben in vollem Umfange eingesetzt. Es zeigt sich, daß der deutsche Handel dem Osten Deutschlands und den russischen Randstaaten heute die größte Aufmerksamkeit zuwendet. Hand in Hand mit den Ausstelleranmeldungen gehen die Bandarlehenszeichnungen, für die sich außerhalb der Ausstellerkreise ein lebhaftes Interesse geltend macht, Interessenten werden darauf hingewiesen, daß das Meßamt in Berlin W. 86, Wilhelmstraße 89, eine Geschäftsstelle unterhält, deren Leitung in den Händen des Redakteurs Bruno Abendroth liegt.

Brasilien. In Sao Paulo findet zurzeit eine Anstellung der britischen Handelskammer für Porzellan, Tonwaren und Glas statt. Anfang des nächsten Jahres bis zum März beabsichtigt die Kammer eine Spielwaren-Ausstellung in Sao Paulo zu veranstalten.

Spanien. Auf der internationalen Messe in Barcelona hatte das Anstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie unter Beteiligung einer großen Anzahl führender deutscher Firmen eine deutsche Anknüpfungstelle eingerichtet. Durch die Auskunftstelle, die zeitweilig bis zur Ueberfüllung in Anspruch genommen war, sind wertvolle Handelsverbindungen angeknüpft worden, die für die weitere Entwicklung der spanisch-deutschen Wirtschaftsbeziehungen erfreuliche Ansätze eröffnen.

Musterausstellung in Sophia, sowie in Prag und Preßburg. Nach Mitteilung der Prager Handelskammer sind gegenwärtig Vorbereitungen in die Wege geleitet worden zwecks Veranstaltung einer Musterausstellung der Tschechoslowakei in Sophia und von Bulgarien in Prag und Preßburg.

Industrielle Neuheiten.

Ein neuer Staubschützer. Bekanntlich werden die Atemschützer, die von den Arbeitern zur Abwehr des Staubes getragen werden sollen, nur ungern benutzt und oft nach kurzem Gebrauch wieder beiseite gelegt. Der schlechte Sitz der meisten Schützer und die Belästigungen, die sie im Gebrauch verursachen, machen diesen bedauerlichen Mißerfolg nur allzu erklärlich. Da der Abwehr der Staubgefahr in den keramischen Gewerben die allergrößte hygienische Bedeutung zukommt, sei hier auf einen neuen Atemschützer hingewiesen, der sich durch seine leichte, angenehme Trageweise und guten dichten Sitz vor den älteren Geräten ähnlicher Art vorteilhaft unterscheidet. Der Atemschützer „Lix“, Modell 242, der soeben von der Gesellschaft für Verwertung chemischer Produkte m. b. H., Berlin O. 17, in den Verkehr gebracht wird, ist ein äußerst leichtes, nur aus weichen, schmiegsamen Materialien zusammengesetztes Gerät, das Nase und Mund umschließt, die Augen aber frei läßt und infolge der Abwesenheit aller vorspringenden Teile keinerlei Behinderung der freien Sicht verursacht.

Der Schützer verdankt seinen guten Sitz einem weichen schmiegsamen Rahmen von dünnem Leder, der sich infolge seiner konischen Gestalt schon bei ganz leichtem Zng des Kopfbandes an Gesicht der verschiedensten Formen dicht anlegt. Der eigentliche Körperteil des Gerätes besteht aus gummiertem Stoff hochwertiger Qualität. Die zur Aufnahme des Staubfilters bestimmte Büchse von verhältnismäßig großem Querschnitt ist aus Aluminium gefertigt, sodaß das Gesamtgewicht des Schützers trotz der Größe des Filters nur 50 g beträgt. Zur Abfangung feinen oder giftigen Staubes wird ein answechselbarer Spezial-Wattefilter von hoher Leistung eingelegt, für gröberen oder ungiftigen Staub genügt ein Stofffilter von sehr geringem Atemwiderstand.



Beide Filterarten sind so handlich ausgebildet, daß sie bei sachgemäßer Behandlung vielfach benutzt werden können.

Der Schützer Nr. 242 wird in 4 verschiedenen Größen angefertigt. Größe 1 ist für größte, Größe 4 für kleinste Gesichter. Meist wird man mit Größe 2 auskommen. Beim Verpassen und Aufsetzen ist ähnlich zu verfahren wie bei der Heeresgasmaske, von der sich aber der Schützer Modell 242 durch sein bedeutend geringeres Gewicht und seine viel angenehmere Tragweise vorteilhaft unterscheidet.

Soziale Bewegung.

Tarifabschluß in der Tafelglasindustrie. Nach der Weißhohlglas- und Flaschenindustrie fanden am 2. und 3. 12. 20 auch die Tarifverhandlungen in der Tafelglasindustrie statt. Die Tafelglasindustrie hatte diesmal einen besonders schwierigen Stand, da einerseits eine allgemeine Erhöhung der bereits hochgeschraubten Löhne und sonstige Zulagen mit der wirtschaftlichen Lage nicht in Einklang zu bringen waren; andererseits aber für die Tafelglasindustrie ein dringendes Bedürfnis bestand, in einer Reihe von Fragen mit den Gewerkschaften zu einer Einigung zu gelangen.

Das Bestreben der Tafelglasarbeiter zielt seit längerer Zeit mit zäher Konsequenz daraufhin, die Arbeitsleistung zu beschränken, einen Teil der Arbeitsleistung als Nebenarbeit zu charakterisieren und dafür die Einstellung besonderer Facharbeiter zu verlangen. Diese Bestrebungen müssen letzten Endes zu wesentlichen Umgestaltungen des bisherigen Produktionsprozesses führen, das Verantwortlichkeitsgefühl der einzelnen Facharbeiter für ihre Arbeit immer mehr vermindern, und so notwendigerweise einen ständigen Abbau der Qualität herbeiführen, der um so verhängnisvoller in einer Zeit wirken muß, in der kaum für Qualitätsware Absatz zu finden ist.

Der in diesen Existenzfragen begreifliche Widerstand der Tafelglasindustrie gegen die angeführten Bestrebungen der Tafelglasarbeiter hat in den vergangenen Monaten zu mehrfachen Streiks und schweren Erschütterungen in der Industrie geführt. Die Tarifverhandlungen im Juli sind an diesen Fragen gescheitert, die neuen Verhandlungen im August konnten wohl die Möglichkeit einer im wesentlichen ungestörten Fortführung der Betriebe erreichen, doch blieb eine Reihe von wesentlichen Streitpunkten ungeklärt.

Mit diesem Ballast beladen, mußten die Tarifverhandlungen begonnen werden. Der größte Teil der Verhandlungen befaßte sich mit den mehrfach erwähnten Streitfragen. Die Gewerkschaft lehnte aber ohne allgemeine Zulagen jedes Entgegenkommen ab. Sie zeigte andererseits ihren Verständigungswillen dadurch, daß schließlich die Forderung der prozentualen Lohnerhöhung fallen gelassen und gegen Gewährung einer einmaligen Kartoffelbeihilfe die Verlängerung des Tarifvertrages bis zum Frühjahr angeboten wurde. Das Angebot der Verlängerung des Tarifvertrages erschien deshalb besonders wertvoll, weil im Februar 1921 die Präfekturwahlen stattfinden und ein wesentliches Interesse daran besteht, daß zu dieser Zeit in den Betrieben Ruhe herrscht; deshalb fanden sich schließlich die Arbeitgeber bereit, eine einmalige Kartoffelbeschaffungsbeihilfe von M 400 für Verheiratete, M 50 Kinderzulage und M 200 für Unverheiratete zuzubilligen, nachdem die Arbeiterdelegierten in den übrigen schwebenden Punkten zu einem einigermaßen annehmbaren Abkommen sich verstanden hatten.

Verbände.

Zu der „**Vereinigung Deutscher Kristallsandwerke, Sitz Dörentrop f. L.**“ schlossen sich die namhaftesten deutschen Kristallsandwerke zusammen. Die Vereinigung ist als Fachgruppe dem Bunde der Sand- und Kieswerke, E. V., Berlin, angeschlossen und hat sich zur Aufgabe gestellt, alle Interessen der Kristallsandindustrie tatkräftig zu vertreten. Direktor Barkhausen, Dörentrop, wurde zum Vorsitzenden, Direktor Habekuß, Guteborn, zum stellvertretenden Vorsitzenden und Direktor Hirtz, Cöln, zum Beisitzer gewählt.

Firmenregister.

Deutschland.

Magnesia-Gesellschaft Tempelhof m. b. H., Berlin-Tempelhof. An Stelle des angeschiedenen Otto Lortzing wurde Fabrikbesitzer Heinrich Menzel, Berlin-Tempelhof, zum Geschäftsführer bestellt.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth. Albert Schneeweiß, Adolf Tockhorn, Arno Weise und Karl Weiß sind nicht — wie im Keramik-Adressbuch auf Seite 19 angegeben — Direktoren, sondern Kollektivprokuristen.

Porzellanfabrik Dr. Oehler & Co., Großkrotzenburg. Die Zweigniederlassung in Hanau ist erloschen.

Porzellan-Fabrik Brewir Brenner & Wirlitsch, G. m. b. H., Hoheneck. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Porzellan- und Steatitartikeln. Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Zimmermeister Gustav Brenner, Hoheneck, und Porzellantechniker Emanuel Wirlitsch, Schorndorf.

Kronacher Porzellanfabrik Stockhardt & Schmidt-Eckert, Kronach. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikbesitzer Fritz Stockhardt und Johann Schmidt-Eckert, beide in Kronach.

Elektrotechnische Porzellanfabrik Kronach, Friedrich Wahrenburg, Kronach. Der Sitz der Firma ist jetzt München.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik (vorm. C. Teichert), Meissen. Die Kapitalserhöhung von M 1,6 Mill. auf M 3 Mill. ist erfolgt.

Groh & Heueis, Selb. Montierung elektrotechnischer Bedarfsartikel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Bäcker Hans Groh und Porzellandrehwerk Hans Heueis, beide in Selb, sowie Kaufmann Gustav Meyer, Schönwald.

Thomas & Stössel, Selb. Die Firma ist erloschen.

Thomas & Co., Selb. Porzellanmalerei. Persönlich haftende Gesellschafter sind Porzellanmalereibesitzer Adam Thomas und Kaufmann Alfred Thomas, beide in Selb. Bei Bestellung eines Prokuristen ist zur Vertretung ein Gesellschafter mit dem Prokuristen notwendig.

Thomas & Co., Porzellanfabrik, Selb. Persönlich haftende Gesellschafter sind Porzellanmalereibesitzer Adam Thomas, Kaufmann Alfred Thomas und Betriebsassistent Josef Czech, sämtlich in Selb. Bei Bestellung von Prokuristen sind zur Vertretung ein Gesellschafter mit einem Prokuristen oder zwei Gesellschafter gemeinschaftlich notwendig.

Georg Heinrich & Co., Selb. Porzellanmalerei. Persönlich haftende Gesellschafter sind Porzellanmaler Gg. Heinrich und Malerleiter Chrn. Heinrich, beide in Selb.

Hoffmann & Co., Selb. Fabrikation von elektrotechnischen Bedarfsartikeln und deren Vertrieb. Persönlich haftende Gesellschafter sind Zimmermann Hans Lippert und Kapseldrehwerk Andreas Lippert, beide in Selb, sowie Schlosser Frdrh. Hoffmann, Papiermühle. Sie sind gemeinschaftlich zu je zweien oder einzeln mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

M. J. Wilhelm, Oberweißbach. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Arthur Wilhelm, Oberweißbach und Malereibesitzer Ottomar Löchner, Deesbach.

Rheinische Tonwarenfabrik W. Kuhmichel & Co., Baumbach. Die Prokura des Kaufmanns Theophil Krah, Baumbach, ist erloschen.

Rheinische Steinzeugwerke, G. m. b. H., Cöln. Die Prokura des Oskar Brix ist erloschen.

Otto Bandorf, Tonwarenfabrik, Gräfenroda. Die Niederlassung ist nach Arnstadt verlegt. Die Firma lautet jetzt: „Bandorf & Co., Terrakottfabrik.“ Der bisherige Prokurist Fabrikant Walter Hoff, Arnstadt, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Meißner Chamotte- und Tonwarenfabrik, G. m. b. H., Meissen. Die Firma lautet künftig: „Meißner Chamotte- und Tonwarenfabrik G. m. b. H., Meissen-Triebischtal.“

Fabrik feuerfester Produkte Pfaffenhausen, Ernst Otto Pötzsch, Pfaffenhausen. Kaufmann Friedrich Konrad Pötzsch, Chemnitz, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Jeder Gesellschafter ist selbständig vertretungsbefugt. Die Prokura des Kaufmanns Fritz Pötzsch, Chemnitz, ist erloschen.

Tonwarenfabrik Schwandorf, Schwandorf. Das Grundkapital beträgt nach durchgeführter Erhöhung M 3,2 Mill.

Stettiner Schamottfabrik, A.-G., vormals Didier, Stettin. Professor Dr. Ernst Terres, Stettin, hat Prokura mit einem Vorstandsmitgliede.

Pommerscher Industrie-Verein auf Aktien, Stettin. Die Kapitalerhöhung von M 1,5 Mill. auf M 3,402 Mill. ist erfolgt.

Stolberger A.-G. für feuerfeste Produkte, Stolberg. Kaufmann Leo Schüller, Eschweiler, ist aus dem Vorstände ausgeschieden.

Ullersdorfer Werke, A.-G., Nieder-Ullersdorf. Die Kapitalerhöhung um M 600 000 auf M 1,1 Mill. ist erfolgt. In den Aufsichtsrat wurden Architekt B. Lange, Ronneburg, Bankdirektor Zeiß, Gera, und Kaufmann Otto Butz, Halbau, zugewählt.

Zwickauer Schamotte- und Klinker-Fabrik, vorm. Feodor Helm, G. m. b. H., Zwickau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Gläubiger wollen sich bei dem Liquidator Frau Emma Franziska verw. Helm, geb. Zeidler, melden.

Vereinigte Carborundum und Electrit-Werke, A.-G., Zweigniederlassung Düsseldorf. Arnold Adamy und Josef Ritter von Ullmann-Ulmhoff sind nicht mehr Verwaltungsratsmitglieder. Als weiteres Verwaltungsratsmitglied wurde Architekt Viktor Benes, Prag, bestellt. Die Prokura des Emil Kraus ist erloschen. Dr. Leopold Bleyer, Wien, hat Prokura mit einem Verwaltungsratsmitglied.

Gebr. Eibenstein, Glashüttenwerke Zapp, G. m. b. H., Bischofswerda. Direktor Ehrhardt Zapp, Bischofswerda, ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Die Prokura des Kaufmanns Hermann Goerner, Düsseldorf, ist erloschen.

Wilhelm Jardon & Co., Haslinghausen. Die Firma lautet jetzt: „Glashütte Haslinghausen Steph & Eichmann.“

Bing-Werke, vorm. Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg. Die Kapitalerhöhung um M 20 Mill. auf M 40 Mill. ist erfolgt.

Rump & Riensch, Hauptniederlassung Schierbach mit Zweigniederlassung Stadthagen. Die Firma ist erloschen.

Paul Kaiser, Darmstadt. Glasschleiferei, Spiegelbelagenstalt und Glashandlung. Inhaber ist Glasschleifer und Spiegelbeleger Paul Kaiser, Darmstadt.

Gebrüder Menzel, Gräfenthal. Fabrikation, Großhandel und Export von Glaswaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Paul Menzel, Gräfenthal, und Karl Menzel, Saalfeld. Paul Menzel ist allein vertretungsbefugt.

Epstein & Sommer, Frankfurt a. M., Filiale Ilmenau. Export von Laboratoriumsartikeln. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Max Epstein und Nathan Sommer, beide in Frankfurt a. M.

Glas-Veredelungs- und Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., Cöln-Ehrenfeld. Stammkapital: M 51 000. Geschäftsführer sind Henriette Simons und Graveur Peter Hermanek, beide in Cöln-Ehrenfeld.

Richard Grabe, Schilderfabrik, Leipzig. Richard Hermann Stöckel ist ausgeschieden. Die Firma lautet künftig: „Richard Grabe Nachf. Schilderfabrik.“

Franz Mayer'sche kgl. Hof-Kunstanstalt für kirchliche Arbeiten, München. Die Firma lautet jetzt: „Franz Mayer'sche Hof-Kunstanstalt für kirchliche Arbeiten.“ Adalbert und Karl Mayer haben Gesamtprokura.

Pergamon-Glas-Kunst, Fred Dunn & Co., München. Die Firma ist erloschen.

Emil Bnsch, A.-G., Optische Industrie, Rathenow. Das Grundkapital ist um \mathcal{M} 600 herabgesetzt und um \mathcal{M} 2865600 auf 6800000 erhöht worden.

Thürlinger Glasbearbeitungswerk, Inh. Paul Stranß, Rndolstadt. Herstellung von Erzeugnissen aus Spiegel- und Schwarzglas. Inhaber ist Kaufmann Paul Stranß, Berlin. Kaufmann Reinhold Köhler, Radolstadt, hat Prokura.

Hermann R. Lindenlaub, Schmiedefeld. Die Firma ist auf eine offene Handelsgesellschaft übergegangen. Gesellschafter sind die Fabrikanten Hans und Rndi Lindenlaub, beide in Schmiedefeld. Fabrikant Hermann Rudolf Lindenlaub, Schmiedefeld, hat Prokura.

Hugo Dimaczek & Co., Stützerbach. Die Firma ist erloschen.

Verband der deutschen Weißhohlglasindustrie, G. m. b. H., Berlin. Das Stammkapital ist nun \mathcal{M} 2000 auf \mathcal{M} 79000 erhöht worden.

Emaillierwerk Peters, Elberfeld. Wilhelm Heynen und Ehefrau Wilhelm Wirths, beide in Elberfeld, haben Gesamtprokura.

Essener Emaillierwerkstätten, G. m. b. H., Essen. Stammkapital: \mathcal{M} 20000. Geschäftsführer ist Kaufmann Arnold Ebert, Essen.

Emaillie-Industrie Becker & Compagnie, G. m. b. H., Fraulanten. Die Vertretungsmacht des Geschäftsführers Karl Lippold ist erloschen. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Karl Caspar Becker.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid. Die Kapitalerhöhung von \mathcal{M} 4 Mill. auf \mathcal{M} 12 Mill. ist erfolgt.

Reinstrom & Pilz, A.-G., Schwarzenberg i. Sa. Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: Bankdirektor B. Wiukler, Leipzig, Vors., Stadtrat G. Slesica, Bschholz, stellv. Vors., Fabrikbesitzer F. Klipstein, Bschholz, und Kaufmann F. Dan, Hamburg.

Schwan-Emaillierwerke und Metallwarenfabrik, G. m. b. H., Zwickau. Stammkapital: \mathcal{M} 500000. Geschäftsführer ist Kaufmann Arthur Schmieder, Zwickau.

Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin. Direktor Curt Kramer, Berlin, ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Heraeus Schmelzfarbenwerk Altwasser, Schlesien, G. m. b. H., Hanau, und Zweigniederlassung Altwasser. Der Sitz der Gesellschaft ist von Hanau nach Altwasser verlegt worden.

Fr. Wilhelm Kutzscher, Denbener Glasformenfabrik, Maschinenfabrik und Eisengießerei, Denben. Die Prokura des Kaufmanns Theodor Berger, Denben, ist erloschen.

Mogendorfer Tonindustrie F. L. Stodt & Co., Mogendorf. Die Firma ist erloschen.

Franz Rösler, Copitz. Kommissionsgeschäft für Rohprodukte und Halbfabrikate für die Glas-, Papier-, chemische, Schleif- und Mühlsteinfabrikation sowie für Eisengießereien. Inhaber ist Kaufmann Franz Rösler, Copitz.

Stein- und Keramische Buntdruckerei, G. m. b. H., Leipzig. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Westdeutsche Tonindustrie, G. m. b. H., Bonn. Ansbenbung von gepachteten Ton-, Kaolin-, Quarzit- und sonstigen Gruben. Stammkapital: \mathcal{M} 20000. Geschäftsführer ist die Ehefrau des Kaufmanns Ewald Hirsch, Martha geb. Weise, Cöln-Klettenberg.

Deutsche Fensterglas-A.-G., Berlin. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2,25 Mill. auf \mathcal{M} 4 Mill. ist erfolgt.

Ella Wehsener, Dresden. Handel mit handgemaltem Porzellan, Glas und Kunstgegenständen. Inhaberin ist Therese Ella verheh. Wehsener, geb. Zschech, Lenbnitz-Neuost.

Freiberger Glasvertrieb Freiberg Sa. Felix Knietsch, Freiberg. Inhaber ist Kaufmann Karl Wilhelm Felix Knietsch, Freiberg.

Glashüttenerzeugnisse Vertriebs-Gesellschaft Racz & Pintas, Berlin. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Anton Racz, Berlin-Steglitz, und Curt Pintas, Berlin.

H. Heye, Glasfabrik, Schanenstein. In Cöln und München wurden Zweigniederlassungen errichtet.

Kalderoni & Lapp, G. m. b. H., Rheyd. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 240000 auf \mathcal{M} 300000 erhöht worden.

Ednard Kontay, Glas-Vertriebs-Bureau, Inh. Erich Mohr, Dresden-Blasewitz. In Berlin wurde eine Zweigniederlassung errichtet.

J. A. Schlenzig, Altenburg. Kaufmann Fritz Hopfe, Altenburg, hat Prokura.

Jnbal Pröhl, Olbernhan. Handel mit Glas-, Porzellan-, Galanterie- und Spielwaren sowie Haus- und Küchengeräten. Inhaber ist Kaufmann Jnbal Erwin Pröhl, Olbernhan.

Westdeutsche Glas-Einkaufs-Gesellschaft m. b. H., Cöln. Das Stammkapital ist nun \mathcal{M} 850000 auf \mathcal{M} 1 Mill. erhöht worden.

Rheinische Kies- und Sandwerke, G. m. b. H., Capellen (Kreis Mörs). Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Gläubiger wollen ihre Forderungen anmelden.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

B. 84878. Nicht nachfüllbare Flasche. William Jakob Beisel, Brooklyn, V. St. A. 18. 8. 17.

B. 89421. Feuerfestes Kochgeschirr aus Ton. Hellmuth Beerens, Meissen i. Sa., Gabelsbergerstr. 16. 13. 5. 19.

B. 94426. Röhrenlibelle. Erich Böttger, Jena, Forstweg 81. 8. 6. 20.

B. 95562. Verfahren zum Befestigen randloser Angengläser an der Metallgarnitur. Emil Busch, A.-G., Optische Industrie, Rathenow. 19. 8. 20.

E. 22974. Vorrichtung zur elektroosmotischen Entwässerung. Elektro-Osmose, Akt.-Ges. (Graf Schwerin-Gesellschaft), Berlin. 25. 2. 18.

G. 51170. Glasteilverschluß für Angengläser mit Einfassung. Groos & Cie Nachf. G. Lange & Co., Stuttgart. 7. 6. 20.

H. 68021. Verfahren zur Herstellung feuerfester Bauteile aus formbaren Massen durch Pressen. Fred Willard Hargrave, South River, New Jersey, V. St. A., und James Augustus Wheeler, Somerset, New Jersey, V. St. A. 19. 2. 15.

H. 78151. Verfahren zur Erteilung resp. Haltung eines hohen Vakuums mittels Quecksilber-Dampfstrahlpumpe. Hannoversche Glasinstrumentenfabrik Dr. North & Loosli, K.-G., Hannover. 29. 8. 19.

H. 79502. Verfahren, Quarzglas und ähnliche Stoffe mit Hilfe von Acetylen und Sauerstoff unter Druck zu schmelzen. W. C. Heraeus G. m. b. H., Hanau a. M. 27. 12. 19.

O 11546. Verfahren zur Herstellung von Schleif- und Polierkörpern. Johann Offermann, Ofingen bei Günzburg. 3. 4. 20.

R 47780. Verfahren zur Herstellung von Schleifmitteln durch Schmelzen von Tonerde. Rheinische Elektrowerke A.-G., Köln a. Rh. 11. 6. 19.

R 50353. Verfahren zur Herstellung einer beständigen, goldglänzenden, braunen Farbe auf Porzellan und dergl. Dr.-Ing. Hans Rathsburg, Fürth i. B., Moststr. 25. 7. 6. 20.

Sch. 48824. Verfahren zur Herstellung von Drahtglastafeln. Schlesische Spiegelglas-Manufactur Carl Tielsch, G. m. b. H., Altwasser, Schlesien. 6. 4. 15.

St. 31242. Konservengefäß mit einem das Öffnen des Gefäßes durch Druckausgleich erleichternden Hilfsverschluß. Heinrich Steinebach, Vallenar a. Rh. 10. 6. 18.

W. 49613. Verfahren zur Herstellung gießbarer Massen. Dr. Arthur Walter, Frankfurt a. M., Bockenheimer Landstraße 25, und Dr. Emil Weber, Schwepnitz, Sa. 18. 8. 17.

Erteilungen.

332561. Schauglas für leicht durchsickernde Flüssigkeiten. Franz Hunziker, Luzern, Schweiz. 10. 1. 18.

332578. Verfahren zur Herstellung einer leicht flüssigen, porzellanartigen keramischen Masse. Heinrich Becker, Mittenwalde i. M., Harry Fehring, Berlin-Wilmersdorf, Schaperstr. 15, und Hellmuth Johnke, Berlin-Friedenau, Bachstraße 5. 21. 9. 18.

332629. Verfahren zur Herstellung von bituminösen Isoliermassen, Platten u. dgl. Dr.-Ing. Anton Hambloch, Andernach, Rhein, und Wilhelm Ebmeier, Coblenz a. Rh. 5. 2. 19.

332630. Verfahren zur Herstellung von Isolationskörpern aus Molerde. International Isolations-Kompanie A/S-Ikas, Kristiania. 20. 2. 19.

332632. Verfahren zur Herstellung von Glasuren auf beliebigen Flächen. Gewerkschaft Matthes, Niederroßbach, Bergamtsbezirk, Dillenburg; Verwaltungssitz Magdeburg. 1. 7. 19.

332633. Verfahren zur Herstellung glasierter Kunststeine aus nicht unmittelbar glasierbaren Massen; Zus. z. Pat. 288435. Elektro-Ceram. G. m. b. H., Lahr, Baden. 13. 4. 15.

332752. Selbsttätige Beschickungsvorrichtung für Brennöfen. Gustav Korngiebel, Cassel. Lessingstr. 8. 7. 11. 14.

332770. Verfahren zur Herstellung des Spiegelbelages von Vakuumgefäßen. Gesellschaft für Verwertung chemischer Produkte m. b. H. Kommanditgesellschaft, Berlin. 14. 9. 19.

332858. Robrabzweigdose mit Einführungsöffnungen in verschiedener Höhe. Adrianus Bakker, Dordrecht, und Bnean voor Uitvinders, Delft, Holland. 27. 6. 19. Holland 24. 10. 18 für Anspr. 1.

332876. Vorrichtung an Konservengläsern zum Anzeigen von Undichtigkeit. Johann Prndlik, Chroczütz, Kr. Oppeln. 11. 2. 20.

332963. Hochspannungshängeisolator. Hans Latz, Turin, Italien. 11. 4. 20. Italien 9. 4. 19.

332981. Hilfsverschluß für Konservengefäße u. dgl. 11. 12. 18.

332982. Hilfsverschluß für Konservengefäße u. dgl. Zus. z. Pat. 332981. 9. 1. 19.

Josef März, München, Eintrachtstraße 11.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

759605. Verschließgerät für Einkochgläser beim Sterilisieren. Christian Max Gräfe, Dippoldiswalde. 25. 10. 20.

759607. Kapillare mit Kelch aus einem Stück zur Aufnahme des Wattenfilters für Linceparfüms, Chloräthylröhren oder Wattetuben. Glaswarenfabrik Sichelhammer Blumenstein & Eberhardt, Gebren. 27. 10. 20.

759611. Konservengefäß mit Einrichtung zum Entlüften und selbsttätigen Verschließen. Wilh. Bohnhoff, Dänischburg b. Lübeck. 30. 10. 20.

759752. Verschluß für Konservengefäße o. dgl. Carl Lehmann, Muskan, O.-L. 27. 10. 20.

759804. Deckel für Einkochgläser. 10. 9. 20.

759806. Einkochglasdeckel. 18. 9. 20.

Gerhard Brock, Köln, Lindenstraße 88.

759895. Destillator, ganz von Glas, bei dem die Kondensation flüchtiger Stoffe aus schäumenden Flüssigkeiten innerhalb des Verdampfungsraumes erfolgt. Richard Kallmeyer & Co., Berlin. 18. 11. 20.

759923. Verschluß, zugleich Trinkbecher für Isolierflaschen. Rndolf Görwitz, Blumenau b. Mellenbach. 14. 10. 20.

759944. Oelflasche mit Anfangstrichter und Rücklaufrohr, welches als Henkel und Luftröhr benutzt wird. Christian Binns, Hansen b. Offenbach a. M. 4. 11. 20.

760034. Glasbehälter für Tinte. Richard Flöthe, Derne b. Dortmund. 25. 10. 20.

760048. Emaillierte Schreiftafel als Ersatz für Schiefertafeln. Richard Zulauf, Frankfurt a. M., Stiftstr. 28. 12. 11. 20.

760 133. Frischhaltungsglas mit Stöpselverschluß. Ernst Howack,
Hoyerswerda. 16. 7. 20.

760 293. Künstlicher Zahn. Carl Hildebrandt, Essen, Bertoldstr. 8.
27. 9 20.

„Meine Verfügung vom 10. November 1920 — B. 10841 —, betreffend Ausfuhr nach Rumänien, wird durch folgende Bestimmungen ergänzt:

Von der Forderung der Vorauszahlung des Kaufpreises kann abgesehen werden, sofern der deutsche Verkäufer sich verpflichtet, bei etwaiger Beschlagnahme der Ware oder der Forderung oder bei sonstigen politischen und wirtschaftspolitischen Maßnahmen durch die rumänische Regierung, die zu einem teilweisen oder ganzen Verlust der Ware oder Forderung führen, keine Schadenersatzansprüche an das Reich zu erheben."

Es mehren sich die Fälle, in denen deutsche Ware im Ausland entgegen den Bestimmungen unserer Außenhandelskontrolle auf Grund des niedrigen Standes unserer Währung zu Preisen angeboten werden, die sehr weit unter den Weltmarktpreisen liegen. Durch solche Angebote werden, auch wenn deutscherseits nur kleine Partien verfügbar sind, ganze Märkte ruiniert. Ist eine, wenn auch nur kleine Partie zu so niedrigen Preisen am Markt, so erwartet die ganze Käuferschaft einen rapiden Preisrückgang oder jeder einzelne Käufer hofft, daß es ihm gelingt, die nächste Partie, die zu solchen Preisen angeboten wird, zu erhalten. Infolgedessen stockt der ganze Absatz. Wenn wir nicht rechtzeitig selbst Maßnahmen gegen solche Unterbietungen treffen, ist damit zu rechnen, daß die in verschiedenen Ländern bereits beantragten Anti-Dumping-Gesetze Wirklichkeit werden. Das würde eine Katastrophe für den deutschen Ausfuhrhandel bedeuten.

Infolgedessen macht die Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik darauf aufmerksam, daß sie in Zukunft jedes Angebot im Auslande, das mit ihren Ausfuhrbedingungen nicht im Einklang steht, rücksichtslos verfolgen und die Urheber solcher Angebote mit allen Mitteln zur Rechenschaft ziehen wird.

Es liegt im eigenen Interesse jedes am legitimen Ausfuhrhandel Beteiligten, uns von allen Fällen Kenntnis zu geben, in denen derartige unzulässige Angebote gestellt werden.

Die Gebühren für die Bearbeitung von Ausfuhranträgen werden mit Wirkung ab 15. Januar 1921 wie folgt festgesetzt:

1. Bewilligungsgebühr:

- a) Bei Faktursummen bis zu 2000.— M = 2.— M,
- b) Bei Faktursummen über 2000.— M für jede angefangenen 1000.— M = 1.— M

- c) Bei Zahlung in inländischer Währung sind die Gebühren nach der Faktursumme einschließlich aller Aufschläge und der Verpackung zu berechnen,
- d) wird in ausländischer Währung fakturiert, so ist die Faktursumme einschließlich aller Aufschläge und der Verpackung nach den Einheits-Friedenskursen (die nachstehend folgen) in Mark umzurechnen, die Gebührenberechnung vorzunehmen und dieses Ergebnis zu vervierfachen.

Z. B.: Faktursumme	15 300.— Fr.
umgerechnet zum Friedenskurs	12 240.— M
Gebühren	13.— M
diese Gebühren vierfach	52.— M

Die Gebühren für die nicht bewilligten Anträge werden in voller Höhe zurückgezahlt, desgleichen die Gebühren für diejenigen Anträge, die vor der Bewilligungserteilung zurückgezogen werden. Für nach der Bewilligung zurückgezogene Anträge wird nur die Hälfte der Bewilligungsgebühr gutgeschrieben oder zurückgezahlt. Die vorstehenden Gebührensätze gelten auch für Ausfuhranträge nach Danzig, Memel, Saargebiet, Eupen und Malmédy.

Die für die Gebührenberechnung gültige Friedenskursstabelle:

Argentinien	1 Peso	=	4.17	M
Brasilien	1 Milreis	=	1.35	"
Zentralamerika, Guatemala	1 Dollar	=	0.32	"
Chile	1 Peso	=	0.85	"
China	1 Schanghai Tael	=	2.90	"
Columbien	1 Peso	=	0.035	"
Griechenland	1 Drachme	=	0.8125	"
Großbritannien	1 Pfd. Sterling	=	20.50	"
Guatemala	1 Papierpeso	=	0.12	"
Japan	11 Yen	=	2.08	"
Mexiko	1 mexik. Dollar	=	2.08	"
Indien	1 Rupie	=	1.35	"
Peru	10 Soles	=	20.40	"
Rumänien	1 Lei	=	0.78	"
Türkei	1 Piaster	=	0.182	"
	1 Pfund	=	18.50	"
Uruguay	1 Peso	=	4.435	"
Venezuela	1 Boliviar	=	0.80	"
Vereinigte Staaten	1 Dollar	=	4.19	"

Am 24. ds. Mts. ist nach längerem Leiden der stellvertretende Vorsitzende unseres Aufsichtsrats,

Herr Rittmeister a. D.

Albert Haenschke

in Cunnersdorf i. Riesengebirge

verschieden.

Wir beklagen aufrichtig den allzu frühen Heimgang des liebenswürdigen Mitarbeiters, der in seiner Person alle guten Traditionen der altangesehenen Firma Carl Krister, der Rechtsvorgängerin unserer Gesellschaft, verkörperte. Unsere soeben erst gegründete Gesellschaft wird die umfassenden fachmännischen Erfahrungen des Verstorbenen, welche sie gehofft hatte, sich noch lange Zeit dienstbar zu machen, aufs schwerste vermissen.

Das Andenken an den treuen Freund und Berater wird in unserem Kreise allzeit fortleben.

Waldenburg i. Schl., den 28. Dezember 1920.
Breslau

Der Aufsichtsrat
der Krister Porzellanindustrie Aktiengesellschaft
Schweitzer, Vorsitzender.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 f. (Stellengesuche 25 f.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

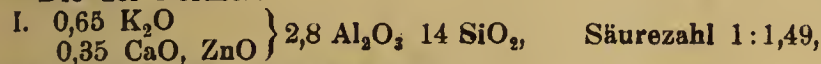
Transparenz und Feuerstand der Porzellane.

Vortrag, gehalten im keramischen Kursus der Volkshochschule in Gotha,
von Th. Hertwig-Möhrenbach.

(Nachdruck verboten.)

Bei meinen Studien über Porzellane für niedrige Garbrandtemperatur wurden u. a. folgende Massen für SK 9-Ausbrand hergestellt.

Die der Formel:



entsprechende Masse bestand aus:

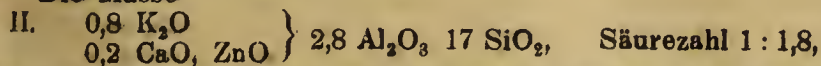
Zettlitzer Kaolin, Zebisch	26,70 Gew.-T.	} Sa. 42,70 Kaolin
Zettlitzer Kaolin, Gottl.	16,—	
Spat von Rörstrand	27,83	
Quarz von Pleystein (Soik, Wunsiedel)	26,89	
Kalkspat	2,32	
Zinkoxyd	0,26	
Summa 100,— Gew.-T.		

Diese Masse hatte 12,7% Höhenschwindung und war hoch transparent.

Es wurden Dosen mit ebenem Deckel daraus gegossen und Proben gezogen. Das Probeziehen geschieht in solchen Fällen am besten durch Einmauern einer linksseitig mit Ton ausgefüllten Kapsel in die Ofentür. Auf diese Weise lassen sich bequem die größten Gegenstände Probe ziehen, und die Kapsel eignet sich besser als Mauersteine.

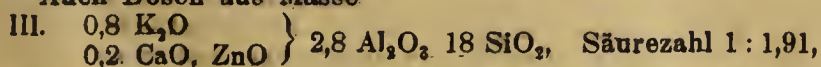
Der Dosendeckel stand normal gegossen ideal, sehr dünn gegossen sank er eine Spur ein.

Die Masse



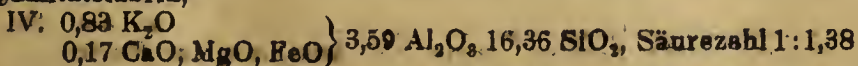
war aus denselben Rohstoffen hergestellt. Dosen daraus sanken zusammen wie im Herbarium gepreßt; die Masse hatte keinen Feuerstand.

Auch Dosen aus Masse



und denselben Materialien sanken noch mehr zusammen.

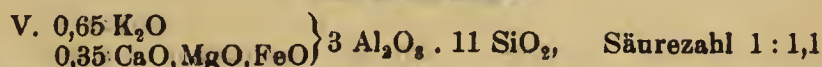
Es war ersichtlich, daß die hohe Kalizahl und die ansteigende Säurezahl den Feuerstand ungünstig beeinflussten. Dies wird auch bestätigt durch nachstehende Masse einer Qualitätsfabrik,



die bei höchster Transparenz bei SK 14 guten Feuerstand hat.

Hieraus ist zu folgern, daß eine hohe Kalizahl eine niedrige Säurezahl fordert, wenn Feuerstand vorhanden sein soll. Die Kalizahl dieser Masse dürfte überhaupt die Höchstgrenze für K_2O sein. Je höher die Kalizahl ist, desto niedriger muß die Säurezahl sein. Eine besondere Stellung nehmen die Biskuitmassen ein, die quarzarm sein müssen. Quarzreiche Massen nehmen nämlich Speckglanz an, wie Seger das schon gezeigt hat.

Eine Biskuitmasse:

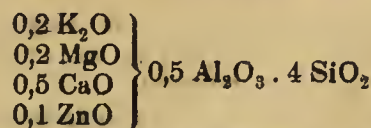


war bei SK 9, wie zu erwarten, schön matt, aber sehr schlecht transparent.

Man hat es also bei der Berechnung von Massen in der Hand, die Standfähigkeit im Feuer zu bestimmen, indem man die Säurezahl umso niedriger gestaltet, je höher die Kalizahl ist.

Von der Höhe der Kalizahl hängt die Transparenz mit ab, wenn Tonerde- und Quarzzahl niedrig sind; tonerde- und quarzreiche Massen sind nicht transparent. Unsere sämtlichen Industriemassen sind zu tonerde- und quarzreich, und das oft auch bei niedriger Kalizahl; da kann dann auch keine Transparenz eintreten. Erniedrigt man die Tonerde und den Quarz in diesen Massen, ohne die Säurezahl zu beachten, so verlieren sie den Feuerstand.

Für die erwähnten Porzellanmassen wurde folgende Glasur verwandt:



Das Molekulargewicht der Masse I genau gerechnet, ist 1217; danach berechnet sich der Versatz der Glasur zu

Glattscherben der Masse I	22,54 Gew.-T.
Rörstrand-Spat	22,30 "
Dolomit	9,61 "
Kalkspat	7,27 "
Zinkoxyd	2,05 "
Zettlitzer Kaolin (Zebisch), geglüht	8,49 "
Quarz von Pleystein (Soik, Wunsiedel)	27,74 "
Summa 100,00 Gew.-T.	

(Ich ziehe glattscherbenhaltige Glasuren den glattscherbenfreien vor, sie haben mehr Deckkraft.)

Zinkhaltige Glasuren schmelzen viel weißer als zinkfreie. Ich fand auch nicht, daß diese Glasur die Zugabe rohen Kaolins erforderte.

Masse I und diese Glasur ergeben ein Qualitätsporzellan für Geschirr, das die in Bayern übliche Schwindung von rund 13 % am Hohlgefäß hat. Die Masse schwindet nur 12,7 %. Daß sich außerdem mit 42,70 % Kaolin keine wabbelige, also zu kurze Masse, aus der das Wasser bei der Bewegung heraustritt, ergibt, ist aus dem Versatz ersichtlich.

Diese Masse ist ein Beweis dafür, daß man bei SK 9-Ausbrand tadelloses Geschirr erzeugen kann, worauf schon Dr. Dorfner in seiner Arbeit über feinkeramische Massen (Sprechsaal 1915) hingewiesen hat.

Möge die Praxis nun entscheiden, ob meine Versuche das ergaben, was sie brauchen kann.

Die Glasindustrie Böhmens im Wirtschaftsjahr 1920.

Von O. Parkert.

Das Wirtschaftsjahr 1920 setzte mit einem lebhaften Bedarf in Glaswaren in allen Branchen ein. Wesentlich begünstigt wurde die Hausseperiode durch den günstigen Stand der Auslandsvaluta. Schon im ersten Quartal betrug die Ausfuhr an Glas und Glaswaren aus der Tschechoslowakei mehr als 280 697 Meterzentner. Es läßt sich denken, daß dieser erhöhte Absatz vielfach ermutigend auf das Unternehmertum einwirken mußte, und man darf sich daher nicht wundern, daß schon im ersten Wirtschaftshalbjahre zahlreiche Betriebserweiterungen und Neugründungen vorgenommen wurden. Größtenteils investierte man in die Neubetriebe bedeutende Kapitalien und richtete so die Betriebswerkstätten und Hütten nach modernen technischen Gesichtspunkten ein. Selbst die Tafel- und Spiegelglasfabrikation, welche ja bekanntlich in Böhmen noch zu keiner bedeutsamen Ausbreitung gekommen war, fand einen nicht zu unterschätzenden Ausbau. Die im ersten Wirtschaftshalbjahr erreichten Absatzziffern zeigen übrigens klar und deutlich, welchen Aufschwung die Gesamtglasindustrie Böhmens in der letzten Zeit genommen, trotz der mannigfachen Misere, an die die Betriebsfortführung gebunden war. So z. B. wurde Hohlglas für 368 Mill. Kronen, Luxusglas für 147 Mill. Kronen, gegossenes Glas für 35 Mill. Kronen erzeugt. Die Produktion der sogenannten Gablonzer Glaswaren allein beziffert sich auf 571 Mill. Kronen, Glasringe wurden für 57 Mill. Kronen erzeugt usw. Im ganzen wurden im ersten Halbjahr außer dem Tafelglas für 1087 Millionen Glaswaren ausgeführt. Ebenso wie die Zahl der Betriebsstätten wuchs, nahm auch die Zahl der Händler und Exporteure, speziell im Gablonzer Industriegebiete zu.

Mitten in dieser Hochkonjunktur aber stellten sich verschiedene Hemmnisse ein, die der Entwicklungsepoche wesentlich schaden. Zunächst stieß die Produktion vielfach auf Schwierigkeiten durch den fortgesetzten Roh- und Brennstoffmangel, andererseits führten die allseits durchgesetzten Lohnerhöhungen zu erheblichen Preissteigerungen und Schwankungen, sodaß schließlich und endlich in Erwartung eines unvermutet eintretenden Preisrückganges die Auslandskunden mit den Aufträgen zurückhielten. Auch die inzwischen eintretenden Valutaverschiebungen legten den ausländischen Käufern größere Zurückhaltung auf, und so kam es, daß wir jetzt vor Jahresschluß vor einer bedenklichen Abflauung des ganzen Geschäftsverkehrs in der Glasindustrie stehen.

Unsere Wirtschaftspolitiker verstanden es ebenfalls nicht, die Konjunktur zu fördern, denn die mannigfachen Exportabgaben, Ein- und Ausfuhrerschwernisse, wie auch die zuletzt herausgebrachten Brotsteuern führten zu einer empfindlichen Belastung des ganzen Industrieapparates. Die Folgen können natürlich nicht ausbleiben, und sie zeigen sich schon jetzt in Form eines Geschäftsrückganges, wie er krasser und augenfälliger noch nie zu Tage getreten.

Durch die staatliche handelswirtschaftliche Tributpolitik, die angeblich zur Aufbesserung der Staatsfinanzen getrieben wird, schneiden wir uns mehr und mehr vom Welthandel ab, denn unsere Waren verteuern sich in einem Maße, daß sie am Auslandsmarkt nicht mehr konkurrenzfähig sind. Unser Auslandsgeschäft war ja überhaupt erst im Aufbau begriffen. Und wenn wir die Ausfuhrziffern der uns naheliegenden Glasindustrie genauer betrachten und die einzelnen Absatzgebiete mit in Berücksichtigung ziehen, dann finden wir und lernen begreifen, daß überhaupt nach dem wirtschaftlichen Zusammenbruch sozusagen die ersten Fühler ausgestreckt wurden, um mit den eigentlichen Welthandelsplätzen wieder in Verkehr zu kommen. Die Ausfuhr nach Oesterreich betrug beispielsweise im ersten Quartal dieses Wirtschaftsjahres 94 835 Mzt., nach Italien 45 141 Mzt., nach Frankreich 25 743 Mzt., nach Deutschland 24 840 Mzt., nach Ungarn 22 655 Mzt., nach England 20 960 Mzt., nach Polen 7 495 Mzt., nach der Schweiz 7 462 Mzt., und 5 521 Mzt. nach Südslavien. Nach den übrigen Ländern erreichte die Ausfuhr

kaum 5000 Meterzentner. Schon daraus ersehen wir, daß der Auslandsexport, das sogenannte Ueberseegeschäft, wieder ins erste Entwicklungsstadium getreten war. Anstatt aber Export und Handel zu heben und zu fördern, hat man ihm allerlei Schwierigkeiten bereitet und dadurch die Bewegungsfreiheit gehemmt.

Um nun auf den Geschäftsgang der einzelnen Branchen der böhmischen Glasindustrie zurückzukommen, müssen wir betonen, daß der Warenumsatz durchweg im ersten Halbjahr ein sehr befriedigender war. Die Hüttenwerke der Fensterglasindustrie waren mit Aufträgen überhäuft, ebenso herrschte in der Hohl- und Flaschenglasindustrie eine erhöhte Tätigkeit. Die Beleuchtungsglas- und Wirtschaftsartikelbranche kam zunächst einmal zu einem umfangreichen Abstoß der reichhaltigen Warenlager im ersten Quartal, später boten recht bedeutende Nachbestellungen hinreichende Beschäftigung. Sogar die Kleinglasindustrie, darunter vor allem die Schmelz- und Hohlperlenbranche hatte im ersten Wirtschaftshalbjahr eine erfreuliche Aufschwungsperiode zu verzeichnen. In Glasringen ließ sich das Geschäft ebenfalls erfolgversprechend an, doch haben umfangreiche Annulierungen zu einer plötzlichen Stockung geführt. Andere Kleinglasbranchen, wie beispielsweise die Glasknopfindustrie, konnten nur vorübergehende Umsatzerhöhungen erzielen. Bei diesen Artikeln, die ja bekanntlich ebenfalls nicht unbedeutende Preiserhöhungen erfuhr, spielt übrigens schon die Konkurrenzware des Auslandes eine Rolle. Auch in Schwarzglasbijouterien ließen sich im heurigen Jahre größere Umsätze nicht erreichen, trotz der Anstrengungen, die von den Erzeugern dieser Waren vielfach gemacht wurden. Dagegen bildeten Glasperlenkolliers in Schliff, Halbschliff usw. durch mehr als 4 Monate einen gesuchten Artikel. Die derzeit verminderte Nachfrage führte zu einer immerhin bemerkenswerten Preireduktion in diesen Waren. Die Abflauung in der Schmelz- und Stiftebranche, die nach der Hochkonjunktur im Sommer folgte, ist wieder zum Stillstand gekommen, ja in den letzten Wochen setzte sogar eine richtige Hausse in irisierten Schmelzperlen und Stiften ein, die im Gablonzer Industriegebiete wiederum zu zahlreichen neuen Betriebsgründungen dieser Art führte.

Um eine einheitliche Regelung in der Preisbildungsfrage und eine gemeinsame Interessenvertretung in den einzelnen Branchen zu erreichen, erfolgte in diesem Jahre der Wiederaufbau bereits bestehender Genossenschaften einerseits, andererseits kam es zu Neugründungen von Berufsgenossenschaften, die derzeit eine rege Tätigkeit entfalten und namentlich die Hebung und Förderung der Industrie im Auge haben. Hoffentlich finden diese Körperschaften auch bei der Regierung die entsprechende Würdigung, damit die gesteckten Ziele umso sicherer erreicht werden.

Wirtschaftsabkommen mit Ungarn, der Tschechoslowakei und Oesterreich.

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Ungarn.

Bis zum Abschluß eines endgültigen Handelsvertrages legen die beiden vertragsschließenden Teile bis auf weiteres ihren wirtschaftlichen Beziehungen den Grundsatz der Meistbegünstigung zugrunde.

Solange Ein- und Ausfuhrbeschränkungen bestehen, soll im beiderseitigen Warenverkehr bei Anträgen auf Gestattung von einzelnen Ausnahmen beiderseits möglichstes Entgegenkommen und wohlwollende Prüfung des Einzelfalles geübt werden. Die beiden Regierungen sind bereit, den nach Maßgabe der bestehenden Vorschriften erteilten Aus- und Einfuhrbewilligungen für die Dauer ihrer Gültigkeit volle Wirksamkeit zu sichern, selbst wenn die erwähnten Aus- und Einfuhrvorschriften nachträglich eine Änderung erfahren sollten. Die Bewilligung kann widerrufen werden, sofern sie dringende öffentliche Interessen gefährdet und sofern sie auf Grund unrichtiger Angaben oder durch unlautere Mittel erlangt ist. Soweit einer der beiden vertragsschließenden Teile für sein Staatsgebiet die Erteilung von Ausfuhrbewilligungen von der Entrichtung von Ausfuhrabgaben abhängig macht, soll diese Ausfuhrabgabe nicht erhoben werden von denjenigen Sendungen, für welche bei Einführung der Ausfuhrabgabe bereits ohne Rücksicht auf eine solche eine Ausfuhrbewilligung erteilt war, und wenn die Ausfuhr tatsächlich binnen 6 Wochen nach Einführung der Ausfuhrgebühr bewerkstelligt worden ist.

Soweit für die Frage der Erteilung von Ausfuhrbewilligungen die Preishöhe der Ausfuhrware entscheidend ist, werden die vor der Aufstellung von Preisbestimmungen bzw. von neuen Preisbestimmungen abgeschlossenen Verträge in der Regel hiervon nicht berührt, wenn bei Abschluß der Verträge den damals geltenden Preisbestimmungen bzw. den damaligen

Marktverhältnissen Rechnung getragen worden ist und entweder der Käufer bereits Anzahlungen geleistet oder der Lieferer bereits Leistungen aus dem Vertrage bewirkt oder auch der Käufer bereits entsprechende Preiserhöhungen bewilligt hat. Die beiderseitigen Regierungen werden ihren Einfluß dahin ausüben, daß die Anstellung der Minimaexportpreise in einer Weise erfolgt, die unter tunlichster Ausschaltung von besonderen Vergünstigungen an Abnehmer in dritten Staaten den unmittelbaren Warenaustausch zwischen Deutschland und Ungarn gewährleistet. Auch werden die beiden vertragschließenden Teile bei privaten Kaufabschlüssen sich jeden amtlichen Einflusses auf die Interessenten zum Zwecke einer Erhöhung des vereinbarten Preises enthalten, sofern bei Abschluß des betr. Vertrages den damals geltenden Preisbestimmungen bzw. den damaligen Marktverhältnissen Rechnung getragen worden ist. Das Abkommen soll zunächst 3 Monate gelten. Von diesem Zeitpunkte an soll es so lange in Geltung bleiben, als es nicht von einer Seite mit einer Frist von 3 Monaten gekündigt wird.

Tschechoslowakei.

Solange die zur Ueberwindung der wirtschaftlichen Folgen des Krieges erforderliche Uebergangswirtschaft besteht, sollen die in den beiden Staaten bestehenden Ein- und Ausfuhrbeschränkungen anfrecht erhalten bleiben, jedoch wird jeder Teil grundsätzlich bestrebt sein, entsprechend der wirtschaftlichen Lage auf ihren Abbau hinzuwirken. Für diese Zeit sollen für den beiderseitigen Warenverkehr folgende Regeln gelten: Beiderseits werden Freilisten derjenigen Waren aufgestellt und sobald als möglich ausgetauscht werden, deren Ein- und Ausfuhr grundsätzlich keiner Einschränkung unterliegen soll. Jedem Teile steht es frei, für die in der Freiliste enthaltenen Waren eine Anmeldefrist einzuführen oder, wo sie bereits besteht, in der bisherigen Weise beizubehalten. Diese Freilisten können je nach Bedarf Änderungen unterzogen werden.

Die in den Freilisten nicht aufgeführten Waren unterliegen beiderseits dem Bewillignungsverfahren. Beide Teile verpflichten sich, die Erteilung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen für Waren, welche, als für das wirtschaftliche Leben des anderen Teiles besonders wichtig in den Anlagen B und C des Abkommens aufgeführt sind, gegenseitig zu erleichtern. Diese Anlagen können je nach Bedarf in beiderseitigem Einvernehmen Änderungen unterzogen werden. Beiderseits besteht Einverständnis darüber, daß beide Regierungen für die Ausfuhr solcher Waren, soweit sie in der Anlage B aufgeführt sind, sich grundsätzlich davon leiten lassen, nach Deckung des inländischen Bedarfs Anträgen auf Ausfuhrbewilligungen, die im Verhältnis zur Deckung des Bedarfs des ansuchenden Staates stehen, grundsätzlich zu willfahren. Dabei soll die Tatsache der Ausfuhr der betreffenden Ware nach dritten Staaten in der Regel als Anhalt dafür gelten, daß der inländische Bedarf in entsprechendem Umfang als gedeckt angesehen werden kann.

Anlage B.

I. Liste der Waren, auf deren Ausfuhr aus Deutschland nach der Tschechoslowakei tschechoslowakischerseits besonderer Wert gelegt wird: 2. Rohstoffe und Hilfsstoffe, auch Chemikalien für die Glas- und Porzellanindustrie; Glassand; Gipsstein. 7. Abziehbilder. 13. Spezialmaschinen aller Branchen.

II. Liste der Waren, auf deren Ausfuhr aus der Tschechoslowakei nach Deutschland deutscherseits besonderer Wert gelegt wird: 2. Kaolin, 3. Graphit, 4. Quarzit, 11. Rohglas.

Anlage C.

Liste der Waren, für deren Einfuhr Deutschland der Tschechoslowakei bzw. die Tschechoslowakei Deutschland unter bestimmten Voraussetzungen und in gewissem Umfang Erleichterungen zusichert:

I. Einfuhr aus der Tschechoslowakei:

1. Gablonzer Waren; 2. Glaswaren; 3. Porzellan-, Ton- und Schamottewaren; 4. Knöpfe aller Art; 18. Spielwaren und Spielwarenteile.

II. Einfuhr aus Deutschland:

1. Spielwaren und Spielwarenteile, 2. Ziegeleimaschinen, 13. Porzellan und Glas, 14. Elbsandstein.

Die beiden Regierungen sind bereit, den nach Maßgabe der bestehenden Ausfuhrvorschriften in Zukunft erteilten Ausfuhrbewilligungen für die Dauer ihrer Gültigkeit volle Wirksamkeit zu sichern, auch wenn die erwähnten Ausfuhrvorschriften nachträglich irgend welche Änderungen erfahren sollten. Die Bewilligung kann widerrufen werden, sofern dringende öffentliche Interessen gefährdet sind, oder sofern sie auf Grund unrichtiger Angaben oder durch unlantere Mittel erlangt ist. Soweit Ausfuhrbewilligungen vor der Einführung von Ausfuhrabgaben oder vor der Erhöhung bestehender Ausfuhrabgaben erteilt worden sind, bleiben sie unabhängig von den neuen Bestimmungen noch sechs Wochen nach deren Inkrafttreten in Geltung. Nach diesem Zeitpunkt ist die Ausfuhrbewilligung

nur noch gültig, wenn die Abgabe bzw. die Differenz zwischen der alten und der neuen Abgabe für den Wert der bis zu diesem Zeitpunkt noch nicht zur Ausfuhr gelangten Waren nachträglich entrichtet worden ist.

Soweit für die Frage der Erteilung von Ausfuhrbewilligungen die Preishöhe der Ausfuhrware entscheidend ist, werden die vor der Aufstellung von Preisbestimmungen bzw. von neuen Preisbestimmungen abgeschlossenen Verträge in der Regel von diesen nicht berührt, wenn bei Abschluß der Verträge den damals geltenden Preisbestimmungen Rechnung getragen worden ist und entweder der Käufer bereits Anzahlungen geleistet oder der Lieferer bereits Leistungen aus dem Vertrage bewirkt oder der Käufer bereits entsprechende Preiserhöhungen bewilligt hat. Ausnahmen von diesen grundsätzlichen Bestimmungen können dann eintreten, wenn die Verträge zeitlich außerordentlich weit zurückliegen. Die beiderseitigen Regierungen werden ihren Einfluß dahin ausüben, daß die Aufstellung der Minimal-Exportpreise in einer Weise erfolgt, die unter tunlichster Ausschaltung von besonderen Vergünstigungen an Abnehmer in dritten Staaten einen unmittelbaren Warenaustausch zwischen Deutschland und der tschechoslowakischen Republik gewährleistet.

Der Vertrag soll so lange in Geltung bleiben, als er nicht von einem der beiden Teile mit dreimonatiger Frist gekündigt wird.

Oesterreich.

Deutsche und österreichische Boden- und Gewerbserzeugnisse sollen bei ihrer Einfuhr in das Zollgebiet des anderen Teiles keinen höheren Eingangszöllen unterliegen, als in den Anlagen A und B des deutsch-österreichischen-ungarischen Handelsvertrages vom 25. Januar 1905 bestimmt worden ist. Jeder der beiden vertragschließenden Teile behält sich vor, mit einer Frist von 1 Monat dem anderen Teil den Rücktritt von den in diesen Anlagen enthaltenen vertraglichen Bestimmungen auszusprechen. Vor dem 16. Januar 1921 sollen die Vertragstarife nicht in Wegfall kommen. Wenn zwischen den vertragschließenden Teilen über die Auslegung der Anwendung der Tarife oder über die Anwendung der Meistbegünstigung eine Meinungsverschiedenheit entsteht, so soll sie auf Verlangen des einen oder des anderen Teiles durch Schiedsspruch erledigt werden.

Solange die durch die wirtschaftlichen Folgen des Krieges veranlaßten außerordentlichen Verhältnisse bestehen, behalten sich beide Teile die Freiheit vor, die Einfuhr und Ausfuhr von Waren, Verboten oder Beschränkungen zu unterwerfen, doch werden beide Teile grundsätzlich bestrebt sein, entsprechend der wirtschaftlichen Lage auf den Abbau hinzuwirken. Die beiderseitigen Regierungen sind bereit, den nach Maßgabe der bestehenden Vorschriften erteilten Ein- und Ausfuhrbewilligungen für die Dauer ihrer Gültigkeit volle Wirksamkeit zu sichern, selbst wenn die erwähnten Ein- und Ausfuhrvorschriften nachträglich eine Änderung erfahren sollten. Die Einführung von Ausfuhrabgaben oder die Erhöhung bestehender Ausfuhrabgaben bleibt während eines Zeitraumes von 6 Wochen nach ihrem Inkrafttreten ohne Einfluß auf vorher erteilte und noch gültige Ausfuhrbewilligungen. Soweit für die Frage der Erteilung von Ausfuhrbewilligungen die Preishöhe der Ausfuhrwaren entscheidend ist, werden die vor der Aufstellung von Preisbestimmungen oder von neuen Preisbestimmungen abgeschlossenen Verträge hiervon in der Regel nicht berührt, wenn beim Abschluß der Verträge den damals geltenden Preisbestimmungen Rechnung getragen worden ist und entweder der Käufer bereits Anzahlung geleistet oder der Lieferer bereits Leistungen aus dem Vertrage bewirkt oder der Käufer bereits entsprechende Preiserhöhungen bewilligt hat. Diese grundsätzlichen Bestimmungen finden jedoch auf Verträge, die vor dem 15. Juli 1919 abgeschlossen worden sind, keine Anwendung.

Zollerhöhungen in Spanien.

Nach einer königlichen Verordnung vom 26. November 1920 (veröffentlicht in der Gaceta de Madrid vom 28. November 1920) sind am 1. Dezember 1920 die nachstehenden Erhöhungen der spanischen Zollsätze vorübergehend in Kraft getreten. Nach der Begründung zu der Verordnung soll damit der außergewöhnlichen Zunahme der Einfuhr solcher Waren, die zum großen Teile durchaus entbehrliche Luxusartikel sind, gesteuert werden.

Nummer des Zolltarifs	Gegenstand	Maß- stab	alter Zoll- satz des	Neuer
			2. Tarifes (f. Deutsch- land gültig) Peseten.	Zolltarif Peseten.
32	Glas, Kristall und Halbkristall, gefärbt, geschnitten, poliert oder verziert in Gegenständen aller Art, soweit nicht anderweit genannt	100 kg	65	162,50

Numer des Zolltarifs	Gegenstand	Mak- stab	alter Zoll- satz des 2. Tarifs (in Deutsch- land gültig) Peseten	Neuer Zolltarif Peseten
38	Glas und Kristall, belegt, ver- silbert oder vernickelt . . .	100 kg	100	250
39	Glaskorallen, Glasperlen, Nach- ahmungen von echten Steinen und andere ähnliche Gegen- stände	kg	1	3
40	Glas und Kristall in Figuren, Vasen, Blumenschalen und ähnlichen Ausschmückungs- gegenständen sowie Gläser für Brillen, Taschenuhren und optische Instrumente	kg	2	6
48	Tafelservice aus Fayence oder Porzellan, mehrfarbig be- druckt, bemalt, mit vergol- deten Streifen oder sonstigem Zierat versehen	100 kg	50	100
49	Feiner Ton, Steinzeug (grès), Fayence oder Porzellan in Figuren, Blumen, Vasen, Re- liefs, Blumenschalen und anderen ähnlichen Aus- schmückungsgegenständen .	kg	2	6
677	Horn, Fischbein, Zellhorn, Meer- schaum, Ebonit, Knochen und Masse, verarbeitet, ohne Ver- bindung mit Gold oder Silber, in Schmuckgegenständen für Personen, sowie Kämme aus den nämlichen Stoffen . . .	kg	3	9

Numer des Zolltarifs	Gegenstand	Mak- stab	alter Zoll- satz des 2. Tarifs (in Deutsch- land gültig) Peseten	Neuer Zolltarif Peseten
678	Dergl., verarbeitet zu anderen Gegenständen, sowie Fisch- bein und Horn, in Platten oder Streifen geschnitten .	kg	2	6
681	Knöpfe und Zwillingknöpfe aus Horn, Steinnuß, Knochen, Elfenbein, Perlmutter, Masse, Porzellan oder Glas	kg	2,50	7,50

Nach den alten Sätzen werden verzollt:

1. im Seeverkehr: alle Waren, die direkt nach einem spani-
schen Hafen konsigniert sind und deren Begleitpapiere vor
dem 28. November 1920 visiert sind,
2. im Landesverkehre (Eisenbahntransport): alle Waren, die
direkt vom Absendeorte und vor dem 28. November 1920
abgeschickt und schon unterwegs sind,
3. im Landesverkehre auf Landstraßen: alle in den Begleit-
papieren genannten Artikel, die schon vor dem 1. Dezember
1920 unterwegs sind,
4. in den Freihäfen und Zolldepots: alle Artikel, die vor dem
5. November 1920 für den Verbrauch angemeldet sind.

Folgende Zuschläge zu den Zollsätzen sind für die Zahlung
der Zölle in spanischem Silber- oder Papiergeld weiter fest-
gesetzt worden:

für September 1920	26,71 %
„ Oktober 1920	29,18 %
„ November 1920	32,15 %

Die jeweils geltenden Zuschläge werden nach der Notie-
rung der Unze „Troy“ Feingold auf dem Londoner Markt und
der durchschnittlichen Notierung des Pfund Sterling auf der
Madrider Börse in dem vergangenen Monat festgesetzt. (ld)

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Staatsfachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe,
Teplitz-Schönau. Am 17. 1. 21 wird bei mindestens 10 Teilnehmern ein
Lehrkurs für Heiztechnik und praktischen Ofenbau für Hafner und
Ofensetzergehilfen eröffnet. Auskünfte und Anmeldungen bei der Fach-
schuldirektion.

Ein „Institut National de Céramique“ ist in Paris gegründet
worden und soll eine Hochschule für Keramik, ein Versuchs-, Unter-
suchungs- und Unterrichtslaboratorium sowie eine oder mehrere Fachschulen
oder Berufslehrgänge zur Ausbildung von Meistern und befähigten Arbeitern
umfassen.

Gesetzgebung, Steuern.

Die Frist für die Einzahlung selbstgezeichnete Kriegsanzleihe
auf das Reichsnotopfer ist nach einer Verordnung des Reichsfinanzministers
bis zum 31. 1. 21. verlängert worden.

Die Novelle zum Einkommensteuergesetz lag dem Reichsrat vor
und fand seine Zustimmung. Durch sie wird die Doppelbesteuerung des
Einkommens des Jahres 1920 vermieden. Für das Rechnungsjahr 1920
soll nach dem Ergebnis des Kalenderjahres 1920 veranlagt werden und
die Veranlagung für 1921 erst nach Abschluß dieses Kalenderjahres er-
folgen. Außerdem sind Erleichterungen bei Anrechnung der Kapitaler-
tragssteuer vorgesehen.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Jugoslawien. Der Schutz von Erfindungen, Schutzmarken
und Mustern. Nach den Vorschriften der Verordnung über den Schutz
industriellen Eigentums erhält die neu gegründete Verwaltung für den
Schutz des Industrieigentums in Belgrad anschließend das Recht zur
Registrierung von Patenten, Schutzmarken, Mustern und Modellen. Die
Funktionen, welche in dieser Hinsicht bisher die Handels- und Gewerbe-
kammern auf dem Gebiete Kroatiens, Slawoniens und der Vojvodina
(früher Südungarn) und in Serbien die erstinstanzlichen Gerichte versehen
haben, sind hiermit auf das genannte staatliche Amt übergegangen. Die
Bestimmungen sind folgende: Schutzmarken, Muster, Modelle usw. müssen
spätestens innerhalb drei Monaten von dem Datum einer vom Handels-
minister mit besonderer Verordnung zu erlassenden Verfügung neu ange-
meldet werden. Die Gesuche sind mit 30 Dinar zu stempeln (30 Dinar
Anmeldungsstaxe, 5 Dinar für Erledigung und 25 Dinar Taxe für das erste
Jahr). Der Schutz bezieht sich auf das Gebiet, für das er früher einge-
tragen war; der Bittsteller kann aber auch Ausdehnung des betreffenden
Schutzes auf das ganze Königreich verlangen. Muster und Modelle laufen
höchstens 10 Jahre, wobei die bisherige Schutzzeit eingerechnet wird.
Der Patentschutz dauert höchstens 15 Jahre, beginnend mit dem Tage
der Anmeldung in Wien bzw. in Budapest. Die erste Jahrestaxe beträgt
50 Dinar und steigt mit jedem weiteren Jahre bis auf 750 Dinar im
15. Jahre. — Bei Patentübertragungen müssen dem gestempelten Gesuche
(55 Dinar) beglaubigte Anzüge aus dem Patentregister beigegeben
werden. — Für Patente, die in Wien oder Budapest eingetragen waren,
ist die Jahresgebühr zu zahlen, die an der Reihe ist.

Handel und Verkehr.

Zur Wiederaufnahme regelmäßiger Handelsbeziehungen zwischen
Deutschland und Südrußland ist der Deutsch-ukrainische Wirtschafts-
verband in München unter dem Vorsitz von Geheimrat Pechorr mit einem
Konzern deutsch-russischer Kaufleute in Odessa eine Interessengemein-
schaft eingegangen, die den deutschen Geschäftsfreunden die Verbindungen
und Organisationen dieses Konzerns zur Verfügung stellt. Die neue Wirt-
schaftsverbindung stellt sich der Öffentlichkeit gegenüber als G. m. b. H.
mit einem Gründungskapital von 1 Mill. und dem Sitz in München dar
und umfaßt wirtschaftlich die Gebiete der Ukraine und Levante.

Belgien. Sicherheit deutscher Guthaben. Dem Beispiel Eng-
lands folgend, hat der belgische Ministerrat beschlossen, den § 18 der An-
lage 2 zum Teil VIII des Friedensvertrages dahin anzulegen, daß nen-
erworbenes deutsches Eigentum in Belgien einer Beschlagnahme auf Grund
des oben erwähnten Paragraphen nicht unterliegt.

Ungarn. Nach Freigabe des Devisenverkehrs können nunmehr
Ausländer über ihr Guthaben innerhalb Ungarns frei verfügen, ebenso
sind Geldüberweisungen nach dem Ausland nicht mehr an die Bestimmungen
der Devisenordnung gebunden. Der Zahlungsverkehr mit dem Ausland
ist somit ebenfalls vollkommen frei. Interessenten erfahren Näheres bei
der Abteilung Ungarn des Deutsch-Oesterr.-Ungar. Wirtschaftsverbandes,
Berlin W. 35, Am Karlsbad 16.

Handel mit Persien. Die einzige deutsche Stelle in Persien, die
die Anknüpfung von Geschäftsverbindungen vermittelt, Ankünfte erteilt,
ist die deutsche Gesandtschaft in Teheran, durch die in letzter Zeit ver-
schiedene Anträge persischer Kaufleute an deutsche Fabrikannten und
Handelshäuser weitergegeben worden sind. Ebenso sind Anträge auf Ein-
tragungen in die Liste europäischer Exportfirmen, die von dem persischen
Handelsministerium geführt wird, an die deutsche Gesandtschaft zu richten.
Der Außenhandels-Verband ist in der Lage, die Adressen einer Anzahl Firmen
namhaft zu machen, die beabsichtigen, in absehbarer Zeit ihre Nieder-
lassung in Persien wieder zu eröffnen.

Verkehrsmöglichkeiten nach dem Balkan. Infolge der Einstel-
lung der Donauschifffahrt kommen gegenwärtig folgende Verbindungen in
Frage: nach Rumänien bestehen außer dem Seeverkehr über Hamburg,
Amsterdam und Triest Verlademöglichkeiten über die Schweiz, jedoch zu
sehr hohen Frachten; ferner über Polen ohne Umladung zu wesentlich
billigeren Frachten. Nach Bulgarien ist der Verkehr über Deutsch-Oester-
reich offen; ebenso nach Jugoslawien. Die Umbehandlung an den Grenzen
erfolgt fast ohne Verzögerung und zu verhältnismäßig günstigen Frachten.
Auch nach Ungarn ist der Verkehr offen, und zwar über Tschechoslowa-
kien und Deutsch-Oesterreich. Nach Deutsch-Oesterreich können ebenso
wie nach Polen Sendungen ohne Verzögerung befördert werden. Voraus-
setzung ist natürlich, daß die Interessenten für rechtzeitige Beschaffung
der Ausfuhrbewilligung aus Deutschland und der Einfuhrbewilligung nach
den vorgenannten Ländern sorgen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Versendung deutscher Ausfuhrbewilligungen in das Ausland.
Wie der Handelskammer zu Berlin mitgeteilt wird, hat die Versendung

deutscher Ausfuhrbewilligungen in das Ausland zu Unzulänglichkeiten geführt. Der Reichskommissar hat deshalb angeordnet, daß künftig die Versendung zu unterbleiben hat, und daß deshalb die Außenhandelsstellen im Bedarfsfall den Antragstellern besondere Bescheinigungen über die Erteilung der Ausfuhrbewilligungen zu geben haben.

Keine Sicherheitsleistung für deutsche Sendungen im Zwischen-Auslandverkehr. Für den Zwischen-Auslandverkehr (Verkehr aus dem Inland durch das Ausland nach dem Inland) sind weder Ein-, Aus- noch Durchfuhrgenehmigungen erforderlich; es sind aber von einzelnen Zollämtern zur Sicherstellung des Wiedereingangs der Waren auch in diesen Fällen Sicherheitsleistungen gefordert worden. Da die Bestimmungen der E. V. O. genügend Gewähr für den Wiedereingang der durch das Ausland durchgeführten Sendungen bietet, ist nach einer der Handelskammer zu Berlin vorliegenden Mitteilung bis auf weiteres von der Forderung auf Stellung von Sicherheiten durch die Zollstellen im allgemeinen abgesehen. Die Vergünstigung kann aber in verdächtigen Fällen nicht Platz greifen.

Inlandspreise für Auslandsfilialen unzulässig. Eine Exportgesellschaft hatte bei der Außenhandelsstelle für Eisen- und Stahlerzeugnisse Ansuchen um Preisermäßigung gestellt und die richtigen Preise eingesetzt. Bei der Revision stellte sich heraus, daß sie ihrer Niederlassung in Uebersee lediglich die deutschen Inlandspreise in Anrechnung gebracht hatte. Daraufhin wurde der Firma geschrieben, daß ausländische Niederlassungen genau wie andere rein ausländische Häuser hinsichtlich der Preisgestaltung zu behandeln seien. Die Firma hat daraufhin sich an den Reichskommissar gewandt, um dessen prinzipielle Stellungnahme dazu zu erbitten. Der Reichskommissar hat der Firma n. a. das Folgende mitgeteilt: „Es ist Pflicht der Außenhandelsstelle, dafür zu sorgen, daß die auf der Ausfuhrbewilligung angegebenen Werte auch tatsächlich berechnet und hereingebracht werden. Es muß als Täuschung der Außenhandelsstelle bezeichnet werden, wenn Sie den Ausfuhrmindestpreis auf der Ausfuhrbewilligung einsetzen, während Sie, wie die Revision ergeben hat, Ihrer ausländischen Filiale in der Tat nur Inlandspreise berechnen. Sollten Sie Ihr bisheriges Verfahren beibehalten wollen, so würde die Außenhandelsstelle gegen Sie einschreiten müssen. Im übrigen liegt auch wirtschaftlich kein Anlaß vor, Ihrer ausländischen Filiale nicht den Ausfuhrmindestpreis zu berechnen, denn ob Ihre ausländische Filiale, die ja nach Ihrer Angabe angewiesen ist, die Ausfuhrmindestpreise einzuhalten, die Differenz zwischen dem inländischen Einkaufspreis und dem Ausfuhrmindestpreis als Gewinn ausweist oder Sie selbst, ist wirtschaftlich im wesentlichen gleichbedeutend.“

Chile. Die geplante Erhöhung der Einfuhrzölle beträgt für Luxuswaren 60 %, für alle übrigen Waren 30 %. Für eine Reihe einfuhrerwünschter Erzeugnisse (n. a. Maschinen) bleiben die alten Zollsätze bestehen. — Die Erhöhung der Konsulargebühren um 150 % ist am 15. 10. 20 in Kraft getreten. Sie betragen nunmehr für Waren im Werte bis zu \$ 200 = \$ 5, für jede \$ 100 über \$ 200 Wert \$ 1.25, für Ladescheine \$ 1.25, für Berichtigung von Papieren \$ 4, für besondere Kopien \$ 1.25, für Teilnahmen von \$ 100 über \$ 200 hinaus \$ 1.25.

Costarica. Eine Zollerhöhung von 2 auf 4 Colones für je 1 kg ist eingetreten für Büsten, Statuen und sonstige Gegenstände aus Porzellan und Ton, im Stückgewicht von weniger als 2 kg, für Binnentöpfe und für Blumen aus Porzellan.

Deutschösterreich. Eine Neuregelung der Ein-, Aus- und Durchfuhr tritt ab 15. 1. 21 in Kraft. Das Einfuhrverbot wird außer für Monopolartikel und Kriegsmaterial nur für Waren anfrecht erhalten, die im Inlande bewirtschaftet sind oder die im Inlande in genügendem Umfange produziert werden, ferner für Luxusartikel. Gleichzeitig werden die Ausfuhrverbote wesentlich gemildert. Die Durchfuhr wird insofern neu geregelt, als für die Waren, deren Einfuhr verboten wird, eine besondere Bewilligung nicht erforderlich ist, sofern sie während ihrer Lagerung im Inlande unter Zollkontrolle bleiben. Die Zollämter werden ermächtigt, für Einzelsendungen im Postverkehr in Bruttogewicht bis zu 5 kg und bis zu einem Werte von Kr. 5000 die Einfuhrbewilligung selbst zu erteilen, sofern nicht der Verdacht auf Umgehung des Einfuhrverbotes durch Teilung der Sendungen als vorliegend erachtet wird. Gleichzeitig wird vom 1. 1. 21 ab das Zoliaufgeld auf das Fünzigfache, d. h. auf 5000 % erhöht. Interessenten erfahren Näheres bei der Abteilung Österreich des Deutsch-Oesterr.-Ungar. Wirtschaftsverbandes, Berlin W. 35, Am Karlsbad 16.

Finnland. Freihandelsabsichten. Neben Freigabe der Einfuhr hat die Wirtschaftskommission für die Regelung der Ein- und Ausfuhr vorgeschlagen, die Einfuhrbeschränkungen für alle Waren außer Luxusartikeln zu beseitigen. Der Valtarat, die Einfuhrerlaubnisstellen und die Preisregulierungsstellen sollen aufgehoben werden. Mehrere Mitglieder der Kommission sprachen sich für vollständig freien Handel aus.

Spanien. Der Goldaufschlag bei Zahlung der Zölle in Papier ist für Januar 1921 auf 47,38 % festgesetzt worden.

Tschechoslowakien. Bei Ablehnung von Gesuchen um Einfuhrbewilligung empfiehlt es sich im allgemeinen, daß die Beschwerdeführer Angaben über die Nummer und den Tag der Einreichung der Einfuhrgesuche und ihrer Ablehnung sowie darüber beibringen, bei welcher Behörde die Anträge gestellt worden sind. Sind die beschwerdeführenden Firmen dazu nicht in der Lage, so ist es erwünscht, daß sie wenigstens ihre Abnehmer namhaft machen. Nur bei Berücksichtigung dieser Wünsche ist die deutsche Gesandtschaft in Prag in der Lage, bei den tschechischen Behörden eine schnelle Erledigung der Beschwerden zu erreichen.

Vereinigten Staaten. Absatzmöglichkeiten bieten sich für Kacheln, Kunst-Marmor (I-144), Schleif- und Poliermittel für Granit und harten Stein (I-149), Barium-Karbonate, Pottasche (I-156), schwere Spiegelgläser in allen Größen für Möbel, Flachglas in Schanfenster, Schankkästen usw. (I-180), Email-Küchenentwässerungen, Angebote eif. New York erwünscht, Korrespondenz möglichst in englischer, Import auf eigene Rechnung, auch vertretungsweise für die ganze Union (I-163), Haushalts- und Küchenartikel, Porzellan- und Glaswaren (I-167), Maschinen zum Schleifen von optischen

Linien (I-177). Angebote sind unter Erwähnung der jeweils belgesetzten Chiffrebezeichnung und unter Beifügung einer Auslandsfreimarkte an die Amerikanische Handelskammer, Berlin W. 8, Friedrichstraße 59-60, bzw. an die Schriftleitung der „Industrie- und Handels-Zeitung“, Berlin SW 62, Wilhelmstraße 80-81, zur Weitergabe an die Amerikanische Handelskammer zu richten.

Die Lage in Industrie und Handel.

Teilweiser Preisabbau in Porzellan-Geschirr-Waren. Die Vereinigung sämtlicher Porzellan-Händler-Verbände hat mit dem Verband Deutscher Porzellanfabriken, dem fast sämtliche deutsche Fabriken angehören, schon seit April 1920 eingehende Verhandlungen gepflogen zum Zwecke des Preisabbaues für Porzellan-Geschirre. Porzellan-Geschirre sind seit Kriegsausbruch um mindestens 1825 % im Preise gestiegen. Es darf in Verbindung hiermit darauf hingewiesen werden, daß andere Industrien ihre Erzeugnisse im Preise zum Teil noch weit höher steigern mußten. Der Grund für diese Preiserhöhung liegt, wie bei der gesamten Industrie, an der Vertenerung der wichtigsten Rohstoffe und der allgemeinen Unkosten. Wie bei den Braunkohlen, so ist bei Kaolin nenerdings wieder eine bedeutende Preiserhöhung zu verzeichnen, aber auch die Arbeitslöhne haben durch Gewährung einer Wirtschafts-Beihilfe in letzter Zeit eine weitere Erhöhung erfahren. An einem Abbau der Fabrikationskosten ist angesichts dieser Tatsache, die keineswegs allein für die Porzellanindustrie gilt, in absehbarer Zeit nicht zu denken. Somit kann seitens der Porzellanfabriken auch an einen Preisabbau nicht herangegangen werden. Das Inlandsgeschäft in Porzellan-Geschirren stellt etwa 2/3 der gesamten Fabrikation dar und ist für viele Fabriken direkt verlustbringend. Diese Verluste werden zur Zeit noch durch das Auslandsgeschäft ausgeglichen. Um nun den weniger kaufkräftigen Schichten der Bevölkerung wenigstens in etwas entgegenzukommen, hat der Verband Deutscher Porzellanfabriken beschlossen, Ausschnitt-Geschirre, die aus bekannten Gründen jetzt mehr als früher anfallen, im Preise herabzusetzen. Die Händler-Verbände werden diese Ausschnitt-Waren-Mengen übernehmen und durch ihre Organisation um etwa 20-30 % billiger als bisher absetzen. Mit diesen Ausschnitt-Waren-Mengen kann allerdings nur ein kleiner Teil des Bedarfs gedeckt werden. Immerhin wird es möglich sein, die vielseitig geäußerten Wünsche der weniger kaufkräftigen Bevölkerung mindestens teilweise zu befriedigen. Der Verband Deutscher Porzellanfabriken erbringt damit erneut den Nachweis, daß er das Problem des Preisabbaues soweit als irgend möglich praktisch zu lösen gewillt ist.

Neue Fabrikationsverfahren in der Glasindustrie. Der belgische Mitarbeiter der Frkt. Ztg. schreibt in der Nr. 925, 1920: „Die kürzlichen Meldungen, daß die deutschen Glashütten ein belgisches Patent zur mechanischen Herstellung von Fensterglas erworben haben, die belgischen Fensterglashütten nahezu gleichzeitig ein amerikanisches Patent, läßt die Aufmerksamkeit breiter Kreise auf die neuen Fabrikationsverfahren in der Fensterglasindustrie richten. Soweit ich unterrichtet bin, ist eine neue belgische Gesellschaft, gebildet unter Führung der Société Générale de Belgique, der Banque de Bruxelles, der Banque Mutuelle Mobilière et Immobilière, Brüssel, unter Beteiligung der Besitzer des amerikanischen Patentes Libby-Owens zur Ausbeutung des Coiburns-Verfahrens, auch „Libby-Owens Patent“ genannt, mit einem Kapital von Fr. 50 Millionen in Gründung begriffen. Das Verfahren soll der Glasindustrie der einzelnen europäischen Länder zur Ausbeutung offengestellt werden, und zwar zunächst für 12 sogen. „Bassin“-Oefen, davon vorläufig einer in Belgien. Tatsächlich scheinen auch deutscherseits betr. Ausbeutung dieses Patentes Verhandlungen geschwebt zu haben, indessen sei angesichts des geforderten hohen Preises, des angeblich sehr hohen Kohlenpreises bei diesem System und sonstiger technischer Erwägungen der Anschlag nicht zu Gunsten des amerikanischen Verfahrens angefallen. Letzteres ermöglicht die Herstellung von Fensterglas direkt in Platten oder Scheiben, ohne vorher Zylinder, in Belgien „canons“ genannt, herstellen und auswalzen zu müssen. Die Zessionsbedingungen der Amerikaner an die belgische Gesellschaft sind vorläufig unbekannt; sie scheinen jedoch nicht leicht zu sein; war doch vor einiger Zeit von einer anfänglichen Forderung von Fr. 100 Mill. die Rede, später von einer drückenden Abgabe pro qm hergestelltes Glas; immerhin muß dieserhalb eine Verständigung jetzt erzielt sein. Das belgische Verfahren zur mechanischen Herstellung von Fensterglas wurde bislang auf den „Verreries Foncault“ zu Dampremy bei Charleroi praktisch angewandt. Eine Lizenz für fragl. Patent ist jetzt, wie die belgische Presse gemeldet hat, seitens deutscher Glashütten für gewerbliche Ansuttzung in Deutschland erworben worden. Auch über die hierbei stipulierten Bedingungen war bislang nichts genaueres zu erfahren; doch soll der deutscherseits gezahlte Preis gleichfalls sehr hoch und auf eine Anzahl Jahre verteilt zu entrichten sein. Zur Einführung des mechanischen Verfahrens geht man allenthalben offenbar deshalb über, weil zwischen Verkaufs- und Einstandsätzen (letztere durch hohe Löhne und Kohlenpreise bedingt) kein angemessenes Verhältnis mehr besteht; im übrigen wird für Qualitätsglas der Glasbläser auch weiterhin unentbehrlich sein. In der Tat hat sowohl das belgische wie das amerikanische Verfahren gewisse Uebelstände. Im Fourcantschen Verfahren wird das Glas vertikal ausgezogen, was Streifen im Glas verursacht; im Libby-Owens-Prozess wird das Glas erst vertikal, dann horizontal ausgezogen. Dieser Wechsel macht die Verwendung eines Metallzylinders, auf welchem das mit einem Feuerstrahl zu bearbeitende Glas läuft, notwendig. Der Kontakt mit dem Zylinder verursacht kleine stichförmige Löcher und Unebenheiten im Glase. Beiden Verfahren haften somit Mängel an. Das jetzt in Deutschland zur Anwendung kommende belgische Verfahren ist übrigens bereits durch England, Frankreich, Griechenland und Japan übernommen worden.“

Ueber die Wiederanknüpfung deutsch-kubanischer Handelsbeziehungen heißt es in einem Bericht aus Kuba von hervorragender Seite: „Ohne Zweifel haben wir für die freundliche Wiedergestaltung der kubanisch-deutschen Beziehungen von kubanischer Seite nichts zu fürchten; insbesondere scheint die von den Alliierten betriebene deutschfeindliche

Beeinflussung in Kuba keine Wurzeln geschlagen zu haben. Nur kann nicht genug darauf hingewiesen werden, daß der deutsche Ansfuhrhandel lediglich durch tadellose Lieferungen und unbedingte Vertragstreue der Beteiligten sein altes Ansehen wiedergewinnen und sich gegenüber dem von anderen Ländern aus angenommenen verstärkten Wettbewerb behaupten kann.

Zusammenschlußpläne in der Glasindustrie. Angesichts der Schwierigkeiten auf dem Weltmarkt und im Interesse der gegenseitigen Ergänzung in der Rohstoffversorgung wird in führenden Kreisen der Glasindustrie ein engeres Zusammenarbeiten der schlesischen, sächsischen und böhmischen Glasfabriken in Erwägung gezogen. Man hofft, durch den vermehrten Anstansch und das vermehrte Kapitel die Glasindustrien in den einzelnen Ländern leistungsfähiger zu machen und ihre Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkte zu stärken.

Portugal. Eine Krise in der allgemeinen Geschäftslage ist durch die seitens der Banken vorgenommene Kündigung der bisher in allzu freigebiger Weise gegebenen Kredite eingetreten. Einige, auch bedeutendere Häuser sollen bereits falliert haben, weitere Konkurse zu erwarten sein. Man soll deshalb große Vorsicht obwalten lassen, wenn man bei Geschäften überhaupt mit dem Eingang der Gelder rechnen will. Auch die Banken sollen allgemein darüber klagen, daß eingetroffene Dokumente liegen bleiben und die Empfänger einfach nicht zahlen.

Schweden. Preisermäßigung für Porzellan- und Fayencewaren. Die schwedischen Porzellan- und Fayencefabriken (A.-B. Rörstands Porzellanfabriker, Göteborgs Porzellanfabrik, A.-B. Gustafsbergs-Fabriks Interesser, Gefle Porzellanfabrik A.-B.) haben mit Jahresbeginn den Konjunktur-Anschlag auf ihren Preislisten für Porzellan um 50 % und für Fayence um 25 % herabgesetzt.

Geschäftliche Mitteilungen.

Triptis A.-G., Triptis. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2 auf 8 Mill. Von den neuen Aktien werden \mathcal{M} 1,5 Mill. von dem Bankhaus Gebrüder Arnhold zu pari zum Zwecke des Umtauschs gegen Aktien der I. von Schwartz, A.-G., Nürnberg, übernommen. Die restlichen \mathcal{M} 0,5 Mill. werden an ein Bankkonsortium zum Kurse von 175 % begeben und hiervon \mathcal{M} 0,25 den Angestellten und Werkangehörigen der Triptis A.-G. zum Bezuge angeboten. Wie mitgeteilt wurde, ist der Geschäftsgang als recht günstig zu bezeichnen. Aufträge liegen besonders aus dem Auslande zahlreich vor, und es kann auch im laufenden Jahre wieder mit einem günstigen Ergebnis gerechnet werden.

Friedr. Schwab & Co., G. m. b. H., Gotha. Wie uns mitgeteilt wird, beruht die durch mehrere Thüringer Tagesblätter verbreitete Nachricht von einem Besitzwechsel bei diesem Unternehmen auf einem Irrtum. Es handelt sich im vorliegenden Falle nur um eine Firmenänderung, veranlaßt durch die Uebertragung einiger Geschäftsanteile an neu eingetretene Gesellschafter.

„Oepiag“, Porzellanindustrie-A.-G., Karlsbad. Die Gesellschaft errichtet in der Umgebung von Karlsbad eine groß angelegte Kaolinschlammerei für Ausfuhrzwecke und hat gleichzeitig den Bau von zwei neuen Fabriken beschlossen, mit deren Errichtung bereits begonnen wurde, um das Unternehmen in die Lage zu versetzen, den großen Ansfuhraufträgen besser nachkommen zu können. Die Gesellschaft dürfte aus den vorerwähnten Gründen das Kapital in allernächster Zeit auf K 30 Mill. erhöhen. Die Dividendenschätzungen für das laufende Jahr übersteigen die im Vorjahre ausgeschütteten 15 % erheblich.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 6,25 Mill. auf \mathcal{M} 16,25 Mill. Es werden \mathcal{M} 2 Mill. 7 % Vorzugsaktien mit siebenfachem Stimmrecht geschaffen und \mathcal{M} 4,25 Mill. Stammaktien mit Dividendenberechtigung ab 1. 1. 21 ausgegeben. Das Bankhaus Gebr. Arnhold übernimmt beide Aktiegattungen. Ein Teil der neuen Aktien wird zum Umtausch gegen Aktien befriedeter Gesellschaften gebracht, während aus den übrigen Aktien den Aktionären ein Bezugsrecht zu 200 % im Verhältnis 5:1 eingeräumt werden soll. Für das laufende Geschäftsjahr wird von der Verwaltung ein befriedigendes Gesamtergebnis in Aussicht gestellt.

Steingutwerke, A.-G., Breslau. In eine A.-G. unter vorstehender Firma wurde die Fabrik technischer und sanitärer Steingutwaren, G. m. b. H., umgewandelt. Richard Blum, Adolf König, Hermann Portak und Hans Wollinger haben Gesamtprokura zu je zweien.

Stettiner Schamottefabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 20 Mill. auf \mathcal{M} 34 Mill. durch Ausgabe von \mathcal{M} 10 Mill. Vorzugsaktien, die von der Bank für Industriewerte zu pari übernommen werden, und um \mathcal{M} 4 Mill. Stammaktien, die den Aktionären zu pari im Verhältnis 5:1 angeboten werden. Begründet wurde die Erhöhung mit der Gefahr der Ueberfremdung und Steigerung aller Unkosten.

Schamotte- und Dinaswerke Birschel & Rittler, A.-G., Erkrath. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn \mathcal{M} 73 785; Dividende 6 %; Abschreibungen \mathcal{M} 36 789. — Nach dem Geschäftsbericht konnten die Schwierigkeiten im Bezug von Kohlen, in der Wagengestellung und in den Arbeiterverhältnissen nicht behoben werden, so daß eine regelmäßige Durchführung des Betriebes nicht möglich war. Ueber die Ansichten wurden seitens der Verwaltung keine Mitteilungen gemacht.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ford. Heye, Reisholz. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 5 auf \mathcal{M} 15 Mill. Die neuen, ab 1. 1. 20 dividendenberechtigten Aktien werden den Aktionären zu 100 % im Verhältnis 1:2 angeboten, wobei die Vorzugsaktien den Stammaktien gleichgestellt sind. Nicht bezogene Aktien werden von der Gesellschaft, jedoch nicht unter 800 % verwertet. Das Geschäftsjahr 1920 sei günstig verlaufen; über die Höhe der Dividende

könnten jedoch in Anbetracht der unklaren Verhältnisse noch keine Angaben gemacht werden.

Emil Busch, A.-G. — Nitsche & Günther. Wie die „Frankf. Ztg.“ erfährt, handelt es sich bei der Interessengemeinschaft in der optischen Industrie, von der in der a. o. G.-V. der Emil-Busch, A.-G., die Rede war, um ein Zusammengehen dieser Gesellschaft mit der Brillenglasfabrik Nitsche & Günther, Rathenow. Die Interessengemeinschaft ist nicht finanzieller Art, sondern beschränkt sich zunächst darauf, daß jede der beiden Firmen der anderen für das Auslandgeschäft die Artikel liefert, in denen sie am leistungsfähigsten ist, statt daß sich beide, wie bisher, Wettbewerb machen.

Ausdehnung der Bingwerke. Wie wir erfahren, dürfte zwischen den Bingwerken und der Metallwarenfabrik Dannhorn, Nürnberg, die Anbahnung eines Vertrags zustande kommen, der sich auf der Grundlage eines Aktienumschusses von 6 Dannhorn-Aktien gegen 5 Bing-Aktien bewegt.

Neugründungen. Polen: Porzellan- und Tonwarenfabrik „Chmielow“, Lemberg. Aktienkapital: \mathcal{M} 28 Mill. Tschechoslowakien: In Turn bei Töölitz wird eine neue Glasfabrik unter der Firma „Penbas-Betriebe, A.-G., Fabriken für Glas, vorm. Kuizek & Co.“, gegründet. Die Aktiengesellschaft übernimmt die Glasfabrik der Kuizek, G. m. b. H., Ullersdorf bei Turn, die Glasfabriken in Zlate Moravci und Nenbütte in der Slowakei und die Silvestergrube für Braunkohle in Neusedlitz. Das Kapital wird Kr 30 Mill. betragen. Die Fabriken werden alle Arten von Rohglas, Schleifglas, Tafelglas, Glühlampen usw. für den Export erzeugen.

Das Konkursverfahren über das Vermögen des Hans Minrath, Inhaber eines Geschäfts für Hans- und Kücheneinrichtungen, Aachen, Hochstraße 27, z. Zt. in Köln-Ehrenfeld, Ottostr. 35, wurde nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

General-Versammlungen.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland Sinzig, A.-G., Sinzig a. Rh.: a. o. G.-V. 4. 2. 21, 4 Uhr n., Hopfenmarkt 30/31, Rostock i. M. T. O.: Beschlusfassung über Annahme des Angebots der Vereinigten Servais-Werke, A.-G., Ehrang, zum Ankauf der Ehranger Abteilung dieses Unternehmens; Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,6 Mill.

A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresden: a. o. G.-V. 22. 1. 21, 12 Uhr n., Sitzungszimmer der Deutschen Bank, Filiale Dresden. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 10 Mill. auf \mathcal{M} 21 Mill.

Tonwerke, A.-G., Wittenberg: o. G.-V. 25. 1. 21, 10 Uhr v., Hotel zum Adler, Wittenberg.

Messen und Ausstellungen.

Ständige Musterausstellung in Riga. Im Anschluß an eine jüngst ansgegebene Benachrichtigung über die bei der Deutschen Diplomatischen Vertretung in Riga in Einrichtung befindliche ständige deutsche Musteransstellung teilt das Anstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie noch mit, daß, da der Paketverkehr nach den östlichen Randstaaten noch nicht freigegeben ist, für die Versendung von Musterpaketen entweder der Eisenbahnweg (für Fracht- oder Eilgut) oder die Verschiffung über Stettin mittels Spediteur in Betracht kommt.

Die Prager Frühjahrmesse 1921 ist nunmehr auf die Zeit vom 28. 2. bis 8. 3. 21 vorverlegt worden. Wie das Anstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie noch erfährt, hat das Prager Meßamt ein ständiges kaufmännisches Informationsbüro mit einem genauen Warenverzeichnis und einem Verzeichnis der betr. Lieferfirmen eingerichtet.

Jahrbuch der Reichenberger Messe. Zum Zwecke einer umfassenden Propaganda im In- und Auslande gibt die Reichenberger Messe ein Jahrbuch in außerordentlich starker Auflage heraus, das außer einem Kalendarium das Mitgliedsverzeichnis des Vereines „Reichenberger Messe“, einen Ueberblick über die Einteilung und Tätigkeit des Messeamtes, eine statistische Zusammenstellung der Aussteller nach Warengruppen, Handelskammerbezirken und Ländern, einen Ueberblick über die Messe 1920, sowie verschiedene nützliche Anleitungen und Abhandlungen enthält. Das Buch kann gegen Voreinsendung von Kc 9 (für Mitglieder), von Kc 11 (für Nichtmitglieder) vom Messeamt, Reichenberg, Wienerstr. 20, bezogen werden.

Eine internationale Weltausstellung in Mexiko wird für das Jahr 1921 geplant.

Baseler Mustermesse 1921. Der Prospekt der für die Zeit vom 16.—26. 4. 21 geplanten Messe ist beim Anstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie eingegangen und kann dort eingesehen werden. Die Zulassungsbedingungen enthalten einige bemerkenswerte Änderungen gegenüber den Bedingungen des Vorjahres.

Verbände.

Preisermäßigung für Mosaikplatten. Der Mosaikplatten-Verband hat den bisherigen Tenernungszuschlag von 600 auf 500 % für rohe Platten herabgesetzt.

Die Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., Bonn a. Rh., beschlossen eine Abänderung der Abnehmerbedingungen, wonach bei etwaigen Preisänderungen den Händlervereinigungen ein Mitberatungsrecht eingeräumt wird und bei Preisänderungen jeder Kunde das Recht hat, den erteilten Antrag zu annullieren, wenn er die neuen Preise nicht bewilligen will. Zur Vermittlung bei Streitigkeiten zwischen Händlern und Fabrikanten wurde eine Schlichtungsstelle errichtet.

Preiserhöhung für Hohlglas. Der Konzern der Hohlglasfabrikanten im Bayerischen Wald und an der Waldnaab erhöhte ab 1. 1. 21 die Preise

derart, daß der doppelte Grundpreis plus 600 % Tenerungszuschlag zuzüglich 5 % Verpackungsspesen berechnet wird (bisher 450 % Tenerungszuschlag und 5 % Verpackungsspesen).

Der Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H., Cöln, hat neue Preislisten und Verkaufsbedingungen herausgegeben, die mit dem 1. 1. 21 in Kraft treten. Die Preislisten weisen gegenüber den bisher geltenden Preisen nur geringe Verschiebungen auf, die zum Teil veranlaßt sind durch die Wirkungen der neuen Ausführungsbestimmungen zum Umsatzstenergesetz. Das Syndikat hat der allgemeinen wirtschaftlichen Lage, insbesondere derjenigen des Baumarktes, dadurch Rechnung getragen, daß die Preise für Spiegelscheiben für Schaufenster und ähnliche Zwecke unverändert bleiben. Soweit sie durch die neuen Ausführungsbestimmungen zum Umsatzstenergesetz erfaßt sind, trägt das Syndikat die Belastung zum Teil selbst.

Auflösung. Der „Verband der Deutschen Weißhohlglasindustrie, G. m. b. H., Berlin W, Goebenstraße 10,“ ist mit Ablauf des Jahres 1920 aufgelöst worden. Etwaige Gläubiger wollen ihre Ansprüche bei dem Liquidator Dr. jur. Hans Schmitz, Berlin-Halensee, anmelden.

Der Deutsche Industrieschutzverband, Dresden, erläßt in Nr. 31 seiner „Mitteilungen“ einen Aufruf an die Deutschen Industriellen, in dem gesagt ist: Die Deutsche Industrie wird andauernd schwer geschädigt durch Verwaltungsvorschriften, Verordnungen und behördliche Maßnahmen, die vielfach der gesetzlichen Grundlage ermangeln, und für die noch immer die längst beendete wirtschaftliche Demobilisierung als Vorwand dienen muß. Dem muß entgegengetreten werden, was am wirksamsten durch Schadenersatzklagen gegen diejenigen Beamten geschieht, die derartige Anordnungen erlassen und durchführen, und dadurch Industrielle schädigen. In jedem solchen Fall sollten die Betroffenen die Möglichkeit der Schadenersatzklage mit ihrem Rechtsanwalt erörtern und dementsprechend vorgehen.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Joseph Schachtel, A.-G., Sophienan. Der vorübergehend in den Vorstand delegierte Handelsrichter Goldschmidt ist wieder in den Aufsichtsrat als Vorsitzender zurückgetreten. Hermann Abbass und Dr. Erich Frankl wurden in den Vorstand berufen. An Stelle des ausgeschiedenen Prof. Dr. Paasche, Neckargemünd, sind Kaufmann G. Lövy, Berlin, und Kommerzienrat F. Gugenheim, Berlin, in den Aufsichtsrat eingetreten.

Porzellanfabrik Niedersachsen, G. m. b. H., Lamspringe. Grundkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind die Fabrikdirektoren Albert Mackenthun und Curt Zickert, beide in Lamspringe. Sie sind beide gemeinschaftlich oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Ernst Teske, Lamspringe, vertretungsbefugt.

Johannes Eisele, Ludwigshafen a. Rh. Rudolf Thirolf und Philipp Spengler, beide in Ludwigshafen a. Rh., haben Gesamtprokura.

Porzellanfabrik Waldsassen Bayreuth & Co., A.-G., Waldsassen. Die Kapitalerhöhung um M 700 000 auf M 2 Mill. ist durchgeführt.

Thonwerk Biebrich, A.-G., Biebrich a. Rh. Die Firma lautet künftig: „Thonwerk Biebrich, A.-G., Schamottefabrik“. Gegenstand des Unternehmens ist fortan der Betrieb der Schamotte- und Tonwarenfabrikation, der Erwerb und Betrieb von Tongruben sowie die Errichtung aller damit in Zusammenhang stehenden Betriebe und die Ausführung dazu gehörender Bauten auf dem Gebiet der Tonindustrie. Das Grundkapital ist um M 1,1 Mill. auf M 2 Mill. erhöht worden.

Crinitzer Fabrik säurefesten Steinzeugs, Emil Bühler, Crinitz. Kaufmann Friedrich Wilhelm Schiebler, Crinitz N.-L., hat Prokura.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Charlottenburg. Die Kapitalerhöhung von M 1,2 Mill. auf M 3,2 Mill. ist erfolgt.

Edvard Ephraim, Posen, Zweigniederlassung Lauenburg (Pommern). Die Zweigniederlassung ist zur Hauptniederlassung erhoben und die bisherige Hauptniederlassung in Posen in eine Zweigniederlassung umgewandelt. Der bisherige Prokurist Hans Ephraim, Posen, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Tonwerk Kolbemoor, Steinbeis & Genossen, A.-G., Kolbemoor. Geh. Kommerzienrat Dr. Otto von Steinbeis ist infolge Ablebens aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Einkaufs- und Lieferungs-genossenschaft der Töpfer- und Ofensetzermeister Wismars und Umgegend, e. G. m. b. H., Wismar. Die Genossenschaft hat sich aufgelöst. Liquidatoren sind die Vorstandsmitglieder Töpfermeister Otto Rade, Wilhelm Meier und Heinrich Zerk, sämtlich in Wismar.

Pieschel & Hoffmann, Bernsdorf. Die Firma ist durch Eintritt von vier Kommanditisten in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt worden.

Glasfabrik Carlshütte, Gnarrenburg. Die Firma ist erloschen.

H. Lamprecht, Marienhütte. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Olbers ist beendet. Kaufmann Gustav Beesack, Gnarrenburg, hat Prokura.

Chemische Werke Schnster & Wilhelmy, A.-G., Reichenbach, O.-L. Das Grundkapital beträgt nunmehr M 2,25 Mill.

Hohlglashüttenwerk Ernst Witter, A.-G., Unternenbrunn. Die Kapitalerhöhung um M 0,5 Mill. auf M 2 Mill. ist erfolgt. An Stelle des ausgeschiedenen Direktors Karl Bretschneider, Oelze, wurde Kaufmann Oskar Amberg, Hildburghausen, zum Vorstandsmitglied — Direktor — bestellt.

H. Scharrer & Koch, Bayreuth. Die Gesamtprokura des Friedrich Schlager ist erloschen.

Ewald Beck, Siegmundsburg. Christbaumschmuckfabrikation. Inhaber ist Kaufmann Ewald Beck, Siegmundsburg.

Witthauer & Co., Kom.-Ges., Spechtsbrunn. Ein Kommanditist ist ausgeschieden und ein Kommanditist eingetreten.

Behmann & Spindler, Stützerbacher Glasinstrumentenfabrik, G. m. b. H., Stützerbach Pr. Ant. Das Stammkapital ist nun M 115 000 auf M 172 000 erhöht worden.

Hermann Gerngroß, G. m. b. H., Mannheim Großhandel mit Glas, Porzellan und Metallwaren aller Art. Stammkapital: M 300 000. Selbstständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Ludwig Meyer-Gerngroß und Max Meyer, beide in Mannheim. Kaufmann Karl Bösch, Mannheim, hat Prokura.

Sächsische Konservenglas-Gesellschaft m. b. H., Dresden. Die Firma lautet künftig: „von Loeben & Neumeister G. m. b. H.“ Vertrieb von Gläsern, Spielwaren und anderen Erzeugnissen der Kleinindustrie. Zum Geschäftsführer wird Kaufmann Georg Neumeister, Dresden, bestellt.

A. Geißler, Radeberg. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. In das Geschäft ist eine Kommanditistin eingetreten.

Gotthold Köchert & Söhne, Ilmenau. Frau Luise Gutheil, geb. Köchert, und Fräulein Gertrud Köchert, beide in Ilmenau, sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Sie sind nicht vertretungsbefugt.

Oesterreich.

Steiermärkisches Hohlglashüttenwerk Parlow & Hart, Köflach. Der bisherige Inhaber Richard Schulz ist ausgeschieden. Das Unternehmen wird während der Verlassenschaftsabhandlung auf Rechnung der Verlassenschaft von Max Schulz, Charlottenburg, und Hans Krell, Berlin, fortgeführt. Sie sind beide gemeinschaftlich oder einzeln mit dem Prokuristen Johann Guß vertretungsbefugt.

Tschechoslowakien.

N. Ran, Schönfeld. Porzellanmalerei. Norbert Ran ist ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber ist Josef Ran.

„Kera“. Rakonitzer Fabrik für keramische Industrie, G. m. b. H., Rakonitz. („Kera“, Rakovnícká továrna pro průmysl keramický, společnost s. r. o.). Stammkapital: K 100 000. Geschäftsführer sind Ferdinand Cernohorsky, Boudan Marusiak und Arnost Reimann.

Brüder Kohn, Seestadt. (Bratri Kohnové.) Erzeugung von Steinbruchbuchstaben und Sportfiguren. Die Firma lautet künftig: „Keramische Industrie Brüder Kohn“.

M. Held & Comp., Rotanjed. Zweigniederlassung der Hauptniederlassung in Nürnberg. Nunmehr: Schamotte- und Tonwarenfabrikation sowie Erzeugung von Kaolin auf dem Werke Nogantia bei Nürschan.

Erste böhmische Glasfabrik in Gaya, Gaya (První česká sklenárna v Kyjově) Uebernahme und Fortbetrieb der der Firma S. Reich & Co. gehörigen Glasfabrik und Bannkohlwerke. Aktienkapital: K 7 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind K. H. Kepta, R. Barta, E. Kacirek, Dr. J. Budinsky, F. Jaka, Dr. Ing. Kallanner, V. Kosek, Dr. K. Kozánek, A. Kuba und L. Novotny.

Josef Löbl, Morchenstern. Glaswarenerzeugung. Edmund Zimmermann ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Nensatl. Arthur Dieterle hat Gesamtprokura.

Adolf Hübner & Söhne, Einsiedel. Glasschleiferei. Wilhelm Lüh ist ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber ist Rudolf Kohn.

E. Ulrich & Co., Röhrsdorf am Kleis. Glasraffinerie und Handel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ernst Ulrich und Johann Alber.

„Gabex“, Gablonzer Bijouterie und Glasperlenfabrikation und Export J. G. Schölers Sohn & Co., Gablonz a. N. V. E. Tanssig hat Prokura.

Kohousek a. Hudek, výroba a obchod skelnými kromky v Roztokach, Roztokach. Erzeugung und Vertrieb von Glasreifen. Persönlich haftende Gesellschafter sind Cenek Kohousek und Rudolf Hudek.

J. Tannert Sohn, Steinschönan. Glasraffinerie, Glasexport und Glashandel. Inhaber ist Josef Willfried Tannert. Josef Tannert sen. hat Prokura.

Crytallerie P. Chandelier Germon, Turn. Glasschleiferei. Inhaber ist Paul Chandelier-Germon.

Arnold Geißler, Karlsbad. Porzellan und Glaswaren. Die Prokura des Fritz Neidaardt ist erloschen.

Internationale Handelsgesellschaft m. b. H., Reichenberg. Mezinárodní obchodní společnost s omezeným ručením. Export von Glaswaren und Gablonzer Erzeugnissen, Import von Chemikalien und Rohstoffen für die Glasindustrie. Stammkapital: K 120 000. Geschäftsführer ist Julius Kunz.

Ungarn.

Freiser & Lang, Budapest, VIII., Népszínház-u. 17. Handel mit Glas-, Porzellan-, Geschirr- und Galanterie-Waren.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

760 336. Riechflasche. Gustav Geiger, München, Gabelsbergerstr. 28. 18. 11. 20

760 480. Schlammapparat mit eingeschmolzenem Drahtsieb. Erich Köllner, Jena. 7. 10. 20

760 532. Verbindungssteg für doppelte Wandplatten mit Gewändeverstärkung und Anschlag.

760 533. Verbindungssteg für gegenüberliegend angeordnete Wandplattenpaare mit einseitiger Gewänderverstärkung.

760 534. Wandplattenpaar mit Verbindungsstegen.

Paul Müller, Dresden, Tittmanstr. 49. 24. 11. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Neue Fragen.

Keramik.

9. Wir verwenden als Masseversatz:

Sand von Schierschnitz	8,40 Gew.-T.
Feldspat von Wunsiedel	1,95 "
Kaolin von Dörlau	0,60 "
Kalkspat	0,20 "
Glühscherben	0,40 "

ferner im Quirl:

Kaolin von Dörlau	6,00 "
Kaolin von Börtewitz	2,40 "

In letzter Zeit verzicht sich die Ware beim Brennen, was jedenfalls auf den Masseversatz zurückzuführen ist; hauptsächlich sind die Untertassen zu annähernd 50% verzogen. Wir beabsichtigen nun, einen neuen Versatz einzuführen und bitten um Angabe eines solchen.

10. Welche keramischen Bindemittel kommen zur Erzeugung von keramischen Schmirgelscheiben in Betracht?

Glas.

14. Wer liefert Luftpumpen zum Aufblasen von Glasballons?

Briefkasten der Redaktion.

G. K. i. A. Zelluloid ist eine Mischung von Nitrozellulose mit Kampfer; seine Herstellung und seine Verarbeitung lassen sich hier nicht beschreiben.

E. M. i. S. Ihre Frage betr. Tschaidans eignet sich nicht für den Fragekasten, der nur technische Fragen behandelt; wir müssen Sie daher auf den Anzeigenteil verweisen.

Der heutigen Nummer liegt das alphabetische Verzeichnis des technischen Inhalts vom Jahrgang 53, 1920, bei.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Der Herr Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung hat im Einvernehmen mit dem Herrn Reichswirtschaftsminister folgendes bekanntgegeben:

Betr.: Aenderung der Abgabenberechnung bezw. Rückerstattung bei Preisnachlaß usw.

Nach § 9 der Ausführungsbestimmungen vom 8. April zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 ist bei der Bemessung der Ausfuhrabgabe der Preis zu Grunde zu legen, der dem ausländischen Käufer insgesamt berechnet wird. Aendert sich dieser Preis, **bevor die Ware zur Ausfuhr abgefordert ist**, infolge nachträglicher Vereinbarung (Nachlaß), so ist demnach die Abgabe von dem schließlich vereinbarten Preise zu berechnen. Der Ausführende kann, wie im Rundschreiben vom 30. Juni — A. III 1562 — dargelegt, Aenderung der Abgabenberechnung fordern, vorausgesetzt, daß der neue Preis den Mindestpreis nicht unterschreitet. Wenn nun in derartigen Fällen unter Versäumung vorheriger Abgabenberichtigung seitens des Ausführenden die Abgabe zunächst gezahlt und die Ware versandt wird, so kann Rückerstattung des unberechtigt zu hoch berechneten Abgabenteiles verlangt werden; das gleiche gilt, wenn auf Grund irgend welchen Irrtums der Abgabenberechnung ein anderer Wert zu Grunde gelegt wird, als dem ausländischen

Käufer (zur Zeit der Bewilligungserteilung) in Rechnung gestellt wird.

Eine **Rückerstattung** auf Grund von Tatsachen, die erst **nach** erfolgter Abfertigung der Ware zur Ausfuhr eintreten (z. B. späterer Preisnachlaß, Nichteingang des Fakturrenbetrages, Konkurs des Abnehmers, Minderung des Fakturrenbetrages durch Kursänderung usw.), kommt im allgemeinen jedoch nicht in Betracht, da in diesen Fällen die Abgabenberechnung in objektiv richtiger Weise auf der Grundlage des dem Empfänger berechneten Preises erfolgt ist, (Zusatz auf Grund des Schreibens des Reichswirtschaftsministeriums vom 23. Dezember) da mit der Abfertigung der Versender die Verfügung über die Ware aufgegeben hat und also auch nicht zur Beantragung neuer Bewilligungen zu niedrigerem Werte mehr imstande ist, und da schließlich der Verkäufer auch im übrigen das Risiko seines Geschäfts trägt.

Der fiskalische Anspruch auf die Abgabe ist entstanden, nachdem die Abgabe in objektiv richtiger Weise berechnet und entsprechend der Versand durch den Verkäufer eingeleitet worden ist. Danach eintretende Umstände können in besonderen Ausnahmefällen höchstens ein Anlaß sein, die Angelegenheit zwecks Abgabeerlaß oder Ermäßigung dem Reichswirtschaftsminister und dem Reichsminister der Finanzen vorzulegen.

Der heutigen Nummer liegt ein geschmackvoll ausgestatteter Wandkalender der bekannten Spezialfabrik für Zerkleinerungs- und Mahlmaschinen sowie für Eis- und Kühlanlagen „Alpine Maschinenfabrik-Gesellschaft Augsburg“ bei.



Hohl- und Pressglas, Kristall- und Beleuchtungsglas aller Art.

Großvertrieb aller Sorten Flaschen

für Milch, Bier, Wein, Kognak und Likör, Tintenflaschen, Lackflaschen, Öl- und Parfümflaschen, sowie verschiedene Flakons jeder Art und Größe, Einmachehäfen, Honiggläser, Goleogläser, Bonbongläser, Buttermaschinengläser, Konservengläser.

Sämtliche Fabrikate in allen Größen und Ausführungen sofort oder kurzfristig prompt und preiswert lieferbar.

Cottbuser Glasmanufaktur Oscar Piwonka, Cottbus

JK

Telegramm-Adresse: Glaspiwonka.

Lausitzerstraße 59.

Fernsprecher Nr. 1321.



ELEKTRO PORZELLANE

Rob. Anke, Olbnitz i. V.

Inh. E. Feustel & H. Sack

Porzellanfabrik

Tele.-Adr.: Anke, Olbnitz i. V.

Telephon-Nr. 125

Qualitätsausführung

sämtlicher Typen Sicherungselemente

Schraub- und Hängearmaturen

Kellerfassungen, sowie Dosen,

Schalter usw.



Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postcheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

[illegible]

Ueber die Herstellung von Gipsformen.

(Nachdruck verboten.)

Mit Recht weist George A. Williams¹⁾ darauf hin, wie wenig in der Fachliteratur über Gipsformen mitgeteilt sei, obwohl jährlich große Mengen von Gips für diesen Zweck verbraucht werden, so z. B. im Jahre 1904 in England allein für keramische Zwecke 30 000—40 000 ts²⁾. Ganz sicher ist seit dieser Zeit der Verbrauch nicht kleiner geworden, denn der größere Teil dieser Gipsformen muß infolge Bruchs oder Abnutzung verworfen werden und ist dann unbrauchbar, weil nur wenig davon wieder verwendet werden kann, und auch bei dem kleinen Teile, mit dem dies möglich, ist dies noch von zweifelhaftem Werte.

Da der Gips der einzige Rohstoff ist, aus dem in der Tonwarenindustrie die Formen hergestellt werden, so hat der Keramiker seit langer Zeit versucht, dem Gips andere Bestandteile zuzusetzen, die ihn fester und widerstandsfähiger gegen Abnutzung und Bruch machen sollen, ohne daß er dabei die Porigkeit einbüßt.

Die Neigung, zu zerbrechen, kann durch [zwei Verfahren verringert werden: 1. durch sorgsame Behandlung und Trocknung der Formen, 2. durch Herstellung möglichst fester Formen, indem man den Gips in zweckmäßiger Weise anrührt.

Erhitzt man die Formen auf mehr als 110° C, so zeigt der Gips Neigung, zu zerbröckeln, besonders an den Rändern, und die Form kann infolge der inneren Ausdehnung bersten, während sie das Wasser aus der feuchten Masse aufsaugt. So kann ein sehr dünner Masseschlicker bei sehr trockenen Formen großen Schaden anrichten.

Hope³⁾ bespricht die Verwendung von Bariumchlorid, um die Oberfläche der Gipsformen unlöslich zu machen und so ihre Abnutzung zu verringern oder zu verhindern. Er weist darauf hin, daß die hierbei gebildete Deckschicht von Bariumsulfat nichtkristallisches Gefüge und daher nicht die erforderliche Festigkeit besitzt. Diese aus feinem Pulver bestehende Schicht sei daher eher geeignet, die Lebensdauer der Gipsformen zu verkürzen, anstatt sie zu verlängern.

Ashley⁴⁾ empfiehlt Borax, Alaun oder Weinsäure als Härtungsmittel, betont aber auch, daß diese Zusätze das Abbinden verzögern und die Porigkeit verringern, welche gerade für keramische Zwecke erhalten bleiben muß.

Eckel⁵⁾ berichtet über Zusätze, welche das Abbinden beschleunigen oder verzögern, macht aber, ebenso wie andere Fachleute, keine genauen Angaben über die Bereitung des Gipsbreies, die Wirkung auf die Festigkeit, Porigkeit des Gipses u. a. m. Als verzögernde Mittel kommen nach Eckel gewöhnlich Stoffe tierischer oder pflanzlicher Herkunft in Frage, also z. B. Leim, Blut, Sägespäne, auch getrocknete Kaktopflanzen, Malvenwurzeln usw. Von letzteren beiden — deren Verwendung anscheinend in Amerika in größeren Mengen möglich ist — soll man 2 engl. Pfd. auf 1 t trocknen Gips zusetzen. Alle diese verzögernd wirkenden Mittel verringern auch die Bruchfestigkeit des Gipses, und zwar im direkten Verhältnis zur zugefügten Menge. Beschleunigt wird die Abbindung durch kristallisierte Salze; z. B. ist gewöhnliches Chlornatrium eines der besten bekannten Beschleunigungsmittel.

E. Bourry⁶⁾ teilt mit, daß die Abnutzung der Gipsformen durch Beimischung von alauhaltigem Wasser nur zum Teil gemildert werden kann, und nach Sandemann⁷⁾ „werden die Gipsformen härter, wenn man viel Gips mit wenig Wasser anmacht“.

Angesichts dieser allgemeinen und wenig zuverlässigen Angaben der Literatur hielt Williams es für wünschenswert, Versuche anzustellen über die Wirkung verschiedener Mischungsverhältnisse von Gips und Wasser und den Einfluß von Beschleunigungs- und Verzögerungsmitteln auf die Festigkeit und Porigkeit des Gipses, wobei er sich eines einwandfreien Gipses amerikanischer Herkunft bediente, der viel für keramische Zwecke Verwendung findet. Zunächst versuchte Williams, Gipsformen mit unregelmäßiger Oberfläche herzustellen und die Wirkung eines Gießschlickers auf sie zu prüfen. Da aber alle Arten der hergestellten Gipsformen schon Abnutzung zeigten, nachdem in ihnen drei Dutzend Stück weiße Steingutgegenstände gegossen worden waren, so ließ sich ein Urteil darüber, ob diese oder jene besser waren, auf dem angegebenen Wege nicht bilden. Dieses Verfahren wurde daher als zu zeitraubend und ungenau wieder aufgegeben.

Der Gips wurde nun in ein flaches zinnerne Gefäß gegossen und die Geschwindigkeit des Abbindens mittels Thermometers gemessen, wobei man von Minute zu Minute ablas, bis das Maximum überschritten war und die Abkühlung einige Zeit stattgefunden hatte.

Der erhärtete Gips wurde aus dem Gefäß entfernt und in kleine Blöcke und Platten zersägt. Diese Blöcke wurden zu Barren von $3\frac{3}{4}$ engl. Zoll Länge und $\frac{13}{16} \times \frac{15}{16}$ e. Z. im Querschnitt geschliffen. Ein Plättchen von den Abmessungen 3×6 e. Z. wurde bis auf $\frac{15}{16}$ e. Z. Dicke plangeschliffen. Alle diese Stücke wurden genau bezeichnet und 48 Std. lang bei 85° C. trocknen gelassen, wonach sie folgenden Proben unterworfen wurden:

1. Beanspruchung der Barren auf Biegezugfestigkeit unter Berechnung des Bruchmoduls nach der Gleichung $S = \frac{3}{2} \cdot \frac{pl}{bd^2}$ wobei p = Belastung, l = Entfernung der beiden Unterstützungspunkte, b = Breite, d = Dicke des Barrens ist.

2. Bestimmung der relativen Härte der Tafelchen durch Einwirkenlassen eines Wasserstrahles, der bei einem Druck von 36 Zoll Quecksilbersäule 3500 ccm Wasser in der Minute lieferte. Dabei wurde die Oberfläche der Gipsplatte von dem Wasserstrahl im rechten Winkel getroffen. Die Zeit, welche erforderlich war, damit das antreffende Wasser ein Loch durch die Gipsplatte bohrte, diente als Maß für die Härte des Gipses.

Die noch übriggebliebene Gipstafel wurde bis zur Gewichtskonstanz getrocknet und nach sorgfältigem Wiegen in einem mit Wasser von 20° C. gefüllten Behälter gelegt; in dem Wasser hatte sich mehrere Tage hindurch ein großer Gipsblock befunden, sodaß es mit Calciumsulfat gesättigt war und auf die Probetafel keine lösende Wirkung ausüben konnte. Nachdem letztere gleichbleibendes Gewicht erlangt hatte, wurde sie aus dem Wasser herausgenommen, dieses einige Minuten lang ablaufen gelassen und die Platte von neuem gewogen. Aus den beiden Gewichten wurde das Absorptionsvermögen berechnet. Dabei verwendete man folgende Zusätze in verschiedenen Mengen: Gewöhnliches Salz, Natriumbikarbonat, Kaliumsulfat, Kaliumbichromat, Alaun, Dextrin, Tragantgummi und Schwefelsäure. — Die Ergebnisse dieser Untersuchung sind aus nachstehender Tabelle ersichtlich.

Nr.	Gips auf 1 Quart = 0,9463 Liter	Beschleunigungs- oder Verzögerungsmittel auf 1 Quart kaltes Wasser	Temperatur- erhöhung	Zeit	Bruchmodul	Wasserstrahl probe	Absorption
	pounds (1 pd = 453,59 g)		Grad C.	Min.		Min.	%
1	$2\frac{3}{4}$		17,5	29	685	28,0	41,1
2	$2\frac{1}{4}$	Weniger Gips	16,5	33	492	14,0	44,8
3	$3\frac{1}{4}$	Mehr Gips	19,0	37	705	28,0	31,3
4	$2\frac{3}{4}$	Heißes Wasser	5 oder 12	21	592	16,0	38,5
5	$2\frac{3}{4}$	Sehr wenig umgerührt	15,0	50	581	22,0	48,6
6	$2\frac{3}{4}$	1,2 g Salz	17,5	29	568	20,0	44,8
7	$2\frac{3}{4}$	12,2 g Salz	21,0	22	533	15,0	43,3
8	$2\frac{3}{4}$	2,5 g Alaun	17,5	28	508	16,0	47,6
9	$2\frac{3}{4}$	10,0 g Alaun	17,0	30	560	10,0	39,8
10	$2\frac{3}{4}$	50,0 g Alaun	18,0	17	392	11,0	42,2
11	$2\frac{3}{4}$	1,0 g Tragantg.	15,5	45	408	13,0	41,8
12	$2\frac{3}{4}$	2,0 g Tragantg.	13,5	50	424	9,0	47,0
13	$2\frac{3}{4}$	5,0 g K_2SO_4	16,5	29	616	12,0	38,1
14	$2\frac{3}{4}$	10,0 g K_2SO_4	22,0	17	625	18,0	36,6
15	$2\frac{3}{4}$	25,0 g K_2SO_4	20,0	11	594	12,0	40,7
16	$2\frac{3}{4}$	5,0 g $NaHCO_3$	17,0	50	319	5,5	41,4
17	$2\frac{3}{4}$	1,0 g $NaHCO_3$	18,5	54	486	7,0	37,7
18	$2\frac{3}{4}$	2,0 g $K_2Cr_2O_7$	18,0	47	544	10,0	38,0
19	$2\frac{3}{4}$	5,0 g $K_2Cr_2O_7$	15,0	35	594	16,0	37,0
20	$2\frac{3}{4}$	25,0 g $K_2Cr_2O_7$	20,0	20	420	8,0	40,3
21	$2\frac{3}{4}$	10,0 g Dextrin	16,0	45	510	16,0	36,9
22	$2\frac{3}{4}$	50,0 g Dextrin	10,0	50	638	15,0	38,4
23	$2\frac{3}{4}$	1,0 ccm konz. H_2SO_4	17,5	47	580	13,0	42,9
24	$2\frac{3}{4}$	5,0 ccm konz. H_2SO_4	19,5	26	319	15,0	48,6
25	$2\frac{3}{4}$	10,0 ccm konz. H_2SO_4	20,5	22	230	11,0	50,0

Wie aus den mitgeteilten Werten hervorgeht, ergab sich als günstigstes Mischungsverhältnis das von $2\frac{3}{4}$ pds Gips zu 1 Quart Wasser, d. s. 1247,4 g Gips zu 0,946 l Wasser; es lieferte einen Formgips von hoher Porigkeit und einer dem Maximum sehr nahe kommenden Festigkeit. Ein Zusatz von einem weiteren $\frac{1}{2}$ pd Gips erhöhte zwar die Festigkeit beträchtlich, verringerte aber die Porigkeit. Die Abbindedauer verlängerte sich etwas und die erreichte höchste Temperatur nahm zu. Setzte man $\frac{1}{2}$ pd Gips weniger zu, so erhielt man einen zwar viel poröseren, aber weniger festen Formgips. Das Abbinden ging langsamer vor sich, und die erreichte Temperatur war niedriger. Festigkeit und Porosität des Gipses können also in gewissem Umfange durch Regelung des Mischungsverhältnisses von Gips und Wasser beeinflusst werden, wie aus Nr. 1, 2 und 3 hervorgeht.

¹⁾ Transactions of the American Ceramic Society, XVII (1915), S. 323 ff.

²⁾ Lane, Geol. Survey of Mich., Vol. IX.

³⁾ Transactions XII (1910), S. 494.

⁴⁾ Transactions X (1908), S. 77.

⁵⁾ Zemente, Kalke und Gipse.

⁶⁾ Traité des industries céramiques.

⁷⁾ Steingutfabrikation.

Die Abbindegeschwindigkeit und die Kristallisationswärme können einen Maßstab für die Beurteilung von zwei oder mehr Gipsorten abgeben, wenn man sie ähnlich behandelt. Dies trifft jedoch nicht zu, wenn man die gleiche Gipsorte mit verschiedenen die Abbinde beschleunigenden oder verzögernden Mitteln versetzt. Vielmehr übt jeder dieser Stoffe einen eigenen charakteristischen Einfluß aus.

Die Wirkung von 10 cm konzentrierter Schwefelsäure (vgl. Nr. 25) bestand in einer Temperaturerhöhung um 20° C in 22 Minuten und von 50% Porosität, aber einer Festigkeit von nur 230 pds, während ein Zusatz von 12 g Chlornatrium (vgl. Nr. 7) 43% Porosität und 533 pds Festigkeit ergab. Dagegen bewirkten 10 g Kaliumsulfat (vgl. Nr. 14) ein Absorptionsvermögen von nur 36,6%, 625 pds Bruchfestigkeit und 22° C Temperaturanstieg in 17 Minuten.

Aus diesen Beispielen ersieht man, daß die drei angeführten Reagentien zwar eine ähnliche Erhöhung der Temperatur in nur wenig voneinander abweichenden Zeiträumen zur Folge hatten, daß aber die Werte der durch sie erzielten Porosität und Festigkeit stark voneinander abwichen. Der Einfluß der verzögernd wirkenden Zusätze zeigt ähnliche Unterschiede; das beweist, daß die Abbindegeschwindigkeit kein Maß für die Bewertung des benutzten Gipses bilden kann.

Weiter ist aus obiger Tabelle ersichtlich, daß Kochsalz, Alaun, Kaliumsulfat, Kaliumbichromat und Schwefelsäure beschleunigend auf die Abbinde wirkten, und zwar Kaliumsulfat am kräftigsten; es setzte die Haltbarkeit des Probekörpers nicht wesentlich herab, erhöhte die Porosität und verringerte die Festigkeit.

Schwefelsäure beeinflusste die Haltbarkeit am ausgesprochensten, ergab die höchste Porosität, wirkte aber auch auf das Ergebnis der Durchbiegeprobe am ungünstigsten. Die Säure bewirkte, daß der Gips an den Kanten der Stücke weich wurde und diese bei der geringsten Beanspruchung abbrachen.

Alaun wirkte ungünstig auf die Biegefestigkeit, erhöhte aber auch die Porosität nicht in irgend erheblichem Maße.

Kaliumbichromat verminderte die Festigkeit etwas, ohne die Porosität zu vergrößern, und erteilte dem Gips eine ungünstige Färbung, besonders an den Ecken, wo es sich beim Trocknen ansammelte.

Kochsalz machte den Gips weniger fest und erhöhte die Porosität in geringem Maße.

Tragantgummi, Dextrin und Natriumbikarbonat verzögerten die Abbinde deutlich. Ersteres setzte die Festigkeit des Gipses herab, erhöhte aber die Porosität, während Dextrin die erstgenannte Eigenschaft nicht beeinflusste, aber die Porosität verringerte. Natriumbikarbonat erniedrigte sowohl die Porosität als auch besonders stark die Festigkeit des Gipses.

Durch die Benutzung beschleunigend oder verzögernd wirkender Stoffe können wir demnach immer nur die Festigkeit auf Kosten der Porosität erhöhen oder umgekehrt.

Untersuchungen, wie die soeben beschriebenen, können leicht in jeder Fabrik vorgenommen werden. Sie werden von großem Nutzen sein, wenn man mit ihren Ergebnissen das Verhalten der Gipsformen bei ihrer praktischen Verwendung vergleicht, und man kann sich so Aufschluß über die Festigkeit und Porosität, die beiden wichtigsten Eigenschaften für die Bewertung der Gipsformen, verschaffen.

Valutadumping und die deutsche Weißhohlglasindustrie. *)

Für jeden Industriellen der deutschen Weißhohlglasindustrie steht heute die Frage zur Erörterung, ob die Preispolitik, die die Industrie dem Ausland gegenüber treibt, die richtige für die Zukunft ist oder nicht.

In einer kleinen Broschüre, die im Verlag von Carl Heymann, Berlin, erschienen ist: „Valutadumping“, behandelt Regierungsrat Dallberg, der sachverständige Kenner des Valutaproblems im Reichskommissariat für Aus- und Einfuhr, die für alle Ausfuhrindustrien wichtigen Fragen, die mit der Preispolitik dem Ausland gegenüber zusammenhängen.

Das Jahr 1919 hat nun auch der Weißhohlglasindustrie eine Absatzstockung im Auslande gebracht, die sich erst wieder mit dem Sinken der deutschen Valuta gebessert hat. Für den Betrachter der Volkswirtschaft entsteht nun die Aufgabe, zu prüfen, ob die Industrie lediglich eine Konjunktur ausnützt, oder ob die Politik der Industrie gegenwärtig dem Ausland gegenüber sich als eine gesunde darstellt, die auch den Interessen der Allgemeinheit dient und nicht denen der einzelnen In-

dustriellen, denen sie Gewinne erheblicher Natur vielleicht noch in den Schoß wirft.

Wenn unsere heutige Nachprüfung der Verhältnisse ergibt, daß tatsächlich die Politik der Weißhohlglasindustrie nicht den allgemeinen Interessen Rechnung trägt, so soll aus diesem Ergebnis die notwendige Folgerung ihrerseits gezogen werden, nicht um Augenblicksvorteile willen an dem Raubbau, der unsere Volkswirtschaft verarmen lassen muß, und an der Auspovertung des deutschen Volkes sich zu beteiligen, sondern zu einer wahren Industriepolitik umzukehren, die nicht nur den Augenblicksinteressen der Gegenwart unternehmer Rechnung trägt, sondern den Zukunftsinteressen der deutschen Weißhohlglasindustrie.

Daß mit deutschen Waren und auch mit deutschem Weißhohlglas im Ausland Unterbietungen vorkommen, ist Tatsache, die kein Industrieller und kein Händler bestreiten kann.

Bekannt sind die Absichten der Nachbarstaaten England, Schweiz und Schweden, sich gegen das Valutadumping der deutschen Glasindustrie zu wenden und ihren heimischen Industrien entsprechenden Schutz entweder durch eine Schaffung oder Erhöhung der Zollmauer oder durch eine Ausgleichsabgabe zu gewähren.

Fast alle Industrieländer der Welt werden heute mehr oder minder gezwungen, sich mit der Frage des Valutadumpings zu befassen und im Interesse der Erhaltung ihrer eigenen Industrien Maßnahmen zu treffen, um ihrer Arbeiterschaft die Arbeitsmöglichkeit zu erhalten.

Während man vor dem Kriege unter dem Begriff „Dumping“ die Fälle zu kennzeichnen pflegte, in denen die Industrie eines Staates ihre Waren im Ausland zu niedrigerem Preis als im Inland anbot, d. h. daß gegebenenfalls die Auslandsverkäufe nicht einmal die Selbstkosten deckten, versteht man heute unter „Dumping“ lediglich das Valutadumping, d. h. die Unterbietung der ausländischen Preise auf Grund der verschlechterten Valuta.

Der Außenwert der Reichsmark ist unter den Binnenwert und die Kaufkraft der Mark im Inland so gesunken, daß hierdurch ein Valutadumping seitens der deutschen Industrie durchaus möglich ist, auch dann noch, wenn die tatsächlich im Ausland erzielten Preise höher sind als die Selbstkosten und die Inlandspreise. Unter Berücksichtigung der Aus- und Einfuhr als ein für unsere Volkswirtschaft notwendiges Ganzes ist heute die Erkenntnis Allgemeingut geworden, daß der Auspovertung der deutschen Wirtschaft durch Unterbindung des Valutadumpings entgegen getreten werden muß.

Fest steht die unumstößliche Tatsache, daß Leistung und Gegenleistung im Außenhandel (Ein- und Ausfuhr) im Werte ungleich ist und bleibt, wenn es nicht gelingt, durch eine entsprechende Preisstellung das Valutadumping auszuschalten.

Gelingt die Ausschaltung des Valutadumpings nicht, dann leistet die deutsche Industrie und die deutsche Wirtschaft für das Ausland Sklavenarbeit und verhindert damit die Wiedererstarkung unserer Wirtschaft und die Besserung unserer Lebenshaltung.

Grundsatz muß werden oder bleiben: Die deutsche Arbeit ist des gleichen Lohnes wie die gleiche Arbeit des ausländischen Arbeiters wert, deutsche Ware daher auch des Preises, den die ausländische Industrie für die gleiche Ware erzielt. Die Goldwertigkeit der deutschen Ausfuhrware bei der Preisstellung für das Ausland ist Voraussetzung für die Ausfuhrbewilligungserteilung.

Ohne Zweifel wird man der deutschen Industrie nicht das Recht absprechen können, einen gewissen Haßrabbat zu gewähren, um auf Grund dessen wieder Geschäftsbeziehungen mit dem Ausland anzuknüpfen und dem ausländischen Abnehmer eine gewisse höhere Verdienstmöglichkeit zu verschaffen. Dieser Haßrabbat darf jedoch nicht derart hoch sein, daß er als Dumping seitens der ausländischen Industrie bezeichnet werden kann und werden muß. Für jede Industrie besteht daher, wenn sie keine zielbewusste Preispolitik betreibt, die Gefahr, daß ihre Ausschaltung auf ausländischen Märkten seitens der heimischen Konkurrenzindustrie mit Erfolg betrieben wird, wenn sie über diesen sogenannten Haßrabbat hinaus Preise für ihre Waren fordert, mit denen sie der heimischen Industrie den Absatz unmöglich macht. Wenn man nun die ausländischen Zeitschriften verfolgt, so muß man weiterhin die Tatsache feststellen, daß in den Konkurrenzländern der deutschen Weißhohlglasindustrie bereits die Frage der Produktionseinschränkung akut geworden ist. Sei es nun, daß wirklich die deutsche Weißhohlglasindustrie Dumping treibt, sei es auch, daß man es nur zum Vorwand nimmt, fest steht soviel, daß die ausländische Glasindustrie Antidumping-Maßnahmen fordert mit der Begründung, daß sie durch die Preisstellung der deutschen Industrie nicht mehr in der Lage wäre, für ihre Erzeugnisse Absatz im eigenen Lande und im Ausland zu finden und daher ihre Betriebe schließen müßte.

*) Die nachstehenden Ausführungen gingen uns aus Industriekreisen zu; sie berühren einen wunden Punkt nicht nur der Glasindustrie und seien deshalb der Aufmerksamkeit aller Industriellen empfohlen. Sachlichen Äußerungen dazu gewähren wir gern Raum. D. Red.

Der Forderung auf Stabilität der Preise auf den Auslandsmärkten ist nun die Weißhohlglasindustrie mit vielen anderen Ausfuhrindustrien nicht nachgekommen. Das frühere Prinzip der Berechnung der Preise nach der Währung der verschiedenen Länder und Forderung der Bezahlung in ausländischer Währung hat man in den Zeiten der Besserung der deutschen Valuta fallen gelassen, angeblich, weil die Ausländer lieber in Mark kaufen wollten, und mit der Begründung, daß der deutsche Industrielle nicht zum Valuta-Spekulanten werden wollte und sollte.

Man hat, als man das Prinzip aufgab, aber vergessen, wenigstens Vorsorge zu treffen dafür, daß im Falle der Verschlechterung der Mark der Ausländer nicht billiger kauft als in der früheren Zeit, in der die Preise in ausländischer Währung festgesetzt worden waren. Man hat also der Forderung auf Schaffung einer Stabilität der Auslandspreise nicht Rechnung getragen, was zu erreichen gewesen wäre, wenn man wenigstens die Auslandswährung für die Festsetzung der Auslandspreise als interne Kalkulationsgrundlage beibehalten hätte und so zu einer Preisstellung mit gleitenden Marktpreisen gekommen wäre.

Die Hohlglasindustrie hat in ihrer Preispolitik weiterhin noch insofern versagt, als sie sich entschlossen hat, ihre Auslandsaufschläge auf die Marktpreise, die sie zunächst in nicht unerheblichem Umfange noch vom Ausland erhob, für gewöhnliches Hohlglas fast ganz fallen zu lassen und für Beleuchtungsglas wesentlich herabzusetzen.

Der Gedanke, durch eine derartige Politik den Absatz zu fördern, kann nur als kurzsichtig bezeichnet werden und muß auf jeden Fall zu einer Schädigung der Industrie für die Zukunft führen.

Von keinem auf dem Auslandsmarkt erfahrenen Industriellen und auch Exporteur kann bestritten werden, daß auch heute noch im Ausland höhere Preise für deutsche Qualitätsware zu erzielen sind und zu erzielen wären, wenn eine zielbewußte Politik der Hohlglasindustrie vorhanden wäre.

Es ist bedauerlich, daß diese fehlt und daß man den Schlagworten „freie Wirtschaft“, „Beseitigung der Außenhandelskontrolle“ u. a. ähnlichen mehr nachläuft, ohne sich darüber klar zu werden, welche Gefahren der Industrie hieraus entstehen müssen. An dieser Stelle soll davon Abstand genommen werden, auf die Gefahren hinzuweisen, die aus dem zügellosen Konkurrenzkampf der Industrie auf dem Auslandsmarkt ihr entspringen müssen, und nur darauf hingewiesen werden, daß doch wohl ein jeder Industrielle aus der Kriegszeit und aus der für diese segensreichen Tätigkeit der Vereinigung Mitteldeutscher Hohlglasfabriken E. V., dem Verband Deutscher Glasfabriken für Medizinglas, chem-pharm. Gläser und Flakons, sowie auch der anderen Vereinigungen der Hohlglasindustrie den Wert von Preisvereinigungen für die Industrie erkannt haben dürfte.

Zuzugeben ist, daß die gegenwärtige Form der Außenhandelskontrolle wie auch die Organisation der Preisvereinigungen nicht den Interessen der anständigen Industriellen und Händler Rechnung trägt, da sie zu lose ist und daher unlauteren Elementen zu viel Möglichkeiten gibt, die getroffenen Abmachungen nicht inne zu halten.

Die deutschen Verhältnisse werden es nun gerade für die deutsche Weißhohlglasindustrie kaum gestatten, daß ihre Preise die Weltmarktpreise mit Berechtigung erreichen, vielmehr wird die Tatsache, daß die deutsche Weißhohlglasindustrie aus inländischen Rohstoffen durch deutsche Arbeitsleistung hochwertige Qualitätsware erzeugt, immer mehr dazu beitragen, daß Inlands- und Auslandspreise differenziert bleiben und auch im Interesse der deutschen Allgemeinheit bleiben müssen.

Für die deutsche Weißhohlglasindustrie und ihre Organisationen entsteht hieraus die pflichtmäßige Aufgabe, zu prüfen, ob die Preispolitik, die gegenwärtig dem Ausland gegenüber getrieben wird, nicht derartige Gefahren mit sich bringt, daß durch sie die Zukunft der Industrie gefährdet wird. Auf jeden Fall muß umgehend nachgeprüft werden, ob die bisherigen Preisbedingungen dem Grundsatz der Stabilität der Ausfuhrpreise auf den Auslandsmärkten und der Goldwertigkeit der deutschen Ausfuhr-Waren entsprechend Rechnung tragen, da nur dann Ausfuhrbewilligungen erteilt werden dürften, wenn die genannten Voraussetzungen erfüllt werden. Andernfalls macht sich die deutsche Weißhohlglasindustrie mit schuldig an dem Raubbau, der mit unserer Wirtschaft getrieben wird, und an einer Auspovertung unseres Vaterlandes.

Ein Irrtum wäre es, zu glauben, durch Preisnachlässe und durch Steigerung des Dumpings sich auf dem Auslandsmarkt Absatzmöglichkeiten zu verschaffen. Diese kann der deutsche Kaufmann nur dann schaffen, wenn er einerseits Qualitätsware herstellt, andererseits die Ware zu Preisen liefert, die sich nicht als Verschleuderung deutscher Ware darstellen.

Gelangt die Industrie zu der Ueberzeugung, daß auf der Welt und auch in Deutschland eine Ueberproduktion an Glas-

waren vorhanden ist und daß sie auch mit deutscher Qualitätsware nicht mehr in der Lage ist, ausländischen Industrien gegenüber konkurrieren zu können, dann ist es besser, daß die Industriellen sich mit dem Gedanken der Regelung der Erzeugung befassen, als im Kampf untereinander unter dem Schlagworte „freie Wirtschaft“ sich gegenseitig so lange zu bekämpfen, bis die Industrie selbst zum Weißbluten gelangt ist und vielleicht nur wenige die Kraft in sich finden werden, um aus dem Chaos heraus wiederum zum Aufschwung zu kommen.

Für keinen deutschen Industriellen dürfte es aber ein Ruhmesblatt sein, wenn er, der diese Entwicklung der Dinge kommen sieht, sich nicht entschließt, Maßnahmen zu ergreifen, um im Wege einer wirklichen freien Wirtschaft, d. h. in der Erkenntnis, daß Freiheit zur Selbstbeherrschung zu Gunsten der Allgemeinheit verpflichtet, zu einer Organisation zu gelangen, die der deutschen Weißhohlglasindustrie die Zukunft sichert und nicht nur dem einzelnen, der dann vielleicht den Ruhm erwerben könnte, allein auf den Knochen seiner verbliebenen Kollegen seine Existenz aufgebaut zu sehen.

Die deutsche Weißhohlglasindustrie steht an dem Scheidewege, entweder mit Energie und Zielbewußtheit unter Führung von wirklich weitblickenden Industriellen sich eine festgefügte Organisation zu schaffen, die mehr sein muß als eine lose Preisvereinigung, die gegebenenfalls in Form eines Kartells die Regelung der Erzeugung in die Hand zu nehmen hat und vor allen Dingen die Sicherheit der Beschlüsse ihrer Organe bietet, — oder aber dem mißverstandenen Schlagwort „freie Wirtschaft“ nachlaufend Gefahr zu laufen, im allgemeinen Chaos unterzugehen.

H. A.

Zoll- und Versandvorschriften im Verkehr mit dem Saargebiet.

(Nachdruck verboten.)

Anfragen aus Interessentenkreisen geben uns Veranlassung zu folgenden Ausführungen über die für den Warenverkehr mit dem Saargebiet zur Zeit geltenden Zoll- und Versandvorschriften, indem wir hierbei ausgehen von den einschlägigen Veröffentlichungen der Handelskammer in Saarbrücken.

Einleitung.

Mit dem Inkrafttreten des Friedensvertrages ist das Saargebiet dem französischen Zollsystem eingegliedert worden. Seitdem sind im Warenverkehr aus und nach dem Saargebiet die deutschen und französischen Zollvorschriften sowie die beiderseitigen Ein-, Aus- und Durchfuhrverbote, von gewissen Sonderbestimmungen abgesehen, in Kraft getreten. Diese Bestimmungen haben wiederholt Abänderungen erfahren. Die für die Praxis des Warenverkehrs hauptsächlich in Betracht kommenden Vorschriften seien nachstehend mitgeteilt:

Im eigensten Interesse der Versender und Empfänger ist anzuraten, die gegebenen Vorschriften möglichst genau zu befolgen. Besonders ist eine sorgfältige Innehaltung der Vorschriften über die Ursprungszeugnisse notwendig.

A. Güterverkehr der Eisenbahn.

I. Für den Versand von Waren aus dem Reich nach dem Saargebiet (Ausfuhr aus Deutschland) sind erforderlich:

1. Ein deutscher Frachtbrief, und zwar möglichst das alte einseitig bedruckte Formular (Doppelblatt);
2. drei internationale Zolldeklarationen; Beschaffenheit, Gattung und Menge der Waren müssen darin so angegeben sein, wie es im französischen Zolltarif vorgeschrieben ist;
3. ein grüner statistischer Anmeldeschein;
4. eine deutsche Ausfuhrbewilligung für solche Waren, deren Ausfuhr aus dem deutschen Zollinlande verboten ist (über das dabei zu beachtende besondere Verfahren s. weiter unten);
5. eine Einfuhrbewilligung für diejenigen Waren, deren Einfuhr auf Grund eines französischen Einfuhrverbotes untersagt ist;
6. ein Ursprungszeugnis für solche deutsche Waren, die nach dem französischen Zolltarif zollpflichtig wären, aber auf Grund ihres deutschen Ursprungs nach dem Friedensvertrag 5 Jahre lang von Zollabgaben befreit sind.

Ueber die Form eines solchen Ursprungszeugnisses sind sämtliche deutschen Handelskammern unterrichtet.

Das Ursprungszeugnis wird ausgestellt von den deutschen Handelskammern, sowie von den Zoll- und Steuerämtern, den Kommunal- und Polizeibehörden im Reiche. Es muß enthalten:

- a) genaue Adresse des Senders und Empfängers,
- b) Stückzahl,
- c) Zeichen und Nummer der Packstücke,
- e) Gewicht (brutto und netto),
- f) Inhalt,
- g) Wert (Angabe der Währung).

Die von den örtlichen Behörden, vor allem auch von den Handelskammern, ausgestellten Ursprungszeugnisse für den Warenverkehr nach dem Saargebiet bedürfen neuerdings des Legalisations- oder Beglaubigungsvermerkes durch eine französische Konsularbehörde nicht mehr.

II. Für den Versand aus Deutschland im Durchgang durch das Saargebiet sind erforderlich:

a) falls die Empfangsstation wieder im Deutschen Reich liegt:

1. ein deutscher Frachtbrief,
 2. drei internationale Zolldeklarationen,
 3. ein roter statistischer Anmeldeschein für die Durchfuhr,
- b) falls die Empfangsstation nicht in Deutschland liegt (vor allem also auch beim Versand nach Frankreich einschl. Elsaß-Lothringen):

1. ein internationaler Frachtbrief,
2. drei internationale Zolldeklarationen,
3. ein grüner statistischer Anmeldeschein, soweit er erforderlich,
4. eine auf Frankreich lautende deutsche Ausfuhrbewilligung für solche Güter, deren Ausfuhr aus dem Reich verboten ist,
5. eine französische Einfuhrbewilligung für diejenigen Güter, deren Einfuhr nach Frankreich (einschl. Elsaß-Lothringen) auf Grund eines französischen Einfuhrverbots untersagt ist; über die für Frankreich geltenden französischen Einfuhrverbote gibt die Handelskammer zu Saarbrücken Auskunft;
6. erforderlichenfalls die Vorlage von Rechnungen zwecks Erhebung bei der Einfuhr fälliger französischer Umsatz- und Luxussteuer.

III. Für den Versand aus dem Saargebiet nach Frankreich einschl. Elsaß-Lothringen sind erforderlich:

1. ein internationaler Frachtbrief,
2. drei internationale Zolldeklarationen,
3. ein von der Handelskammer Saarbrücken oder deren Nebenstellen ausgestelltes rotes Ursprungszeugnis (rotes Formular in doppelter Ausfertigung in deutscher Sprache), falls die Waren nach französischem Zolltarif zollpflichtig wären, aber
 - a) als saarländischer Herkunft,
 - b) weil vorher von Frankreich nach der Saar eingeführt,
 - c) weil bereits die französischen Zollgebühren dafür entrichtet wurden, zollfrei in Frankreich und Elsaß-Lothringen eingeführt werden dürfen. Für dieses Ursprungszeugnis muß das Visum des französischen agent technique, Eilgutabfertigung Dudweilerstraße, eingeholt werden.

4. Erforderlichenfalls die Vorlagen von Rechnungen zwecks Erhebung bei der Einfuhr fälliger französischer Umsatz- und Luxussteuer.

Ausdrücklich bemerkt sei, daß alle Waren deutschen Ursprungs, die aus dem Saargebiet nach Frankreich versandt werden sollen, den für Frankreich geltenden, d. h. an der französischen saarländischen Grenze gehandhabten Einfuhrverbote unterworfen sind.

IV. Für den Versand aus dem Saargebiet nach Deutschland (Einfuhr nach Deutschland) sind erforderlich:

1. ein deutscher Frachtbrief, und zwar möglichst das alte einseitig bedruckte Formular (Doppelblatt),
2. zwei Warenerklärungen (Begleitformulare),
3. ein Ursprungszeugnis, von der Handelskammer zu Saarbrücken oder deren Nebenstellen ausgestellt (weißes Formular in doppelter Ausfertigung in deutscher Sprache), für diejenigen, nach dem deutschen Zolltarif zollpflichtigen Waren, die als
 - a) saarländischen oder
 - b) deutschen Ursprungs zollfrei eingeführt, bzw. zurückgeführt werden dürfen.

4. Eine Einfuhrbewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Berlin für diejenigen Waren, deren Einfuhr nach Deutschland verboten ist. Vorläufig wird bei Waren deutschen und saarländischen Ursprungs von einer besonderen formellen Einfuhrbewilligung seitens des Reichskommissars abgesehen. Diese wird vielmehr ersetzt durch Prüfungsvermerk und Gegenzeichnung des Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung bei der Handelskammer zu Saarbrücken auf dem von der Handelskammer bzw. ihren Nebenstellen ausgestellten Ursprungszeugnis.
5. Eine französische Ausfuhrbewilligung für diejenigen Waren, die einem französischen Ausfuhrverbot unterliegen.

V. Für den Versand aus dem Saargebiet im Durchgang durch deutsches Zollgebiet (im gebundenen Zollverkehr) sind erforderlich:

1. ein internationaler Frachtbrief,
2. zwei Warenerklärungen,
3. die vom Bestimmungsland geforderten Begleitpapiere,
4. eine etwaige Einfuhrbewilligung des Bestimmungslandes.

Nicht erforderlich ist dagegen, wenn die Waren im gebundenen Zollverkehr (Transit) durch das deutsche Zollgebiet gehen, eine deutsche Ein-, Aus- oder Durchfuhrbewilligung.

B. Postpaketverkehr.

I. Aus Deutschland nach dem Saargebiet:

Zulässig sind Postpakete bis zu 20 kg; Päckchen als solche sind unzulässig und werden wie Postpakete behandelt. Die Gebühren sind dieselben wie im Inlande.

Grundsätzlich kommen die für das Zollausland geltenden Bestimmungen zur Anwendung.

Jeder Paketkarte (grünes Auslandsformular) ist eine Zollinhaltsklärung (weißes Formular) in französischer Sprache mit genauer Inhaltsangabe beizufügen.

Um Zollfreiheit der Waren zu erlangen, ist jeder Paketkarte ein Ursprungszeugnis über den deutschen Ursprung und die deutsche Herkunft der Waren beizubringen (vergl. vorstehend A I).

Außerdem ist ein grüner statistischer Anmeldeschein und eine Ausfuhrerklärung erforderlich. Die Ausfuhrerklärung ist nicht erforderlich bei den von Behörden abgelieferten Paketen und bei den Paketen von Firmen, die von der zollamtlichen Abfertigung ihrer zur Ausfuhr bestimmten Postsendungen befreit sind. Ferner ist beizufügen eine deutsche Ausfuhrbewilligung. An Gebühren sind vom Empfänger zu entrichten:

1. eine Verzollungsgebühr von 50 Pfg. Bei Paketen über 5 kg eine weitere Gebühr von 50 Pfg. dafür, daß die Postverwaltung den Empfänger bei der zollamtlichen Abfertigung vertritt;
2. eine statistische Gebühr von 25 Cts., die nach dem jeweiligen Kursstand in Pfennige umgerechnet wird.

II. Aus dem Saargebiet nach Deutschland.

Bezüglich des Gewichtes der Päckchen, der Gebühren und Paketkarten gelten dieselben Bestimmungen wie bei I.

Dagegen sind drei Zollinhaltsklärungen erforderlich, eine in deutscher und zwei in französischer Sprache, und zwar ist das Paket mit einer dieser Zollinhaltsklärungen in französischer Sprache zu bekleben. Bei Paketen mit Akten und Schriften von Staatsbehörden an Staatsbehörden ist die Beifügung der deutschen Zollinhaltsklärungen nicht erforderlich. Den Postpaketen ist ferner zweckmäßigerweise ein Ursprungszeugnis der Handelskammer zu Saarbrücken oder ihrer Zweigstellen beizugeben, da die deutschen Zollstellen befugt sind, Nachweis darüber zu verlangen, ob es sich um deutsche, saarländische oder ausländische Erzeugnisse handelt. Ein deutscher statistischer Anmeldeschein und eine Ausfuhrerklärung sind nicht erforderlich.

Eine Ausfuhrbewilligung französischerseits ist nur soweit einzuholen, als französische Ausfuhrverbote bestehen.

Die statistische Gebühr ist die gleiche wie zu I, wird jedoch vom Absender erhoben.

III. Aus dem Saargebiet nach Frankreich:

Zulässig sind nur Postpakete bis zu 5 kg. Jeder Paketkarte (Ausland-Vordruck) ist eine Zollinhaltsklärung in französischer Sprache und bei Waren saarländischen oder französischen Ursprungs ein Ursprungszeugnis beizufügen.

Erforderlichen Falls sind zwecks Erhebung der bei der Einfuhr fälligen französischen Umsatz- und Luxussteuer die Rechnungen vorzulegen.

C) Verkehr auf Landstraßen.

Der Warenverkehr auf den Landstraßen, d. h. den gesetzlichen Zollstraßen unterscheidet sich grundsätzlich nicht von dem auf der Bahn. Wie dort die Eisenbahnverwaltung gilt hier der Fuhrmann usw. als „Beförderer“. Er hat also die sonst von der Bahn auszufüllenden Zolllpapiere (Zollinhaltsklärung usw.) selbst zu vollziehen und bei den Zollbüros vorzulegen.

Erläuterungen zu A I.

Vorschriften für den Bezug der unter Ausfuhrverbot gestellten Waren aus Deutschland nach dem Saargebiet.

Für die Einholung von Bewilligungen für die Warenausfuhr aus Deutschland nach dem Saargebiet ist ein besonderes Verfahren vorgeschrieben.

Lediglich die genaue Einhaltung des Verfahrens verbürgt dem saarländischen Bezieher den sicheren und raschen Eingang von Waren aus dem Reich, bildet vor allem auch die erste Voraussetzung dafür, daß die Lieferung nach der Saar zu deutschen Inlandspreisen erfolgt, d. h. nicht an die Einhaltung der deutschen Ausfuhrmindestpreise gebunden ist.

Grundsätzlich wird die Ausfuhrbewilligung zu deutschen Inlandspreisen abhängig gemacht von der Beibringung eines

von der Handelskammer zu Saarbrücken ausgestellten Berechtigungsscheines, dessen Hauptinhalt eine eidesstattliche Verbleibserklärung ausmacht. Die grundsätzlichen Bestimmungen über das Ausfuhrbewilligungsverfahren erleiden dadurch eine vorläufige Durchbrechung, daß unter Zustimmung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung eine Anzahl von Außenhandelsstellen sich bereit erklärt haben, zunächst auf die Beibringung des Berechtigungsscheines der Handelskammer zu Saarbrücken zu verzichten.

Der Briefwechsel mit der Handelskammer Saarbrücken im Ausfuhrbewilligungsverfahren.

Der Briefwechsel im gesamten Ausfuhrbewilligungsverfahren ist in der Weise zu führen, daß aus dem Kopfe des Briefbogens hervorgeht, um welche Angelegenheit bzw. um welche Nummer des Berechtigungsscheines oder Antrages es sich handelt (z. B.: „Betrifft Berechtigungsschein Nr. 28 Nähmaschine“ oder „Betrifft unseren Brief vom 12. ds. Mts. Damenmäntel“). Der Briefwechsel ist weiter so zu gestalten, daß jedes Schreiben sich

nur auf eine Angelegenheit bzw. auf einen Berechtigungsschein oder einen Antrag bezieht. Sonst wird die Verteilung unter die Beamten der Handelskammer erschwert und die Erledigung zum Schaden der Antragssteller verzögert.

In Telegrammen ist der Absender so deutlich anzugeben, daß die Angelegenheit ohne weiteres aus den Akten festzustellen ist. Die Telegrammadresse als Unterschrift zu benutzen ist unzumutbar. Berechtigungsscheine und Ausfuhrbewilligungsanträge auf viele Waren der verschiedensten Art in einer Sendung, sogenannte kombinierte Sendungen, oder für eine Sendung an eine Reihe von Abnehmern sind unzulässig. Es genügt in diesem Falle nicht, daß ein Berechtigungsschein eingeholt und ein Antrag eingereicht wird, der die Namen aller Abnehmer und ein Verzeichnis aller Waren enthält. Es müssen vielmehr Berechtigungsscheine und Anträge auf gleiche und gleichartige Erzeugnisse gestellt werden, da je nach der Art der Waren verschiedene Außenhandelsstellen für die Ausfuhrbewilligung in Betracht kommen. (ld)

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Geschäftsjubiläum. Die Firma Jacob Marcan, Cöln, konnte am 10. 1. 21 auf das 50-jährige Bestehen ihres Geschäftes zurückblicken.

Zur Frage der Abschreibungen bei Bilanzanstellungen. In der Vollsitzung der Handelskammer Augsburg fanden eingehende Beratungen über die Frage der Abschreibungen und Rückstellungen für Maschinen und sonstige Produktionsmittel bei der Festsetzung der Bilanzen statt. Die Frage wurde einstimmig als lebenswichtig für die deutsche Industrie bezeichnet. Derartige Abschreibungen und Rückstellungen könnten nur dann als wirtschaftlich ausreichend angesehen werden, wenn ihre Bemessung unter Berücksichtigung unserer Geldentwertung vorgenommen werde. Alle Unternehmungen müßten hierauf vor Ausschüttung von Reingewinnen Rücksicht nehmen. Die Gesetzgebung, insbesondere die Steuergesetzgebung müßte hieraus unbedingt die nötigen Folgerungen ziehen. Bei der bevorstehenden Beratung der Reichseinkommensteuer-Novelle im Reichstag sei darauf hinzuwirken, daß angemessene Rückstellungen aus dem Erneuerungsfonds, die unter Berücksichtigung des Papiermarkwertes für Neuananschaffungen erfolgen, grundsätzlich als steuerfrei anerkannt werden.

Die Meldepflicht für gewerbliche Verbraucher von Brennstoffen. Mit Wirkung vom 1. 2. 21 ab wird folgende Aenderung der Januarmeldung der Bekanntmachung betr. Belieferung und Meldepflicht gewerblicher Verbraucher angeordnet. Wenn Brennstoff im Januar von einem Lieferer bezogen wurde, der in der Dezembermeldekarte als Lieferer dieses Brennstoffs nicht angegeben worden war, so ist diese Lieferung in der Februarmeldekarte rot zu unterstreichen. Besondere Meldkarten für die Anhilfslieferungen sind nicht zulässig. Die Bestimmungen über die Verwendung von gewerblichen Kohlen für andere Zwecke werden durch diese Neuordnung nicht berührt.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Zu einem Graphit-Forschungs- und Untersuchungs-Institut soll die bisherige Graphit-Untersuchungsstelle in Passau ausgebaut werden.

Eine Werkstättenschule für Keramik mit Tagesunterricht ist ab 1. 12. 20 von der Wienerberger Ziegelfabriks- und Bauengesellschaft in ihrer Tonwarenfabrik, Wien X, Wienerbergerstr. 11, eröffnet worden. Der Unterricht dauert 6 Semester, davon sind 3 Semester praktischer Arbeit gewidmet. Absolvierte Bürger- oder Untermittelschule sowie zeichnerische oder plastische Begabung sind Aufnahmebedingung. Mit der Leitung der Schule wurde der als Keramiker bekannte Prof. Robert Obsteger betraut.

Gesetzgebung, Steuern.

Zur Umsatzsteuer. Es wird darauf hingewiesen, daß Anzahlungen auf die noch nicht fällig gewordene Umsatzsteuer vom Tage der Einzahlung an beim Umsatzsteueramt bis zum Ablauf des dritten Monats des Steuerabschnitts und somit erstmalig bis 31. 8. 21 vom Reich mit 5% verzinst werden. Die Zinsvergütung wurde darüber hinaus auf 6% festgesetzt für Anzahlungen, die bis 31. 1. 21 geleistet werden. Es liegt im Interesse der Steuerpflichtigen, von dieser weitgehenden Vergünstigung Gebrauch zu machen. Die Zinsen werden selbstverständlich nicht angerechnet, sondern sie werden zu den Anzahlungen hinzugeschlagen und mildern mit diesen den Betrag, den der Steuerpflichtige nach seiner Verzinsung nachzahlen hat. Es sei darauf hingewiesen, daß diese Vergünstigung von Anzahlungen auch für die Zukunft gilt. Es kann sich also jemand, der etwa im Mai 1921 bereits für die Steuerschuld anzahlt, die erst Anfang 1922 veranlagt wird, die Zinsvergütung für die ganze Zeit bis zur Veranlagung oder doch spätestens bis zum 1. 4. 22 sichern.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Erfinder- und Warenzeichenschutz auf der Leipziger Frühjahrsmesse. Nach einer Bekanntmachung des Reichsjustizministers vom 27. 12. 20 tritt der durch das Gesetz vom 18. 8. 04 vorgesehene Schutz von Erfindungen, Mustern und Warenzeichen ein für die in Leipzig in der Zeit vom 6. bis 12. 3. 21 stattfindende Frühjahrsmesse.

England. Das neue Warenbezeichnungsgesetz (Merchandise Marks Bill) ist im Entwurf fertiggestellt. Von einer allgemeinen Markierungspflicht aller Einfuhrwaren soll abgesehen worden sein, doch soll das Board of Trade die Ursprungsbezeichnung bestimmter Waren vorschreiben können, sofern es das britische Interesse erfordert. Deutsche Erzeugnisse dürften wohl allgemein dieser Verpflichtung unterworfen werden.

Ungarn. Patentverlängerung. Am 11. 11. 20 wurden verschiedene Aenderungen des Patentgesetzes beschlossen, darunter gemäß § 2 auch die Verlängerung der Schutzdauer der bis zum 31. 7. 14 bestehenden und der bis zum Inkrafttreten des neuen Gesetzes angemeldeten Patente um höchstens 6 Jahre, falls die Ausnutzung der betreffenden Patente infolge des Kriegszustandes oder der damit zusammenhängenden wirtschaftlichen Verhältnisse nicht in vollem Maß möglich war. Ueber das zur Patentverlängerung führende Verfahren wird eine besondere Verordnung erlassen werden.

Handel und Verkehr.

Die kommende Besteuerung der Divisenumsätze. Die Novelle zum Reichsdevisengesetz, die eine Besteuerung der Divisenumsätze einführen soll, dürfte zur kommenden Tagung des Reichstages im Entwurf vorliegen. Danach soll der Kundenverkehr in Devisen mit $\frac{1}{2}$ ‰, der Arbitrageverkehr mit $\frac{1}{10}$ ‰ und der Umsatz in Noten und Sorten mit 1 ‰ besteuert werden. Gleichzeitig soll, wie verlautet, auch eine Erhöhung des Aktienumsatzstempels erfolgen.

Kettenhandel in Exportwaren ist zulässig. Das Reichsgericht hat eine Entscheidung gefällt, die für die gesamte Handelswelt von großer Bedeutung ist. Dazu sind folgende Tatsachen mitzuteilen:

Die Porzellanfabrik A. verkaufte eine größere Anzahl der von ihr hergestellten Hotelporzellanteller an ihre Vertreterin, die Firma B. in Hamburg; diese verkaufte die Teller an die beklagte Exportfirma C. in Hamburg „für den Export“. Von der Beklagten wurde die Ware „für den Export“ an die Klägerin, die Exportfirma D. in Hamburg weitergegeben. Die Klägerin verkaufte sie endlich an die Exportfirma E. in Hamburg „für den direkten Export nach der Türkei“ zu einem um etwa 50% höheren Preise. Als wegen der Lieferung Streit entstand, machte die Beklagte geltend, daß der Kaufvertrag gemäß 134 BGB. nichtig sei, weil er gegen die Strafbestimmungen gegen den Kettenhandel und die Preistreiberei verstoße. Nach Stellung einer Nachfrist erhob die Klägerin Klage auf Schadenersatz in Höhe des Unterschiedes zwischen dem Einkaufspreis und dem von ihr vereinbarten Verkaufspreis.

Nachdem das Landgericht der Klage stattgegeben, hat das Oberlandesgericht Hamburg im Sinne der Beklagten erkannt, den Kaufvertrag für nichtig erklärt und die Klage abgewiesen. Das Reichsgericht ist anderer Meinung. Der höchste Gerichtshof hat unter Aufhebung des oberlandesgerichtlichen Urteils die Sache zur anderweiten Entscheidung an das Oberlandesgericht zurückverwiesen, und zwar aus folgenden Entscheidungsgründen: Die Vorschrift des § 19 der Bundesratsverordnung vom 8. 5. 18 betreffend die Preistreiberei beruht auf einem Rechtsgedanken, dessen Bedeutung weiter reicht und der die ganze Verordnung beherrscht. Das läßt schon die Begründung zu § 19 erkennen, die sagt: „Ein Bedürfnis, ausländische Verbraucher zu schützen, besteht nicht, vielmehr wird es in der Regel den Interessenten der deutschen Volkswirtschaft entsprechen, wenn für die ausgeführte Ware ein möglichst hoher Preis gezahlt wird.“ Dem ist hinzuzufügen, daß es ebenso den Interessen deutscher Volkswirtschaft dient, wenn der erzielte hohe Gewinn möglichst vielen deutschen Kaufleuten zufließt, wie es geschieht, wenn sich mehrere Zwischenhändler an der Zuführung der Ware nach dem Auslande beteiligen. Danach wird zwar die Ware der Ausfuhr nicht immer auf dem kürzesten Weg näher gebracht und sonach schließlich für den ausländischen Verbraucher verteuert. Dieser Umstand ist aber unwirtschaftlich nur für die ausländische Volkswirtschaft, nicht für die inländische, und eben das ist das Entscheidende. Ein für das deutsche Wirtschaftsleben schädlicher Kettenhandel liegt nicht vor, wenn die Ware von vornherein nicht dem inländischen, sondern dem ausländischen Verbraucher zugeführt werden soll. Es läßt sich nicht einmal sagen, daß mittelbar durch die Verteuerung der vom ausländischen Verbraucher zu zahlenden Preise der Markt auch für den inländischen Verbraucher verteuert würde. Im Gegenteil wirken hohe Preise für Auslandsware eher wie Ausfuhrzölle und hindern zu leichten Abfluß nach dem Ausland. Wollte man daher die Erzielung hoher Preise vom ausländischen Käufer unterbinden, so würde gerade das Gegenteil von

dem erreicht werden, was die ganze Verordnung gegen die Preistreibe-
anstrebt, nämlich dem inländischen Verbraucher ausreichend Gegenstände
des täglichen Gebrauchs zu angemessenen Preisen zu sichern. Die An-
wendung der Bestimmung gegen die Preistreibe- ist daher auf den vor-
liegenden Fall nicht möglich. Etwas anderes wäre es, wenn die Ware
etwa nur zum Schein als Ausfuhrware gehandelt würde. Daß die Ver-
pflichtung, „für den Export“ zu liefern, nicht ernstlich gestellt gewesen
sei, nimmt das Berufungsgericht nicht an. Mithin ist der Kaufvertrag
nicht nichtig. Das mußte zur Aufhebung des Urteils führen. (Akten-
zeichen: II. 180/20. — 19. 11. 20).

Die Haftpflicht der bahnamtlichen Rollfuhrunternehmer für
Verlust, Minderung und Beschädigung der Güter bei der Anfuhr zur Bahn
ist ab 1. 1. 21 auf den Betrag von \mathcal{M} 20 je Kg beschränkt worden. Die
Bahnspediteure sind jedoch verpflichtet, höherwertige Güter auf Wunsch
gegen das übliche Risiko zu versichern. Sie werden dafür mit Zustimmung
der Eisenbahn eine Versicherungsgebühr von 1‰ des angegebenen Wertes
berechnen. Bei der Abfuhr der Güter von der Bahn bleibt es bei den
bisherigen Haftungsbestimmungen.

Ermäßigung der Seefrachten von Lübeck nach den Ostsee-
Ländern. Nach Mitteilung des Vereins Lübecker Spediteure, e. V.,
Lübeck, haben die Reedereien der von Lübeck nach den süd- und west-
norwegischen Häfen verkehrenden Dampferlinien nunmehr auch eine
allgemeine Ermäßigung der Seefrachten vorgenommen, nad sind damit
dem Beispiele der von Lübeck nach Dänemark, nach Schweden und nach
Finnland fahrenden Dampferlinien im Herabsetzen der Seefrachten gefolgt.

Ein neuer Eisenbahngütertarif. Die ständige Tarifkommission
hat nunmehr mit den Beratungen über den neuen Eisenbahngütertarif
begonnen. Es wird eine 50—60%-ige Erhöhung heranskommen. Sie soll das
Defizit von 9 Milliarden decken.

Brasilien. Deutsches Konsulat. Die Anschrift lautet: Deutsche
Gesandtschaft (Legacao Allema), Rio de Janeiro (Brasilien), vorläufig
Hotel Internacional.

Güterverkehr zwischen Belgien, Frankreich, Luxemburg einer-
seits und Deutschland sowie Saargebiet andererseits. Anlässlich ver-
schiedener Anfragen wird darauf aufmerksam gemacht, daß für die Um-
rechnung der Frachten und sonstigen Gebühren sowie der Nachnahmen
gilt: bei den direkt abgefertigten Sendungen: für den Versand der bahn-
amtliche Umrechnungskurs am Tage der Abfertigung der Sendung, für den
Empfang der bahnamtliche Umrechnungskurs am Tage des Eingangs der
Sendung auf der Empfangsstation; bei den unbehandelten Sendungen der
bahnamtliche Umrechnungskurs am Tage der Umbehandlung.

Nach den Canarischen Inseln, Madeira, Rhodesia, dem Süd-
afrikanischen Bund — ausgenommen Basutoland und Natal — sowie
nach Südwestafrika werden von jetzt an wieder Postfrachttickets bis 20 kg
und solche mit einer Wertangabe bis \mathcal{M} 10 000 zur Beförderung über
Hamburg und von da durch Vermittlung der Speditionsfirma Elkan & Co.
mit deutschen Schiffen angenommen. Der zwar noch unregelmäßige Ver-
kehr bietet den Vorteil unmittelbarer Verbindungen mit deutschen Schiffen.

Rumänischer Zahlungsverkehr. Das rumänische Finanzministerium
hat laut „Argus“ an sämtliche Banken des Landes einen Erlaß gerichtet,
daß keine Zahlungen für Rechnung ausländischer Einzelpersonen oder
Banken geleistet werden dürfen, ohne daß effektive Deckung für sie
vorhanden ist.

Der Paketverkehr nach Rumänien ist eingestellt.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Einfuhr von keramischen Farben. Der Unterausschuß der Außen-
handelsstelle Chemie, „Keramische Farben“, hat beschlossen, daß die bereits
in Deutschland lagernden oder in England gekauften keramischen Farben
zur Einfuhr zugelassen werden. Bis auf weiteres wird auch die Einfuhr
solcher keramischer Farben aus England und Tschechoslowakien gestattet,
die in derselben Güte in Deutschland nicht erzeugt werden. Der Ein-
fuhrunternehmer hat der Außenhandelsstelle Chemie die von ihm aus
den vorgenannten Ländern bezogenen Farben nach Herkunft und genauer
Artbezeichnung aufzugeben.

Außenhandelsnebenstelle Grobkeramik. Anträge auf Aus- und
Einfuhr von künstlichen Mühlsteinen der Nr. 693 des Statistischen Waren-
verzeichnisses sind bei der A. H. N. Grobkeramik, Berlin W. 8, Jägerstr. 11,
einzureichen. — Für die Aus- und Einfuhr von Lithographiesteinen der
Nr. 683 d ist nunmehr die A. H. N. Natursteine, Linz a. Rh., zuständig.

Die Außenhandelsnebenstelle Glas, Berlin, weist darauf hin, daß
eine Versendung der Originalausfuhrbewilligungen in das Ausland unzu-
lässig ist und im Bedarfsfalle der Antragsteller eine Bescheinigung über
die Erteilung der Bewilligung bei der A. H. N. Glas nachsuchen muß.

— **Ausfuhr nach Rumänien.** Die rumänische Regierung be-
absichtigt, auf Grund des Friedensvertrages, gewisse Forderungen zu stellen.
Es erscheint deshalb ratsam, für Lieferungen nach Rumänien Voraus-
zahlung zu fordern. Von dem Nachweis, daß Vorauszahlung erfolgt
ist, kann abgesehen werden, sofern der deutsche Verkäufer sich verpflichtet,
bei etwaiger Beschlagnahme der Ware oder der Forderung oder bei sonstigen
politischen und wirtschaftspolitischen Maßnahmen durch die rumänische
Regierung, die zu einem teilweisen oder ganzen Verlust der Ware oder
Forderung führen, keine Schadenersatzansprüche an das Reich zu erheben.

Schlichtung von Streitfragen in der Außenhandelskontrolle.
Die Außenhandelsstelle für den Exporthandel hat an den Außenhandels-
ausschuß des Reichswirtschaftsrats das Erachen gerichtet, einen beson-
deren Entscheidungsausschuß, dem keine Mitglieder irgendwelcher Außen-
handelsstelle angehören, einzusetzen, dem u. a. zuzuweisen ist: 1. die
Entscheidung in allen sachlichen Streitfragen zwischen den fachlichen

Außenhandelsstellen und der Außenhandelsstelle für den Exporthandel;
2. die Entscheidung der von fachlichen Außenhandelsstellen gegebenenfalls
zu beantragenden und zu begründenden Verhängung von Sperrn über
Firmen, die der Außenhandelsstelle für den Exporthandel angeschlossen sind.

Das Amtliche Handbuch der Außenhandelskontrolle, bearbeitet
im Reichskommissariat, wird voraussichtlich Mitte Januar seitens der Ver-
lagsbuchhandlung E. S. Mittler & Sohn, Berlin SW. 68, Kochstr. 68/71,
zur Ausgabe gelangen.

Eupen-Malmedy. Als Ausfuhrbewilligungen für den Eigenbedarf
dieser Kreise galten bisher die Berechtigungsscheine der Handelskammer
Eupen, als Einfuhrbewilligung die Ursprungszeugnisse der Handelskammer.
Vom 1. 1. 21 ab bedarf es auch, soweit es sich um Anfuhr für den Eigen-
bedarf und die Einfuhr von Erzeugnissen der Kreise handelt, der Vorlage
von Aus- und Einfuhrbewilligungen. Diese sind bei dem Delegierten
des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Köln auf Grund
von Ursprungs- bzw. Verbleibzeugnissen der Handelskammer Eupen zu
beantragen. Der Delegierte soll die Bewilligung grundsätzlich auf Grund
der Handelskammerzeugnisse erteilen, jedoch im Einzelfall zur Nach-
prüfung und eventuell zur Verständigung mit der zuständigen Außen-
handelsstelle berechtigt sein. Die Zuständigkeit der Außenhandelsstellen
soll durch die bevorstehende Regelung nicht ausgeschlossen werden, sie
müssen jedoch in allen Fällen der Erteilung Abschriften davon an den
Delegierten in Köln einsenden.

Costa Rica. Zollbestimmungen. Die Angaben der den Anträgen
auf Anshändigung von Waren aus den Zollzonen beizufügenden, vom
Eigentümer oder Konsignator der Waren zu unterschreibenden Faktoren
müssen genau mit dem Inhalt der betreffend-n Frachttücke überein-
stimmen, widrigenfalls die gesetzlich vorgesehenen Strafbestimmungen in
Anwendung gebracht werden.

Saarlieferungen. Berechtigungsscheine für Außenhandels-
stellen, kein Begleitpapier. Der Schutzverein für Handel und Gewerbe
im Saargebiet schreibt uns: Die Wiedereinführung des Berechtigungs-
scheins der Handelskammer Saarbrücken für den Versand von Waren nach
dem Saargebiet hat bei zahlreichen Lieferanten, aber auch Behörden den
Glauben erweckt, daß zu den bisherigen Begleitpapieren der Sendung, ins-
besondere zu der Ausfuhrbewilligung, noch der Berechtigungsschein hin-
zukomme. Dies ist nicht der Fall. Der Berechtigungsschein ist der zu-
ständigen Außenhandelsstelle abzuliefern. Er dient dieser als Unterlage
für die Ausfuhrbewilligung. Der Sendung ist der Berechtigungsschein
selbst dann nicht beizufügen, wenn er von einer Außenhandelsstelle dem
Antragssteller zurückgegeben werden sollte.

Polen. Die deutscherseits angeordneten Beschränkungen bei
der Ausfuhr von Waren nach Polen sind bekanntlich dadurch notwendig
geworden, daß die polnische Regierung ihre Verpflichtungen aus dem
deutsch-polnischen Wirtschaftsabkommen vom 22. 10. 19 nicht erfüllt sowie
dieses Abkommen im Januar grundlos für annulliert erklärt und somit
einen vertragslosen Zustand hinsichtlich der deutsch-polnischen Wirtschafts-
beziehungen geschaffen hat. Die Sperrmaßnahmen sind unbedingt er-
forderlich, um die polnische Regierung zu veranlassen, mit dem Deutschen
Reich die von ihr verweigerten Verhandlungen über eine Reihe für Deutsch-
land lebenswichtiger Fragen aus dem Friedensvertrag (z. B. Liquidation,
Option, Artikel 256, Schutz der nationalen Minderheiten) aufzunehmen.
Firmen, die an der Erledigung von Ausfuhranträgen nach Polen besond-res
Interesse haben, tun gut, bei dem hierfür allein zuständigen Reichs-
kommissar für Aus- und Einfuhrbewilligungen, Berlin W. 10, Tiergarten-
straße 31, eingehend begründete Anträge zu stellen. Sobald im Laufe der
Verhandlungen seitens Polens derartige Zugeständnisse gemacht werden,
daß die Möglichkeit besteht, für Erleichterungen der Ausfuhr einzutreten,
wird dieses von der Reichsregierung ohne Verzug im Interesse der deutschen
Industrie geschehen. Weitere Mitteilungen erteilt das Auswärtige Amt,
Abteilung 10, Nürnberg, Aeußere Cramer-Klettstr. 4.

Venezuela. Zollbestimmungen. Nach einer neuerdings erlassenen
Verordnung haben die Warenempfänger auf den laut Art. 147 des Zoll-
gesetzes vorgeschriebenen Einfuhrmanifesten den auf der Konsulatsfaktor
in Landesmünze berechneten Warenwert in Bolivars anzugeben, und
zwar zu dem am Tage der Ankunft des Schiffes in Caracas geltenden
Kurse, den das Finanzministerium den Zollbehörden jeweils mitteilt. Die
nach dem deklarierten Werte der Waren zu zahlenden Zollsätze werden
entsprechend in Bolivar umgerechnet.

Die Lage in Industrie und Handel.

Großbritannien. Zum Schutz der Keramikindustrie fordern die
British Pottery Manufacturers Federation und der National Council der
Töpferei-Industrie vom Handelsamt den Erlaß einer Verordnung, wonach
alle eingeführten Töpferwaren den Namen ihres Herstellungslandes tragen
müssen. Es soll damit angeblich das Publikum davor bewahrt werden,
die minderwertigen Waren des Auslandes als englische Erzeugnisse zu
betrachten. Die Maßnahme soll vorwiegend die riesige japanische Einfuhr
eindämmen.

Schweden. Reiche Mineralfunde, darunter Magnesit, Blei und
Graphit, sind in Kronomarkerna im nördlichen Schweden gemacht worden.
Das Ergebnis der von einer Kommission vorgenommenen Untersuchung wird
als sehr befriedigend betrachtet. Eine eingehende Sichtung der Funde hat
begonnen.

Vereinigte Staaten. An elektrotechnischem Porzellan macht
sich ein fühlbarer Mangel geltend. Hauptsächlich fehlen Hochspannungs-
Isolatoren, doch besteht auch Knappheit an gewöhnlichem Isolier-Porzellan,
wie Knöpfen, Röhren und Klämmern.

Geschäftliche Mitteilungen.

Mosaikplattenfabrik Deutsch-Lissa, Deutsch-Lissa. Der Betrieb ist mit dem 1. 12. 20 auf die Firma Villeroy & Boch, Mettlach, übergegangen. Dem seitherigen Direktor Gudmund Dahl ist Prokuraelzeichnung übertragen worden.

O. Titels Kunsttöpferei, A.-G., in Ligo., Berlin. Die G.-V. genehmigte die per 14. 9. 20 angemachte Liquidations-Schlußrechnung. Nachdem die letzte Rate mit \mathcal{M} 178 je Aktie angeschlossen ist, ist das Vermögen der Gesellschaft bis auf den Betrag von \mathcal{M} 6389 verteilt. Die Aktionäre haben etwas über 37% aus der Liquidationsmasse erhalten.

Ullersdorfer Werke, A.-G., Nieder-Ullersdorf. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 600 000 auf \mathcal{M} 1,1 Mill. Von den neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien wurden \mathcal{M} 500 000 als Stammaktien der allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Leipzig, mit der Verpflichtung überlassen, sie den alten Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 130% anzubieten. Die restlichen \mathcal{M} 100 000 neuen Aktien werden als 6% Vorzugsaktien ausgegeben.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Oeslau. Die am 8. 1. 21 stattgehabte a. o. G.-V. war nicht beschlußfähig, da die anwesenden 32 Teilnehmer mit 1270 Stimmen nicht die vorgeschriebenen zwei Drittel des \mathcal{M} 2 Mill. betragenden Aktienkapitals vertraten. Den Tagesordnungspunkt betraf die Beschlußfassung über die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. neuer Aktien zu je \mathcal{M} 1000. Die neue a. o. G.-V. ist auf den 16. 2. 21, 3 Uhr n., Gesellschaftshaus, Coburg, anberaumt.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln-Ehrenfeld. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn \mathcal{M} 883 777; Dividende 25%; Abschreibungen \mathcal{M} 91 653.

Hannoversche Glashütte, Hannover-Heinholz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 563 786; Dividende 15%, Bonns 15%; Abschreibungen \mathcal{M} 22 823.

Hallesche Pfäffnerschaft, A.-G., Halle. Die a. o. G.-V. beschloß eine Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 7 Mill. auf \mathcal{M} 21 Mill. Die Aktien übernimmt ein Bankkonsortium unter Führung des Bankhauses Lehmann, Halle, zu 115% und bietet sie den alten Aktionären im Verhältnis 2:1 zu 120% an. Die Kapitalerhöhung geschieht für Neuanschaffungen und vornehmlich zum Aufschluß neuer Grubenfelder bei Senftenberg. Die Gesellschaft hat im abgelaufenen Geschäftsjahr recht gut gearbeitet. Man hat nicht nur die Unterbilanz des Vorjahres in Höhe von \mathcal{M} 5,2 Mill. ausgleichen können, sondern wird auch eine Dividende ausschütten, deren Höhe jedoch erst Ende Februar bestimmt werden kann.

Volle Betriebsaufnahme bei den Karl Zeiß-Werken, Jena. Bei den Werken, die in letzter Zeit starke Betriebseinschränkungen hatten vornehmen müssen, sind neuerdings so zahlreiche Aufträge eingelaufen, daß der Betrieb in vollem Umfange wieder aufgenommen werden konnte.

Erste Bayerische Graphitbergbau-A.-G., Untergriesbach. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn \mathcal{M} 3007, um den sich der Verlustvortrag auf \mathcal{M} 701 699 ermäßigt; Abschreibungen \mathcal{M} 195 711. — Nach dem Bericht des Vorstandes hat sich die Geschäftslage im abgelaufenen Berichtsjahr gegenüber dem Vorjahr weiterhin verschlechtert, eine Erscheinung, die bedauerlicherweise im laufenden Jahr fortanert.

Chemische Fabrik „Elektro“, G. m. b. H., Flörsheim a. M. Nachdem die Firma im vergangenen Jahre einen modernen Fabrikbau in Flörsheim a. M. errichtet hat, ist sie jetzt Großproduzent in sämtlichen Salzen für technische Zwecke. Das kaufmännische Bureau des Unternehmens befindet sich in Wiesbaden.

Das Konkursverfahren über das Vermögen des verstorbenen Ofen- und Heizmeisters Ferdinand Zuckner, Reichenau, wurde nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

General-Versammlungen.

Triptis-A.-G., Triptis: a. o. G.-V. 1. 2. 21, 11½ Uhr v., Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt: a. o. G.-V. 31. 1. 21, 4 Uhr n., Geschäftsräume, Unterweißbach. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 4 Mill.

Wilhelm Gail'sche Tonwerke, A.-G., Gießen: a. o. G.-V. 3. 2. 21, 5½ Uhr n., Geschäftsräume der Georg Philipp Gail, A.-G., Gießen. T.-O.: Satzungsänderung.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Oeslau: a. o. G.-V. 16. 2. 21, 3 Uhr n., Gesellschaftshaus, Coburg. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill.

Stolberger A.-G. für feuerfeste Produkte, Stolberg: a. o. G.-V. 28. 1. 21, 11½ Uhr v., Amtsstube des Notars Dr. Bicheroux, Aachen. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, A.-G., vorm. S. Oppenheim & Co., Hannover: a. o. G.-V. 28. 1. 21, 12 Uhr m., Kestens Hotel, Hannover. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln-Ehrenfeld: a. o. G.-V. 25. 1. 21, 12 Uhr m., Sitzungssaal des Bankhauses J. H. Stein, Cöln. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 600 000.

Radebeuler Guk- und Emailierwerke, vorm. Gebr. Gebler, Radebeul: a. o. G.-V. 5. 2. 21, 11½ Uhr v., Sitzungssaal des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2,5 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 0,5 Vorzugsaktien.

Reinstrom & Pils, A.-G., Schwarzenberg i. Sa.: a. o. G.-V. 12. 2. 21, 11 Uhr v., Sitzungssaal der Commerz- und Privat-Bank, A.-G., Filiale Leipzig. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2,2 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill.

E. Wunderlich & Comp, A.-G., Altwasser: o. G.-V. 5. 2. 21, 12 Uhr m., Sitzungszimmer der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Abteilung Dresden.

Messen und Ausstellungen.

Reichszuschuß für die Leipziger Messe. Für 1921 beantragt das Meßamt eine Erhöhung des Reichszuschusses, der 1917 und 1918 je \mathcal{M} 700 000, 1919 \mathcal{M} 1,2 Mill. und 1920 \mathcal{M} 2 Mill. betrug, auf \mathcal{M} 20 Mill. Diese Summe soll anschließend der Auslandspropaganda dienen. Ein mindestens gleich hoher Betrag soll durch die an der Messe direkt interessierten Faktoren aufgebracht werden.

Für die internationale Mustermesse Brüssel 1921 sind nunmehr die Tage vom 4.—20. 4. 21 in Aussicht genommen. Anmeldeschluß ist nach Mitteilung des Anstellungs- und Messe-Amtes der Deutschen Industrie der 1. 2. 21.

Industrielle Neuheiten.

Berichtigung. Der in Nr. 1, S. 6, beschriebene Atemschützer „Lix“ wird nicht, wie dort angeführt, von der Gesellschaft für Verwertung chemischer Produkte m. b. H., Berlin O. 17, sondern von der Firma Chemische Werke, vormals Auergesellschaft m. b. H., Kommanditgesellschaft, Berlin O. 17, hergestellt.

Soziale Bewegung.

Mitwirkung des Angestelltenrats bei Einreihung in Tarifgruppen. Aus dem § 78 Nr. 1 B. R. G. ergibt sich das Recht des Angestelltenrats, bei der Einreihung der einzelnen Angestellten in die Gruppen des Tarifvertrags mitzuwirken. Allerdings gilt dies nur für Angestellte im Sinne des § 12 des Gesetzes. Soweit für solche Angestellte eine tarifliche Regelung nicht besteht, hat der Angestelltenrat nach § 78 Nr. 2 das Recht, im Benehmen mit den beteiligten wirtschaftlichen Vereinigungen bei der Regelung der Gehaltsverhältnisse mitzuwirken. Diese Mitwirkung würde darin bestehen, daß er mit dem Arbeitgeber über die Gehaltsätze dieser Angestelltengruppen verhandelt und solche vereinbart, oder wenn eine Vereinbarung nicht zustande kommt, den Schlichtungsausschuß zur Vermittlung anruft. Der Angestelltenrat kann aber den einzelnen Angestellten nicht hindern, unabhängig hiervon einen Einzelarbeitsvertrag mit dem Arbeitgeber zu schließen. Er wird also, wenn es sich um eine kleine Anzahl höherer Angestellter handelt, zweckmäßigerweise nicht ohne deren Einvernehmen mit dem Arbeitgeber verhandeln. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 2. 6. 20 — I A 1767.)

Verbände.

Verband der Deutschen Weißhohlglasindustrie, G. m. b. H., Berlin. Im Anzeigenteil dieser Nummer macht der Verband bekannt, daß laut Gesellschaftsbeschuß vom 14. 12. 20. der Verband mit Ablauf des Jahres 1920 aufgelöst ist. Zum alleinigen Liquidator ist bestellt der bisherige Geschäftsführer Dr. jur. Hans Schmitz, Berlin-Halensee. Die Gläubiger werden aufgefordert, ihre Ansprüche, nicht, wie in Nr. 2, S. 17, irrtümlich veröffentlicht wurde, bei dem Liquidator, sondern bei der Gesellschaft, Berlin W. 57, Göbenstraße 10, anzumelden.

Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels. Der deutsche Ein- und Ausfuhrhandel mit seinen Spezialorganisationen in den größeren Hafenplätzen Deutschlands war während des Kriegs lose zu einem Ausschuß der Ein- und Ausfuhrhandelsverbände zusammengeschlossen worden. Nunmehr ist in Form des Reichsverbandes des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels eine Organisation mit dem Sitz in Berlin geschaffen und bereits angebahnt worden.

Versicherungen.

Preiserhöhung für die Beitragsmarken der Invalidenversicherung. Der Reichstag hat beschlossen, den Rentenempfängern eine besondere Zulage zu gewähren, und zur Schaffung der erheblichen Mittel hierzu die Preise der Beitragsmarken zu verdoppeln. Diese Verdoppelung bezieht sich auch auf etwaige rückständige Beitragsleistung, selbst wenn den Arbeitgeber irgend ein Verschulden für den Markenrückstand nicht trifft. Wer also bisher Marken V. Klasse zu \mathcal{M} 1,40 verwenden mußte, hat jetzt für diese \mathcal{M} 2,80 zu bezahlen. Die Marken lauten noch auf die alten Beträge, weil die Herstellung neuer Werte längere Zeit beansprucht hätte.

Versicherungspflicht gegen Krankheit bei vorübergehender Betriebsunterbrechung. Die Versicherungspflicht gegen Krankheit und damit die Pflicht zur Zahlung der Kassenbeiträge ist nach § 165 der Reichsversicherungsordnung an die Voraussetzung geknüpft, daß ein entgeltliches Beschäftigungsverhältnis besteht. Ein solches liegt nach herrschender Auffassung regelmäßig auch dann vor, wenn Arbeitnehmer infolge vorübergehender Betriebsunterbrechungen ohne Beschäftigung und Verdienst sind, sofern das Arbeitsverhältnis nicht durch Kündigung gelöst ist. Dabei ist es unerheblich, ob die Arbeitnehmer während der Zeit der vorübergehenden Arbeitseinstellung nach § 9 Abs. 2 der Verordnung über Erwerbslosenfürsorge oder nach ihren allgemeinen Bestimmungen Erwerbslosenunterstützung erhalten. Die Pflicht des Trägers der Erwerbslosenfürsorge zur Versicherung tritt jedenfalls erst mit der Auflösung des Arbeitsverhältnisses ein. Danert die vorübergehende Arbeitseinstellung jedoch längere Zeit an und bezieht der Arbeitnehmer deshalb die volle Erwerbslosenunterstützung, nachdem seine Bedürftigkeit festgestellt ist, so kann ihm nicht ohne Härte zugemutet werden, die zum Teil erheblichen Versicherungsbeiträge weiter zu entrichten. Die Träger der Erwerbslosenfürsorge können daher in diesen Fällen die auf die Arbeitnehmer ent-

fallenden Beiträge zu Lasten der Erwerbslosenfürsorge übernehmen. Die hierdurch entstehenden Anwendungen dürfen jedoch die Beträge nicht überschreiten, die von den Trägern der Erwerbslosenfürsorge aufzuwenden wären, wenn sie selbst den Unterstützungsempfänger nach Maßgabe der §§ 12a ff. der Verordnung über Erwerbslosenfürsorge versichern würden. (Beschluß des Reichsarbeitsministers vom 9. 11. 20 — I C 6548/20)

Firmenregister.

Deutschland.

Carl Schumann, Porzellanfabrik, Arzberg. Der frühere Mitarbeiter Carl Weiß wurde zum Direktor ernannt. Den langjährigen Mitarbeitern Fritz Bieß und Coristof Gack wurde Gesamtprokura erteilt. Die Vertretung erfolgt durch den Direktor und einen Prokuristen, oder durch zwei Prokuristen gemeinschaftlich.

C. A. Lehmann & Sohn, Kahla. Die Kaufleute Otto Eberlein und Arthur Böhme, beide in Kahla, haben Gesamtprokura.

A.-G. Porzellanfabrik Kloster Veilsdorf, Kloster Veilsdorf. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,4 Mill. auf \mathcal{M} 2 Mill. ist durchgeführt.

Ofen-, Porzellan- und Tonwarenfabrik Mügeln, G. m. b. H., Mügeln. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 600 000 auf \mathcal{M} 1,2 Mill. erhöht worden.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,875 Mill. auf \mathcal{M} 4,5 Mill. ist erfolgt.

Sächsische Keramische Werke, G. m. b. H., Coswig. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Coswiger Brannglasiertetonwarenfabrik, e. G. m. b. H., Coswig. An Stelle des ausgeschiedenen Töpfers Hermann Gärtzschmann, Coswig, wurde Töpfer August Hänisch, Coswig, in den Vorstand gewählt.

Somag Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meißen. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,25 Mill. auf \mathcal{M} 2,5 Mill. ist erfolgt.

Tonwerk Kolbemoor, Steinbeis und Genossen, A.-G., Kolbemoor. Die Kapitalerhöhung von \mathcal{M} 0,8 Mill. auf \mathcal{M} 1,6 Mill. ist durchgeführt.

Oberschlesische Schamotte-, Kaolin- und Tonwerke, G. m. b. H., Rothens b. Oppeln. Kaufmann Johannes Sobawa wurde zum zweiten Geschäftsführer bestellt.

Zwickauer Schamotte- und Klinkerfabrik, vorm. Feodor Helm, G. m. b. H., Zwickau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist die Kammeratswitwe Emma Franziska Helm, geb. Zeidler, Bad Lansick.

L. Reppert Sohn, G. m. b. H. in Liq., Friedrichsthal. An Stelle des abberufenen Bücherrevisors Gustav Scholz wurde Filialleiter Dr. August Goergen, Saarbrücken, zum alleinigen Liquidator ernannt.

W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,4 Mill. auf \mathcal{M} 2,4 Mill. ist erfolgt.

Krystallglasfabrik vorm. Steigerwald Regenhütte Max Burmester und Mariane von Streber-Steigerwald, Regenhütte. Buchhalter Willy Weithenauer, Regenhütte, hat Prokura.

Vereinigte Lansitzer Glaswerke, A.-G., Weißwasser O.-L. Nach Uebertragung des Vermögens der Gesellschaft als Ganzes an die A. E. G., Berlin, gegen Gewährung von Aktien dieser Gesellschaft unter Ausschluß der Liquidation und ohne Kapitalerhöhung ist die Gesellschaft aufgelöst und die Firma erloschen.

Robert Müller, Glasbläserei, Essen. Die Firma und die Prokura ist erloschen.

Ernst Schupp, Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik, Langewiesen. Glasbläser Arno Schupp, Langewiesen, hat Prokura.

Neue Produktiv-Genossenschaft, e. G. m. b. H. für chem.-pharm. Glaswaren für Neuhaus a. Rwg. und Umgegend, Neuhaus a. Rwg. Kaufmann Martin Leißner und Glasbläser Arno Trant sind aus dem Vorstände ausgeschieden, an Stelle des letzteren ist Glasbläser Rudolf Otto Pröschold, Neuhaus, eingetreten.

Mittelrheinische Glas- und Spiegelmanufaktur W. Steenebrügge & Co., Neuwied. Die Ehefrau des Kaufmanns Wilhelm Steenebrügge, Hedwig, geb. Gruener, Neuwied, hat Prokura. Geschäftsleiter Friedrich Busch, Niederbieber-Segendorf, und Kaufmann Willy Christian, Neuwied, haben Gesamtprokura.

Adler-Glasstein-Industrie, G. m. b. H., Zittau. Fabrikation imitiert Edelsteine und Diamanten. Stammkapital: \mathcal{M} 21 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Josef Mieth, und Albert Hahn, beide in Gablonz a. N., und Fabrikant Seraphim Rumler, Zittau.

Echinger & Kleiber, Glaskunstwerkstätten, G. m. b. H., Zwiesel. Veredelung des Glases und Vertrieb desselben. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind die Kunstgewerber Hans Echinger und Franz Kleiber, beide in Zwiesel. Sie sind gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Glaskunstwerkstätten Echinger & Kleiber, Zwiesel. Die Gesellschaft ist infolge Uebertrags des Geschäfts nebst Firma auf Echinger & Kleiber, Glaskunstwerkstätten, G. m. b. H., Zwiesel, aufgelöst.

Herman Geruog, Mannheim. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen. Die Prokura des Karl Rösch ist erloschen.

Hermann Hofmeister, Jena. Handel mit Ofen, Herden, Fußboden- und Wandplatten. Inhaber ist Töpfermeister Hermann Hofmeister, Jena.

Edm. von König, Heidelberg. Die Firma ist erloschen.

Edm. von König, G. m. b. H., Heidelberg. Fortbetrieb der bisher unter der Firma Edm. von König, Heidelberg, betriebenen Kunsthandlung, Kunstgewerbehaus und Kunstverlag nebst Nebenbetrieben. Stammkapital: \mathcal{M} 300 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Otto von König und Ernst Holl, beide in Heidelberg.

Medizinglas-Vertriebs-Gesellschaft Birkel & Co., Düsseldorf. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Ludwig Birkel, Philipp Steinbach und Dr. med. Georg Pausquens, sämtlich in Düsseldorf.

Friedrich Greiner, München. Schmelzfarbenerzeugung und Großhandel mit keramisch-chemischen Produkten. Inhaber ist Chemiker Friedrich Greiner, München.

Grubenbetriebsgesellschaft Martin & Pageustacher m. b. H., Guckheim. Betrieb von Ton- und Quarzgruben sowie Vertrieb von feuerfesten Rohmaterialien aller Art. Stammkapital: \mathcal{M} 240 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Gustav Martin, Kurt Wagner und Dr. Ingenieur Georg Kassel, sämtlich in Cöln-Mülheim.

Sächsische Kaolin-Werke, G. m. b. H., Kemnitz. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 275 000 auf \mathcal{M} 800 000 erhöht worden.

Union Sächsisch-Böhmische Ton- und Kaolinwerke, G. m. b. H., Zwickau. Die Firma ist erloschen.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

B. 91 015. Elektrischer Durchführungsisolator. Dipl.-Ing. Paul Böning, Mannheim, Prinz-Wilhelm-Straße 18. 1. 10. 19.

B. 92 779. Hängeisolator für Hochspannung. Bergmann-Elektrizitäts-Werke, A.-G., Berlin. 10. 2. 20.

B. 93 364. Verfahren zur Herstellung homogener feuerfester Massen aus Grundbestandteilen verschiedener Art und Herkunft. Bunzlauer Werke Lengersdorf & Comp., Bunzlau, Schles. 26. 3. 20.

G. 50 873. Pumpkasten für die Herstellung von Vakuumgefäßen. Gesellschaft für Verwertung chemischer Produkte m. b. H., Komm.-Ges., Berlin, u. Dr. Max Volmer, Berlin, Klopstockstr. 4. 7. 5. 20.

J. 19 323. Ampulle mit Nadel. Dr. André Jousset, Paris, u. Dr. Pierre Laurent, Bois-Colombes, Seine. 26. 4. 19. Frankreich 27. 4. 18 und 5. 2. 19.

Q 1112. Verschluss für Konservierungsgefäße aus Glas, Porzellan, Steingut, Ton und dergl. Dr. Hans Quilitz, Berlin, Kalmbacher Str. 12. 31. 5. 20.

Ertellungen.

333 063. Kabeleinführungsisolator. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Kosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 3. 12. 18.

333 080. Brillenglasschneidemaschine. A. Schumann, Düsseldorf. 5. 9. 19.

333 147. Hohlstrangpresse für keramische Massen. Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G., Oberlind bei Sonneberg, S.-M. 16. 12. 19.

333 190. Konservierungsgefäß oder dergl. Wilhelm Julius Bastian, Schiedam, Holland. 5. 2. 20. Holland 25. 10. 18.

333 191. Konservierungsgefäß. Hans von Joeden, Neunkirchen, Post Nübbelfeld, Kr. Flensburg. 16. 9. 17.

333 241. Werkstückspindelträger für Maschinen zum Schleifen kegelförmiger Bauteile aus Glasaufeln. Emil Hardt, Coburg, Gerbergasse 2. 30. 8. 19.

333 242. Zentrier-Klemmvorrichtung für Kelchgläser. Société Anonyme Four & Procédé Mathy, Lüttich, Belgien. 28. 8. 19. Belgien 3. 3. 19.

333 292. Mit dem Ringofen verbundene, beiderseits der Ofenschnecke angeordnete Trockenanlage für Tonformlinge. Heinrich Fehmer, Bahnhof Mansfeld, Prov. Sachsen. 15. 8. 18.

333 463. Milchkanne- und Flaschenverschluss. Friedrich Büscher, Düsseldorf, Henrietenstr. 3. 15. 8. 19.

333 465. Siphonkopf. Gustav Göttl, Aussig, Elbe. 30. 5. 14.

333 466. Entleerungsverschluss. August Oscar Schmalz, Schluderstraße 2, und Georg Hundhammer, Kiblerstr. 16, München. 5. 5. 20.

Oesterreich.

Aufgebote.

Flaschentransporteur mit zwischen dem Kühllofen und dem Arbeitsstellen in entgegengesetzten Richtungen geneigt angeordneten Bahnen für den Transport der Flaschenhalter: Eine oder eine Anzahl Bahnen sind nahe ihrem Ende etwa kreisförmig abgebogen und laufen dann in Querrichtung ungefähr wagrecht weiter, wobei ungefähr senkrecht nützlich dem Anfangspunkt des abgebogenen Bahnteiles ein Anschlag vorgesehen ist, der dem wagrechten Endteil der Bahn ungefähr gleichläuft und vorzugsweise etwas niedriger als dieser liegt. Internationale Maatschappij Tot Exploitatie Van Octrooien, Zutphen (Niederlande). 4. 3. 18. Niederlande 24. 5. 16.

Verfahren zur Erzeugung von Filtersteinen durch Brennen geformter Gemische von Syenit, Ton und Kieselgur: 4 bis 6 Teile Syenit und 3 bis 4 Teile Ton und 1 Teil Kieselgur werden vermischelt und die daraus in bekannter Weise geformten Gegenstände bei heller Rotglut (etwa 800 bis 900° C.) gebrannt. Samuel Kohn, Kaufmann, Wien. 14. 3. 18.

Verfahren zur Herstellung von künstlichen Mühlsteinen für Naßmühlerei aus einer Mischung von Chlormagnesiumlauge, Magnesiumhydroxyd und Quarz, Karborundum, Schmirgel oder Schmirgelsatz sowie Zusatz von öl- oder fetthaltigen Stoffen: Dem Magnesiumhydroxyd setzt man, bevor dieses in der Chlormagnesiumlauge aufgeschlossen wird, feingepulvertes Wachs, Zeresin, Stearin, Paraffin oder dgl. zu. Max Mudrack, Fabrikant, Wolfenbüttel. 21. 12. 18. Deutsches Reich 2. 5. 18.

Verfahren zur Herstellung doppelwandiger Glasgefäße nach Weinhold-Dewar unter Verschmelzung der beiden Mündungsänder der ineinandergesteckten Einzelteile mit der Gebläselampe: Das Doppelgefäß wird unmittelbar im Anschluß an die Verschmelzung in eine hocherhitzte Hölse aus Metall, Asbest oder anderem hitzebeständigem Stoffe gesteckt und mit dieser ohne Verzug in einen gleichfalls auf hohe Temperatur vorgewärmten Ofen gebracht, worin es, nachdem zunächst die Ofentemperatur noch höher gesteigert worden, langsam abkühlt. Isola Gesellschaft für Wärme- und Kälte-Isolierung m. b. H., Berlin. 30. 4. 19. Deutsches Reich 18. 10. 15.

Vorrichtung zum Pressen von gelochten Gegenständen aus Glas mit einem Preßstempel und daran sitzenden Lochdornen: Die Lochdornen sind in dem Preßstempel in dessen Bewegungsrichtung nachgiebig verschlebbar derart gelagert, daß sie beim Niedergang des Preßstempels zunächst die Glasmasse durchdringen und dann gegen die Matrize nachgeben, bis der Preßstempel den Preßhub beendet hat. Société anonyme Compagnie Générale du Verre, Luxemburg. 2. 10. 19. Deutsches Reich 18. 10. 18.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

760 559. Blumentopf mit seitlich angeordneten Wasserausflußöffnungen und mit demselben fest verbundenem Topfuntersatz. August Buck, Augsburg, Aeußeres Pfaffengäßchen E. 203. 5. 11. 20.

760 664. Luftzuführungsventil zum Öffnen von Eindunstgläsern. Jakob Schrenk, Schweningen a. N. 3. 11. 20.

760 712. Konservenglasverschluß. Heinrich Geering, Basel, Schweiz. 31. 3. 19.

760 757. Gelenkige Kupplung für die Antriebswelle bei optischen Schleif- und Poliermaschinen.

760 758. Gelenkige, zwangsläufige Mitnehmerverbindung der oberen Schleifschale für optische Schleif- und Poliermaschinen.

760 759. Sichtbare Einstellung des Drucks der Schleifschalen für optische Schleif- und Poliermaschinen.

760 760. Regulierbare Federbelastung der Schleifschalen für optische Schleif- und Poliermaschinen.

760 761. Hebelanordnung für Ausrücker an optischen Schleif- und Poliermaschinen.

760 762. Selbsttätige Feststellung des Mechanismus der „Bewegung“ beim Hochstellen derselben für optische Schleif- und Poliermaschinen.

Franz Kuhlmann, Rüstringen-Wilhelmshaven. 18. 11. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittelung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

1. Gibt es ein anderes Verfahren, um abgeschliffene fehlerhafte Stellen auf glasiertem Porzellan zu polieren, als mittels Pappelholz-Rädchen und Glasur? Das Polieren gelingt uns nicht so gut, wie in manchen Fabriken. Welche Tourenzahl müssen die Schleifscheiben machen, und zwar bei welchem Durchmesser der Rädchen? Vielleicht ist auch die Qualität der Schleifrädchen schuld, denn wir lassen uns diese von einem Drechsler machen, der nicht Spezialist ist. Welche Spezialfirmen in Oberfranken fertigen diese Schleifrädchen an?

Erste Antwort: Ich bin nicht der Meinung, daß Ihre Schleifrädchen und deren Tourenzahl schuld sind, denn diese haben doch nur den Zweck, durch Reibung zu polieren und das tun sie, wenn nur einigermaßen Reibung vorhanden ist. Der Fehler liegt an der zähen schwerflüssigen Glasur, die niemals den Glanz annehmen kann, wie eine weichere glasige Glasur, die viel mehr funkt und glänzt.

Zweite Antwort: Das Polieren der abgeschliffenen Stellen geschieht am besten mit weichem Pappelholz und feiner reiner Glasur. Grundbedingung für die Erzielung von Hochglanz ist das Schleifen mit feinem abgezogenen Natur- bzw. Carborundumstein. Die Tourenzahl kann verschieden sein, von 800 bis 1200. Der Durchmesser der Polierädchen beträgt in der Regel von 20 cm abwärts bis zu 1 cm. Die Herstellung ist die denkbar einfachste. Am besten kauft man ein möglichst junges Stück Stammholz (auf feuchtem Boden gewachsen, weil es weicher ist als trocken gewachsenes) und läßt davon Scheiben in der Stärke von 15–20 mm von der Stirnseite schneiden. Das Anßgießen der Gewindeführung geschieht mit reinem Blei, daß Abdreben mit Abdreiseisen oder Porzellanscherben. Daß ein Drechsler die Rädchen anfertigt, wird wohl ein vereinzelter Fall in der Branche sein, da ja bekanntlich ein Rädchen nach dem Polieren von 1000–3000 Stück nachgedreht werden muß. Es ist besonders darauf zu achten, daß die Glasur vor dem Polieren feucht aufzutragen ist, da sonst braune (verbrannte) Flecken entstehen. Es werden auch zum Polieren Filzscheiben (Rädchen) verwendet, hauptsächlich zum Nachpolieren, da dieselben jeden matten Schein beseitigen. Auch zum Abpolieren von Gold und Schweißflecken sind letztere sehr zu empfehlen.

Dritte Antwort: Im allgemeinen werden fehlerhafte Stellen auf glasiertem Porzellan mit keramisch gebundenen Carborundum-Schleifscheiben feiner Körnung abgeschliffen. Der Durchmesser der Scheibe schwankt je nach der Größe der zu schleifenden Gegenstände zwischen 100 und 200 mm bei 10–20 mm Dicke. Das Schleifen selbst geschieht zweckmäßig naß, da auf diese Weise das Schleifrad besser angreift und ein Schmieren desselben hintangehalten wird. Bei Naß-Schliff ist auch ein Erhitzen des zu schleifenden Porzellankörpers völlig ausgeschlossen. Nach dem Schleifen werden die Schliffstellen mit Polierädern aus weichem Holz oder Kork unter Zuhilfenahme feiner Pulver, wie Feldspat, Bimsstein, Porzellanmasse oder feingemahlener Porzellanscherben poliert. Um eine gute Hochglanzpolitur zu erzielen, ist die Wahl des Schleifsteines von größter Wichtigkeit. Es ist sehr leicht möglich, daß Ihr Schleifstein zu grobkörnig ist und dadurch feine Risse hinterläßt, die sich schwer wegpolieren lassen und sonach den Glanz der Polierstelle beeinträchtigen. Auf die Qualität der Holzscheiben kommt es weniger an. Anverwandte gute Erfahrungen sind in letzter Zeit mit Spezialscheiben Marke Kristallin der Firma Guillaume Werk in Basel a. Rh. gemacht worden. Sie zeichnen sich neben einer großen Schnittfähigkeit durch einen äußerst feinen Schliff aus, sodaß das nachfolgende Polieren keine Schwierigkeiten bereitet. Als richtige Tourenzahl werden 800 bis 400 Umdrehungen angegeben. Bei Verwendung dieser Scheiben können Sie unbedenklich nach wie vor die Polierädchen von Ihrem Drechsler anfertigen lassen.

2. In unserem Rundofen mit überschlagender Flamme (Holzfeuerung) brennen wir schwarzglasierte Schalterteile. In letzter Zeit kommt es sehr

häufig vor, daß eine Seite der Schalterteile blind und aufgeköcht herauskommt, während an denselben Stücken die Seite nach dem Rande der Kapsel zu immer einwandfrei ist. Woran kann der Fehler liegen?

Erste Antwort: In Ihrer Frage fehlt die Angabe, ob es sich um Porzellan- oder Steingut handelt, desgl. die Zusammensetzung der Glasur und die Angabe der Oxyde, die Sie als schwarze Farbkörper verwenden. Die Antwort auf Ihre Frage kann daher auch nur ganz so allgemein erfolgen, als die Frage selbst gehalten ist. Blind und blasig werden Glasuren einmal, wenn sie nicht hoch genug gebrannt sind, sodann wenn Galle-Abscheidungen, also Sulfatbildungen vorkommen (wobei die Schwefelsäure aus den Brenngasen, manchmal auch aus den Rohmaterialien stammen kann), endlich, wenn Gase aus der Glasur sich entwickeln zu einer Zeit, da sie schon glatt geflossen ist, also beim Verräuchern des Brandes oder bei Sauerstoff- oder Schwefelsäure-Entwicklung aus schlecht geglühten Oxyden. Die genannten Ursachen geben auch gleich die Abhilfe an. Gegen Schwefelsäure wirkt auch sehr gut ein Gehalt von ungefrittetem Bleiweiß auf der Mühle.

Zweite Antwort: Der Fehler ist dadurch verursacht, daß sich während des ersten Teils der Brennperiode Kohleteilchen im Scherben des Stückes ablagern, die darin bleiben, wenn sich die Glasur bereits geschlossen hat. Beim weiteren Fortschreiten der Ofentemperatur kommen diese eingeschlossenen Kohleteilchen zum Verbrennen und die dadurch entstehenden Gase treiben dann beim Entweichen die Glasur in der geschilderten Weise an. Die Gründe für die Ablagerung selbst sind darin zu suchen, daß Sie in letzter Zeit vielleicht nasser Holz verfeuert als vorher, was sich ev. schon durch die Witterung erklären ließe. Dadurch erhalten die Feuergase, besonders am Beginn des Brandes, wo die Feuerkästen noch nicht heiß gehen, einen ziemlich hohen Gehalt an Feuchtigkeit, der die Ablagerung von Ruß bedeutend fördert. Verstärkt wird diese Ablagerung noch dadurch, daß ganz frisch glasierte, also sehr feuchte Stücke eingefüllt werden. An der dem Kapselrand zugekehrten Seite vermag die beim Niederbrennen der Schürung reiner und trocken werdende Flamme den Kohlenstoff wegzuziehen; bevor diese Wirkung aber auf der inneren Seite eintreten kann, gibt der Brenner frisch auf, und die Ablagerung wird verstärkt. Der Mißstand wird noch dadurch begünstigt, daß farbige Glasuren infolge der beigemischten Farbkörper leichter flüssig sind als die weiße Glasur, also eher fließen. Zur Beseitigung des Fehlers ist auf folgendes zu achten: Trockenes Brennmaterial; die glasierten Stücke einige Zeit trocknen lassen; die Feuerkästen niederbrennen, so lange noch flackernde Flammen vorhanden, dann erst frisch aufgeben; vielleicht auch die Glasur etwas härter einstellen.

Dritte Antwort: Nachdem Sie festgestellt haben, daß die Schalterteile an der Seite nach dem Rande der Kapsel zu einwandfrei sind, so liegt der Fehler nur am Brennen und ungenügenden Verschließen der Kapseln. Sie müssen vor allem darauf sehen, daß beim Aufeinandersetzen der Kapseln beim Einsetzen des Ofens ein Tonstrang rundum so aufgelegt wird, daß immer die obere Kapsel die untere gut verschließt. Sind Kapseln am Rande beschädigt, so müssen diese Stellen außerdem noch verschmiert werden; dieses ist auch der Fall, wenn Risse usw. vorhanden sind. Beim Garbrand ist zu beobachten, daß eine Probe gezogen wird, wenn der vorletzte Kegel fast niedergegangen ist. Man gibt dann gewöhnlich noch ein oder zwei Feuer und schmiert zur gegebenen Zeit die Feuerungen zu. Bekanntlich wird der Ofen im Innern dann gleichmäßig, und die Hitze steigt noch etwas, sodaß der letzte Kegel noch fällt oder sich wenigstens neigt. Auf diese Weise wird der Ofen nicht zu hoch angebrannt und ein Aufköchen der Glasur vermieden. Natürlich muß der Ofen im übrigen einwandfrei gebrannt werden.

Vierte Antwort: Schwarz enthält als Hauptbestandteil Kobaltoxyd; dieses kocht an, wenn von SK 02a, dem Übergangskegel an bis SK 9 Luft in den Ofen kommt. Man muß also durch Reduktion davor

Kobaltoxydul zu erhalten suchen, denn tritt in dieser Zeit Luft in den Ofen, so bildet sich Kobaltoxyd. Lert man dann wieder an, so entsteht Ranch, der dem Oxyd Sauerstoff entzieht und wieder Oxydul bildet. Der frei gewordene Sauerstoff aber bläht naturgemäß die Glasur auf und diese erscheint aufgeköcht. Sie müssen also vom Übergang, der keinesfalls unter SK 02a stattfinden darf, besser erst bei SK 3a, wie das in Bayern allgemein üblich ist, immer Holz auflösen; brennt es in dieser Zeit bis SK 9 nieder, so gelangt Luft in den Ofen und der Fehler entsteht, der durch kräftiges dauerndes Anfliegen sich vermeiden läßt.

3. Bitte um Angabe eines Versatzes mit Meißner Ton zur Herstellung von Stringutstanzmasse für elektrische Pendelgarnituren, die bei 1000 Grad verglüt und glatt gebrannt werden.

Erste Antwort: Falls Ihre Steingutkörper rein weiß ansehn sollen, genügt Meißner Ton nicht, sondern es muß auch noch Kaolin verwendet werden. Bleibt der letztere weg, so erhalten Sie eine gelblich-weiße Ware. Anbei zwei Versätze, mit und ohne Kaolin:

I.		II.	
Meißner Ton	60 Gew.-T.	Meißner Ton	33 Gew.-T.
Quarzsand	32 "	Kemmlitzer Kaolin	22 "
Kalkspat	8 "	Quarzsand	37 "
		Kalkspat	8 "

Glasur:

a) Fritte:		b) Zur Mühle:	
Borax, Kristallmehl	57 Gew.-T.	Fritte	300 Gew.-T.
Norwegischer Feldspat	140 "	Kaolin	15 "
Kalkspat	25 "	Bleiweiß	25 "
Mennige	60 "		
Quarzsand	75 "		

Zweite Antwort: Ich empfehle Ihnen zur Herstellung von Steingutstanzartikeln den sogenannten Osmoton. Dieser Ton, der von der Westwälder Elektro-Osmose-Tongewerkschaft Standt, Montabaur, geliefert wird, sintert schon bei verhältnismäßig niedriger Temperatur trotz seiner hohen Feuerfestigkeit von SK 33 und hat auch sonst noch Eigenschaften, die ihn für diese Zwecke ganz besonders geeignet erscheinen lassen und die andere Tone nicht aufweisen. Versuchen Sie folgenden Versatz:

Osmoton	40 Gew.-T.
Kaolin von Halle	20 "
Sand	30 "
Kalkspat	10 "

4. Schon seit Jahren verwende ich den besten Modellgips von Krölpa und war mit dem Material immer sehr zufrieden. Im Laufe dieses Jahres ist jedoch der Gips so schlecht geworden, daß, nachdem eine Form 5—6 Mal eingegossen wurde, ganze Stücke abblättern und ich daher die Formen nicht mehr rationell ausnützen kann. Wie ist diesem Uebelstand abzuhelpen?

Erste Antwort: Ihrem Gips fehlt es anscheinend an Bindfähigkeit. Vielleicht lagert er nicht trocken genug, so daß Teile davon schon abgebröckelt haben; in diesem Falle bleibt eine lockere Beschaffenheit der fertigen Formen bestehen, weil Teile davon ungleichmäßig verbunden sind. Doch kann ein ähnlicher Fehler auch entstehen, wenn der Gips teilweise „totgebrannt“ ist, so daß ebenfalls einzelne Teile nicht mehr abbinden. Im letzteren Falle kann nur eine Nachfrage beim Lieferanten Abhilfe schaffen.

Zweite Antwort: Ihre Formen scheinen durch zu starkes Erhitzen verbrannt zu sein, denn der schlechteste Gips verhält sich nicht so, daß Stücke abblättern. Seien Sie also vorsichtiger beim Trocknen der Formen, und der Uebelstand wird verschwinden.

Dritte Antwort: Es ist das beste, Sie setzen sich mit Ihrem Lieferanten in Krölpa direkt in Verbindung. Wenn der Fehler wirklich am Gips liegt, so wird die Firma schon genügend Reklamationen erhalten haben und Abhilfe schaffen, denn sie würde sich sonst selbst schädigen. Die Fehlerquelle könnte darin zu suchen sein, daß Sie mit dem Formgießer gewechselt haben und daß der jetzige das Anmachen des Gipses nicht gut versteht oder aber das Gießen der Formen nicht richtig beherrscht. Letzteres scheint mir der Fall zu sein, weil Sie schreiben, daß ganze Stücke abblättern. Wenn Ihr Formgießer die übliche Angewohnheit haben sollte, aus Bequemlichkeit nur einen kleinen Giestopf mit Gips anzumachen und damit erst eine dünne Schicht auf die bereitstehenden Modellformen zu gießen, so wird diese Schicht schon fest, bis der zweite oder dritte Topf folgt, und die Formen sind dann natürlich minderwertig, besonders wenn der Gips noch obendrein zu dünn angemacht wurde. Beim Formgießen muß darauf gesehen werden, daß man nicht mehr Modellformen einspannt, als Gips in einem normalen Giestopf zubereitet werden kann. Sobald der Gips dann fertig gegürt ist und sich beruhigt hat, gießt man die eingespannten Modellformen einmal so durch, daß die Modelle übergossen sind; den Rest des Gipses verteilt man sofort anschließend auf alle Formen und berücksichtigt dabei hauptsächlich diejenigen, die etwas stärker werden müssen. Sollte nun wirklich einmal der Fall eintreten, daß der Gips nicht ausreicht, so kann man in aller Ruhe noch etwas Gips anrühren und darüber gießen; dieses schadet der Form nichts mehr, weil das Modell schon weit über seine Oberfläche hinaus übergossen ist. Beim Anrühren des Gipses ist so zu verfahren, daß man ihn so lange leicht einstreut, bis er an einer Stelle der Oberfläche des Wassers sichtbar ist, und hierauf die Mischung quirlt; dann bekommt der Gips auch die erforderliche Dichtigkeit.

5. Wir fabrizieren dünne Teebecher, die überall einheitlich, u. zw. gebördelt, also nicht auf Bunsen gebrannt werden. In einem der Betriebe kommt es jedoch in der letzten Zeit öfters vor, daß die dünnen Becher beim Sortieren nicht auseinanderzubringen sind, sondern in der Mehrzahl zerbrechen, und zwar tritt dies bei manchen Ofen sehr stark auf, während man bei anderen Ofen nicht so viel merkt, und das, obgleich das Klebematerial immer das gleiche ist. Wenn nun die Becher auseinandergenommen werden, gibt es, bei den einen mehr, bei den andern weniger, einen Knall, und es entweicht den Bechern ein übler Geruch. Wie ist der Fehler zu beseitigen, damit der sehr große Bruchschaden verschwindet?

Erste Antwort: Was verstehen Sie unter „Klebematerial“? Wohl das in der Masse verwendete Flußmittel, also Feldspat? Denn es ist doch wohl anzunehmen, daß es sich um Porzellan handelt. Die

Becher können nur dann aneinander kleben, wenn sie zu hoch gebrannt sind, bzw. im Versatz zuviel Flußmittel haben. Möglich wäre es auch, daß in Ihren Rohmaterialien lösliche Salze vorhanden sind, die gerade an die Kanten zu klettern pflegen und so an den Berührungstellen eine Art von unerwünschtem Kitt bilden. Daß die so entstandenen Hohlkörper nach dem Dichtwerden der Wände Gase eingeschlossen enthalten, ist nur natürlich; bei geschlossenen hohlen Nestern macht man diese Erfahrung auch. Wenn der Hohlraum geöffnet wird, entweichen diese Brenngase (geschieht dies unter Druck, so entsteht ein Knall), und da stets merkliche Mengen von Schwefelverbindungen vorliegen, so bemerkt man deutlich den üblen Geruch. Im Gutbrand, wenn die Wände dicht werden und die Gase einschließen, herrscht Reduktion, und von den Schwefelverbindungen ist dann meist nur die Bildung von Schwefelwasserstoff möglich. In den Hohlkörpern herrscht daher der Geruch nach faulen Eiern, was ja gerade bei den Porzellan Nestern beim Zerschlagen scherzhaft wirkt. — Abhilfe können Sie gegen das Zusammenkleben schaffen, wenn Sie in Ihren Versatz mehr Quarz oder Kaolin einführen oder aber niedriger brennen. Das letztere sowie der Kaolinzusatz beeinträchtigen rasch die Transparenz, während der Quarzzusatz sie nicht in jedem Falle vermindert.

Zweite Antwort: Wenn Masse, Glasur und Arbeitsweise die gleichen sind, kann nur die Art der Ausführung schuld sein. Daß der Fehler bei einem Ofen stärker auftritt als beim andern, ließe sich vielleicht dadurch erklären, daß die Ofen nicht ganz gleichmäßig hoch abgebrannt werden. Sonst kann es nur am Abwiechen der Ränder und daran liegen, daß das Wasser zum Abwischen nicht oft genug gewechselt wird; möglicherweise ist auch die Anordnung der Arbeitsplätze derart, daß in dem einen Betrieb eine Verunreinigung des Klebemittels (am besten reiner Kaolin mit etwas Dextrin und Gummi vermischt), durch Glasurstaub verunreinigt wird. Der üble Geruch in den festgebrannten Bechern hat mit dem Fehler selbst nichts zu tun, er ist nur eine Folgeerscheinung.

Dritte Antwort: Warum teilen Sie nicht mit, womit Sie bördeln, denn darauf kommt es doch nur an. Brennt ein Ofen schärfer aus als der andere, so zeigen Quarz-Kaolin-Bördelmischungen den beschriebenen Fehler; Sie dürfen dann nur mit Quarzmehl, das niemals gemahlen werden darf, bördeln. Quarz-Kaolin-Gemische schmelzen leichter, und es kann daher bei scharfen Bränden vorkommen, daß die Becher überhaupt nicht aneinandergehen. Daß Gase, die in den Bechern entstehen, nicht austreten können, das liegt an der zu früh schmelzenden Glasur. Sie müssen daher den Spat mehr den Glattscherben entnehmen und erzielen dadurch eine später schmelzende Glasur; Sie können überhaupt allen Spat der Glasur nur den Glattscherben entnehmen, wie das in Schlesien wegen der stark gasenden Kohle vielfach der Fall ist. Bördeln Sie also nur mit Quarz und Sie werden keine Anstände mehr haben. Begünstigt wird der Fehler übrigens auch durch eine spatreiche Masse.

6. Zu unserem Stanzporzellan verwenden wir eine Masse aus:

Hallescher Kaolin	15 Teile
Kemmlitzer Kaolin	5 "
Sand	16 "
Feldspat	1 "
Glückscherben	1 "

und brennen diese Masse bei SK 13 ab. Hierbei entsteht aber ein großer Teil Ausschuß, der nicht ganz ausgebrannt ist, da mit dem vorhandenen Brennmaterial eine höhere Brenn-Temperatur sich nicht erzielen läßt. Wie wäre ein Durchbrennen sämtlicher Teile zu erreichen, ist vielleicht eine Änderung in der Massen-Zusammensetzung nötig, so daß der Scherben bereits bei SK 12 gar ist, und welche?

Erste Antwort: Die Masse, die Sie angeben, enthält ja fast keinen Feldspat. Dieselbe würde, wenn nicht jedenfalls Ihr Sand zufällig feldspatbaltig wäre, auch bei den höchsten Temperaturen überhaupt kein Porzellan ergeben. Vermutlich verwenden Sie einen deutschen Feldspat, der meist zur Hälfte aus Quarz besteht. Unter dieser Voraussetzung versuchen Sie für SK 12 einmal folgende Zusammensetzung:

Hallescher Kaolin	42 Gew.-T.
Kemmlitzer Kaolin	16 "
Birkenfelder Feldspat	39 "
Glückscherben	3 "

Zweite Antwort: Um Ihnen sofort helfen zu können, müßte man wissen, was für Sand Sie verwenden. Ein Quarzsand kann es nicht sein, sonst würde das Gemengsel, aus dem Sie Ihr „Stanzporzellan“ herstellen, auch am Tage des jüngsten Gerichts noch nicht durchgebrannt sein. Es ist ein Wunder, daß Sie überhaupt nicht lauter Anschuß hervorbringen. Der beste Rat, den man Ihnen geben kann, und der wohl auch für Sie billigste ist, Sie wenden sich an ein Fachlaboratorium oder an einen Fachmann und lassen sich Ihre Fabrikation sachgemäß einrichten, denn selbst scheinen Sie das nicht zu können. Wenn Sie aber Ihren Stolz darin suchen, auf eigene Kosten klug zu werden, so ist der einfachste Weg der, daß Sie eine Reihe von Proben ausführen in der Weise, daß Sie Probemassen herstellen, bei denen Sie den Feldspatgehalt Ihrer Masse um 1—2—3—4—5 psw. Teile erhöhen. Sachverständig durchgeführt, werden die Proben Sie bald zu einem Versatz bringen, der Ihren Wünschen entspricht. Natürlich bedingt die Änderung der Masse eine analoge Änderung der Glasur.

Dritte Antwort: Man sollte es nicht für möglich halten, daß eine Porzellantabrik mit einer Masse arbeitet, die nur 2,71% Spat enthält. Ihre Masse besteht aus 54,05% Tonsubstanz, 43,24% Quarz und 2,71% Spat. Das ist überhaupt kein Porzellan mehr, kaum recht Steingut; 15% Spat wäre das mindeste. Ich rate Ihnen, zu einer Masse für SK 9 überzugehen, etwa der folgenden aus Ihren Materialien:

Hallescher Kaolin	40,53 Gew.-T.
Kemmlitzer Kaolin von Kemmlitz	
Kaolinwerken G. m. b. H., Kemmlitz	11,96 "
Spat von Norwegen	23,38 "
Quarz	25,16 "
Kalkspat	0,08 "

Summe 100,00 Gew.-T.

Glühscherben können Sie einsetzen. Die Schwindung muß korrigiert werden durch Variieren des Tonerde- und Quarz-Gehalts. Als Glasur verwenden Sie die nachstehende:

Spat von Norwegen	28 33 Gew.-T.
Dolomit	9 37 "
Kalkpat	9 61 "
Zinkoxyd	2 06 "
Zettlitzer Kaolin, gegläut	16 98 "
Quarz	33 65 "

Summa 100,00 Gew.-T.

Wollen Sie das Zinkoxyd weglassen, so müssen Sie 2,42 Gew.-T. Kalkspat mehr nehmen.

Vierte Antwort: Ihre Masse ist nicht gerade günstig zusammengesetzt, sie ist besonders arm an Feldspat. Nachstehende Masse und Glasur für Isoliermaterial brennt bei SK 9 aus:

Masse:		Glasur:	
Zettlitzer Kaolin	48 G.-T.	Spat von Norwegen	29 G.-T.
Quarz	24 "	Dolomit	14 "
Norw. Feldspat	28 "	Kalkspat	5 "
		Zettlitzer Kaolin	17 "
		Quarz	35 "

7. In ausgeschlammtem plastischen Ton mit 40% Wasser soll das Wasser auf 15% reduziert werden. Gibt es Vorrichtungen, womit man dieses vielleicht auf kontinuierlichem Wege erreichen kann?

Erste Antwort: Eine andere Möglichkeit, als den Schlamm absetzen zu lassen und das Wasser abzuziehen, gibt es wohl kaum. Das einzige wäre wohl das Elektro-Osmose-Verfahren, das aber patentiert ist.

Zweite Antwort: Vorrichtungen, um die von Ihnen gewünschte Trocknung in kontinuierlicher Weise vorzunehmen, lassen sich unschwer bauen. Zur Ausführung empfiehlt sich Ingenieur Herda, Nürnberg, Wälderstraße 33.

Glas.

1. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von Glühkolben, elektrischen Birnen, aufzunehmen, möchten die letzteren aber nicht aus Häfen, sondern aus einer Wanne arbeiten. Ließe sich in diesem Falle und bei Wannenbetrieb ein guter Bleiglas Kolben herstellen?

Erste Antwort: Bleiglas in einer Wanne zu schmelzen, um daraus Glühkolben und elektrische Birnen herzustellen, ist wohl sehr gewagt, denn es gibt schon bei Hafenbetrieb oft Schwierigkeiten, wenn man stets ein einwandfreies, für Glühbirnen geeignetes Glas erzielen will. Bleiglas muß stets bei hoher Temperatur geschmolzen werden, und dies würde dazu führen, daß die Ofensteine und Kappe sehr angegriffen, abschmelzen und das Glas verunreinigen würden. Weiter darf Bleiglas nicht kalt verarbeitet werden, weil es zur Entglasung neigt und dadurch unbrauchbar wird. Bei Wannen läßt sich im Arbeitsraum nicht immer die hohe Hitze halten, andererseits wird durch längeres Stehen des geschmolzenen Glases die rein weiße Farbe ungünstig beeinflusst, und es kommt dann häufig vor, daß das ntere, am Boden befindliche Glas dunkler wird und für Glühkolben nicht mehr verwendbar ist. Es müßten eben dann auch andere ordinäre Artikel angefertigt werden. Im allgemeinen läßt sich ein reines Bleiglas in einer Wanne nicht so erzielen wie in Häfen, und es würden sich noch verschiedene andere Schwierigkeiten einstellen, die sich nicht im Voraus bestimmen lassen.

Zweite Antwort: Die Herstellung von Glühkolben an einer Wanne ist nicht ratsam, Sie würden da viel unter schlechtem, für Glühkolben unbrauchbarem Glas zu leiden haben, denn es gibt keine Wannensteine von so guter Qualität, die auf die Dauer dem Angriff des Bleioxydes standhalten würden. Schon bei Hafenofenbetrieb ist man gezwungen, Häfen von bestem Material zu verwenden, und auch diese Häfen schmelzen nach längerem Gebrauch sehr ab, weil das Bleiglas die Hafentwände bedeutend mehr angreift als gewöhnliches Kali- oder Natron-Kalkglas. So habe ich in der Praxis die Erfahrung gemacht, daß sonst sehr gut stehende Häfen nach 6-wöchentlichem Gebrauch sehr viel Ton fahren ließen, sodaß das Glas, nachdem es halb angearbeitet war, so striemig wurde, daß es für die Herstellung von Glühkolben unbrauchbar war. Nur das Einlegen eines kleineren Kranzes innerhalb des schon im Hafen befindlichen Kranzes ermöglichte es, das Glas bis auf einen kleinen Rest blank zu erhalten. Größer und wohl unabwendbar würde sich das Uebel bei Wannenbetrieb gestalten, weshalb letzterer für die Fabrikation von Glühkolben nicht geeignet ist.

Dritte Antwort: Wenn die Wannensteine aus einer sehr guten Tonmischung hergestellt werden und keine Steine gehen lassen, wie es mitunter bei Häfen geschieht, so läßt sich auch in einer Wanne Bleiglas schmelzen. Lassen aber die Wände Steine gehen, so können Sie auch in 30—35 Tagen mit dem Ofen zu Ende sein.

Vierte Antwort: Die Herstellung von Glühkolben erfordert ein tadelloses reines Glas, und es hält schon schwer, dieses im Hafen zu erzeugen, weil ein ganz erstklassiges Hafenmaterial dazu nötig ist. Von einem Wannenbetrieb im größeren Umfang ist jedenfalls abzuraten; in Frage käme höchstens ein großer Ofen mit recht großen Häfen, die, wenn sie Tonteilen fahren lassen, ausgewechselt werden.

Fünfte Antwort: Gutes Kolbenglas ist ein Bleiglas mit etwa 80% Bleigehalt. Man verlangt von ihm absolute Reinheit (keine Bläschen, Winden usw.) und rein weiße Farbe, außerdem, weil die Kolben maschinell weiterverarbeitet und in das Glas Metalldrähte mit bestimmtem Ausdehnungskoeffizienten eingeschmolzen werden, ein bestimmtes spezifisches Gewicht, eine bestimmte Zugfestigkeit und einen bestimmten Ausdehnungskoeffizienten. Ein derartiges Glas regelmäßig gut im Hafen abzuschmelzen, ist mit großen Schwierigkeiten verbunden. Ein wichtiger Faktor zur Erzielung eines einwandfreien Kolbenglases sind die Häfen, die dem Glas angepaßt sein müssen und nur wenig von dem Bleiglas angegriffen

werden dürfen. Versuche, Kolbenglas in der Wanne zu schmelzen, sind auch schon in Deutschland gemacht worden, jedoch ohne nennenswerte Erfolge, denn es ist unmöglich, ein immer gleich bleibendes Glas zu erschmelzen. Kolbenglas ist ein technisches Qualitätsglas, ähnlich wie optisches Glas, und es empfiehlt sich, es nur im Hafen zu schmelzen.

Sechste Antwort: Die Erzeugung eines guten Bleiglases macht schon oft im Hafen Schwierigkeiten, da dieses viel empfindlicher gegen die Einwirkungen der Flamme usw. ist, wie andere Gläser. Aus praktischen und auch technischen Gründen ist daher von der Schmelzung von Bleiglas in der Wanne abzuraten. Zunächst könnte nur eine Tageswanne in Frage kommen, da das Bleioxyd höchst empfindlich auf alle reduzierenden Einflüsse reagiert. Dann müßte eine solche Wanne sehr beschränkte Dimensionen haben, wodurch man beim Betrieb auch Störungen bekäme. Wie bekannt greift das Bleiglas die Häfen sehr stark an, so daß bei ungeeignetem Hafenmaterial der Hafeninhalt steinig wird und nicht zu verarbeiten ist. Es ist aber kaum möglich, Wannensteine von solcher Homogenität zu arbeiten, wie sie die Glasschmelzhäfen aufweisen, sodaß die Gefahr, steiniges Glas zu erhalten, bei der Wanne in erhöhtem Maße besteht. Zudem müßte nach jeder Arbeit die Wanne angeschöpft werden; es ist aber nicht möglich, eine Wanne so rein auszuschöpfen wie einen Hafen, sodaß auch hier immer eine Gefahr für die Güte des Glases droht. Zudem läßt sich das Blasen des Wanneninhaltes nicht so sorgfältig bewirken wie beim Hafen, sodaß auch dadurch die Güte des Glases beeinflusst wird. Schließlich ist bei der Schmelzung von Bleiglas die Betriebsdauer der Wanne eine beschränkte, sodaß oft Erneuerungen des Schmelzraumes vorgenommen werden müssen. Aus den wenigen Ausführungen dürfte Sie ersuchen haben, daß sich die Wanne zur Erzeugung von Qualitätsglas, wie Bleiglas, nicht eignet.

2. Bei unseren jetzigen Häfen müssen wir leider feststellen, daß sie bei scharfem Feuer außen ablaufen und narbig werden. Unser Satz für Häfen, mit denen wir bisher auf dem alten Ofen, der bei weitem nicht so scharf ging, gute Erfahrungen gemacht haben, besteht aus

Großalmeroder Ton, gebrannt	10 Teile
" , roh	8 "
Hafenschalen	6 "
Meißener Ton, roh	5 "

Wie wäre die Mischung zu ändern, um Häfen daraus herstellen zu können, die sehr scharfes Feuer vertragen?

Erste Antwort: Sollen die Schmelzhäfen sehr scharfes Feuer vertragen, so müssen sie aus besonders hartem Material angefertigt werden; aber umso empfindlicher sind sie dann beim Trocknen und Antemperm. Der Rakonitzer Schiefertone hat eine Feuerfestigkeit von SK 35—36 und eignet sich sehr gut für Häfen, die eine sehr hohe Temperatur aushalten müssen. Um aber die Häfen nicht zu spröde zu machen, was ebenfalls wieder nachteilig wäre, weil sie bei einer Abkühlung leicht Risse bekämen, so verwendet man Rakonitzer Schiefertone und Großalmeroder Ton, gebrannt, je zur Hälfte. Die Tonmischung wäre folgendermaßen umzuändern:

Großalmeroder Ton, gebrannt	5 Teile
Rakonitzer Schiefertone, gebrannt	6 "
Hafenschalen	6 "
Großalmeroder Ton, roh	8 "
Meißener Ton, roh	5 "

Sollte es nicht unbedingt nötig sein, den jetzigen Ofen so scharf gehen zu lassen, worunter die Häfen besonders leiden, so wäre nur das Feuer etwas milder zu stellen, wenn die Schmelze gut und zur bestimmten Zeit fertig ist. Hierdurch würde auch schließlich an Feuerung etwas erspart.

Zweite Antwort: Folgende Mischung aus den angeführten Tonarten ergibt Häfen, die sehr scharfes Feuer vertragen:

Großalmeroder Ton, gebrannt	12 Teile
" , roh	10 "
Hafenschalen	7 "
Meißener Ton, roh	4 "

Es ist nun aber nicht gerade gesagt, daß allein die Tonmischung daran schuld ist, daß Ihre Häfen ablaufen und narbig werden, ist doch Ihre bisherige Mischung auch gut zusammengesetzt, weshalb anzunehmen ist, daß ein Fehler bei der Herstellung der Häfen oder bei der Feuerleitung während der Schmelze vorliegt. So könnte die Ursache für den geschilderten Fehler darin liegen, daß die Hafenmasse zu weich verarbeitet wird oder daß die frisch hergestellten Häfen zu feucht gehalten werden oder daß der Trocknungsprozeß zu schnell vor sich geht, wodurch feine, dem bloßen Auge unsichtbare Risse entstehen, die erst nach einigen Schmelzen sichtbar werden. Ferner kann auch die Feuerleitung bei der Schmelze nicht sachgemäß sein, indem das Absperrn des Feuers beim Abgehenlassen nicht in der richtigen Reihenfolge geschieht oder indem auch schon bei der Schmelze mit zuviel Luft gearbeitet wird, wodurch ebenfalls feine sogenannte Fenerrisse entstehen, die mit der Zeit immer mehr und mehr ausschmelzen.

Dritte Antwort: Die Tonmischung kann etwas fetter werden, und zwar statt 8 Teile rohen Großalmeroder Ton 9 Teile enthalten. Sollte dann noch ein Ablauen vorkommen, so könnten auch 10 zu 10 Teilen genommen werden, nur ist beim Trocknen der Häfen und beim Antemperm mehr Sorgfalt zu verwenden; auch gegen das Kaltwerden sind die Häfen dann empfindlicher.

Vierte Antwort: Wenn Ihre Häfen narbig werden, ist es ein Beweis dafür, daß das Feuer zu scharf ist. Schmelzen Sie mit weniger Luftzugabe und ändern Sie den Hafensatz, indem Sie 9 Teile rohen und 9 Teile gebrannten Großalmeroder Ton nehmen.

Fünfte Antwort: Bei Ihrem neuen Ofen werden die Häfen zu nahe bei den Schlitzten stehen, was sie sehr angreift und narbig macht. Versuchen Sie folgende Mischung, die sehr haltbare Häfen ergibt:

Großalmeroder Ton, gebrannt	8 Teile
Hafenschalen	4 "
Großalmeroder Ton, roh	5 "
Meißener Ton, roh	4 "

abgesiebt durch ein Sieb mit 9 Maschen auf einen Zoll.

Sechste Antwort: Wenn die Häfen ablaufen und narbig werden, so ist dies wohl mit auf Nachlässigkeiten bei deren Herstellung zurückzuführen. Zunächst achten Sie darauf, daß die Tone sowie die Hafenschalen auf das peinlichste gepulvert werden; das Abfließen der Häfen und die Narbenbildungen weisen nämlich darauf hin, daß die Hafenschalen nicht sorgfältig genug gereinigt waren. Weiter ist darauf zu achten, daß die richtige Siebweite benutzt und die Hafenmasse ausreichend eingesumpft und öfter umgestochen und durchgetreten wird. Große Sorgfalt ist auf genügendes und rechtzeitiges Nachschlagen zu verwenden. Bei richtiger Bearbeitung ergibt der nachstehende Satz sehr haltbare Häfen:

Großalmeroder Ton, roh	9 Teile
Meißner Ton, roh	2 "
Großalmeroder Ton, gebrannt	6 1/2 "
Hafenschalen	6 1/2 "

3. Ich habe bei meiner Bleiglasschmelze (40 Blei auf 100 Sand) in offenen Häfen Schwierigkeiten dadurch, daß die Häfen, die ich aus einer fränkischen Schamottefabrik beziehe, Tonsteinchen an das Glas abgeben. Ich möchte daher wieder zur Eigenanfertigung von Häfen zurückkehren und bitte um Angabe einer Tonmischung, die für Bleiglashäfen besonders geeignet ist.

Erste Antwort: Hafenmasse für Bleiglashäfen soll möglichst hart zusammengesetzt sein, damit sie vom Glasfluß nicht so leicht angegriffen wird. Es werden wohl viele Hafentonmischungen empfohlen, doch eignen sich diese nicht für alle Hütten, es kommt eben viel auf die Schmelzmaterialien, wie auch auf die Flammführung an. Bei Bleiglashäfen hat man gute Erfahrungen mit dem Mischen verschiedener Tonsorten gemacht. Die Häfen sollen große Hitze aushalten, nicht reißen oder Tonteilchen loslassen; deshalb muß der gebrannte Ton möglichst fein gemahlen sein und der Rohton recht fett, damit er sich mit dem gebrannten Ton gut verbindet. Folgende Tonmischung hat sich gut bewährt:

Großalmeroder Ton, gebrannt	2 Teile
Schieferton von Rakonitz, gebrannt	2 "
Hafenschalen	2 "
Großalmeroder Ton, roh	4 "
Meißner Ton, roh	1 "

Der Rohton ist sehr hart zu brennen, gut zu reinigen, fein zu mahlen und soll ein Sieb von 16 Maschen auf den qcm passieren. Die Mischung ist sorgfältig zu mischen und nicht zu naß einzumachen. Die Häfen müssen langsam getrocknet, aufgetempert und vor Zugluft geschützt werden.

Zweite Antwort: Sie hätten mit angeben sollen, welche Tone für Sie am leichtesten erreichbar sind, denn es gibt viele Tonsorten, die sich für Hafentonmischungen für die Bleiglasschmelze eignen. Vor allem ist darauf zu achten, daß nur Tone von gleichen Eigenschaften verwendet werden. So ergibt beispielsweise eine Mischung von Großalmeroder und Rakonitzer Ton kein gutes Resultat, da der Rakonitzer Ton nicht in dem Maße wie die anderen Tone von dem Gemenge angegriffen wird, wodurch Anlaß zur Entstehung der bekannten Hafensteine gegeben ist. Bei Bleiglas tritt dieses Uebel in noch viel stärkerem Maße auf, als wie bei gewöhnlichem Kali- oder Natronglas, da Bleiglas zerstörender auf die Tone einwirkt. Eine gute Hafentonmischung für Bleiglas ist die folgende:

Großalmeroder Ton, gebrannt	7 Teile
" " roh	11 "
Hafenschalen	6 "

Dritte Antwort: Als Hafentonmischung für Bleiglasschmelzen hat sich die folgende gut bewährt:

Großalmeroder Ton, gebrannt	10 Teile
" " roh	10 "
Hafenschalen	7 "
Meißner Ton, roh	6 "

Die Materialien werden durch ein Sieb von 6 Maschen auf den cm Länge geschlagen, und es ist auf möglichst mehrfache Mahlung der Tone zu sehen, damit eine gute Verbindung sich ergibt.

Vierte Antwort: Ihr Glas enthält etwas reichlich Blei, weshalb die ersten Schmelzen mit weniger Blei eingestellt und auch die Häfen gut glasiert werden müßten. Zur Selbstanfertigung empfehle ich Ihnen folgenden Satz:

Großalmeroder Ton, roh	4 Teile
" " , gebrannt	4 "
Meißner Rohton	1 "
Hafenschalen	1 "

oder Großalmeroder Ton, gebrannt 3 und Belgischer Rohton 2 Teile. Der Ofen muß heiß gehen, doch darf die Hitze nicht übertrieben werden, da es sonst bei den besten Häfen Steinchen gibt.

Fünfte Antwort: Wenn Sie zur Eigenanfertigung der Häfen schreiten wollen, so rate ich Ihnen, wenden Sie sich an das Syndikat für Schamotte-Gießverfahren Dr. Weber & Comp., Schwepnitz i. Sa., wegen des Hafengießverfahrens. Die gegossenen Häfen halten nämlich sehr gut und stehen im Ofen auch so lange, wie die von Hand gemachten, dabei ist die Herstellungsweise viel leichter und billiger, wie die Handarbeit.

Sechste Antwort: Es ist eine alte Erfahrung, daß man mit den gegossenen Häfen bei der Bleiglaszeugung wenig befriedigende Ergebnisse erzielt. Nachstehender Hafensatz gibt bei richtiger Reinigung der Materialien, gewissenhafter Mischung, ausreichendem Einsumpfen und Durchtreten, öfterem Umstechen, sowie rechtzeitigem und sorgfältigem Nachschlagen sehr gute Häfen für Bleiglas:

Großalmeroder Ton, roh	4 Teile
Meißner Ton, roh	1 1/2 "
Rakonitzer Schieferton	2 "
Großalmeroder Ton, gebrannt	2 "
Hafenschalen	2 "

4. Seitdem wir unseren 10häufigen Tafelglasofen (Büthenofen mit 3 mal Gas und 3 mal Luft auf einer Seite) der alljährlichen Reparatur unterzogen haben, geht er auf einer Seite wärmer wie auf der anderen, wobei die Kammern, sowohl Gas- wie Luftkammer, auf der wärmeren Seite viel kälter sind, ja die Gaskammer sogar schwarz ist. Der Schmelzer, ein alter Kachmann, ist der Meinung, daß die Kammern schlecht geschichtet sind. Worauf ist der Uebelstand zurückzuführen und wie zu beseitigen?

Bemerkt sei, daß der Hafenofen mindestens 30 Jahre im Betrieb ist. Wie werden beim Umschichten der Luft- und der Gaskammern eines Wannenofens Kamin, Luft und Gas gestellt?

Erste Antwort: Wenn Ihr Tafelglasofen nach dem Neuansetzen der Kammern ungleich geht, d. h. die eine Seite oder besser, das eine Ende heißer geht als das andere, so kann das nur am ungleichen Abzug liegen. Ihr Schmelzer mag da ganz richtig urteilen. Der Abzug ist an dem einen Ende des Ofens stärker als an dem anderen; daher kommt es, daß die Kammern, die weniger Abzug haben, nicht heiß genug werden und die Gaskammer sogar schwarz bleibt, was darauf schließen läßt, daß es dort am meisten am Abzug fehlt. Es ist wohl möglich, daß die Kammer zu dicht abgesetzt ist und dadurch der Abzug gehemmt ist, es kann aber auch der Abzugskanal etwas verlegt sein. Wenn der Ofen schon 30 Jahre in Betrieb ist, so ist anzunehmen, daß die Kanäle, die dann sicher auch schon alt sind, etwas zusammengebrochen sind und die normale Öffnung nicht mehr haben. Es bleibt nichts anderes übrig, als festzustellen, welche Kammer am wenigsten Abzug hat, was sich ja an dem Schauloch der Kammern ermitteln läßt. Zur Untersuchung sind alle 4 Kammern heranzuziehen, und dann wird man bald gefunden haben, welche derselben bei gleicher Schieberstellung am wenigsten Zug hat. Sind nun die Kammern doch ordnungsgemäß abgesetzt, dann kann nur eine Kanalverstopfung die Ursache des ungleichen Gangs sein. Beim Umschichten der Kammern läßt man die Flamme auf der entgegengesetzten Seite brennen und bei der in Reparatur befindlichen Kammer deckt man die Abzugsschlitze zu, damit nur eine Kammer abzieht, solange in der anderen gearbeitet wird.

Zweite Antwort: Soviel sich aus Ihren Angaben schließen läßt, hat Ihr Schmelzer recht; die Kammern auf der Seite, wo der Ofen heißer geht (Seite I), sind allem Anschein nach enger angeschichtet als auf der anderen Seite (Seite II). Durch das engere Ausschichten der Kammern auf Seite I ziehen hier die Abgase nicht in der gleichen Stärke ab wie auf Seite II; die ankommenden Gase wiederum gelangen nicht in der gleichen Menge auf Seite I in den Ofen wie auf Seite II. Um nun stets gutes Feuer im Ofen zu haben, wird es nach Seite I eingestellt werden, und das hat zur Folge, daß auf dieser Seite größere Hitze herrscht, da die Flamme richtig brennt, während auf Seite II Rauchfeuer brennt, was kälteren Ofengang nach sich zieht. Trotzdem daß die Kammern auf Seite I kälter gehen, herrscht, wie aus vorstehendem zu entnehmen ist, im Ofen auf dieser Seite größere Hitze. Es ist aber nun nicht gesagt, daß die Kammern auf Seite I unsachgemäß abgesetzt sind, sondern dies kann auch bei den Kammern auf Seite II zutreffen. Als Anhaltspunkt hierfür diene folgendes: Es ist gleich, welches Format von Ausschichtern verwendet wird, nur muß es für alle Kammern gleich sein. Zu beachten ist, daß die Schlitze zwischen den Gittersteinen so groß gemacht werden, wie die Gittersteine breit sind; die parallel zueinander laufenden Gittersteine sind so zu stellen, daß von der oberen Reihe Steine jeweils die darunter befindlichen Schlitze überdeckt werden. Bei einem etwaigen Umschichten müssen die Abgase auf der Seite abziehen, wo die Kammern angeschichtet werden. Wird nun z. B. die Luftkammer umgeschichtet, so ziehen die Abgase nur durch die Gaskammer ab, während bei der geöffneten Luftkammer der Schornstein kalte Luft durch die offene Kammer einsaugt, wodurch diese gut abgekühlt und das Aussetzen wesentlich erleichtert wird; der Schornsteinschieber ist natürlich ganz zu öffnen.

Dritte Antwort: Daß eine Ofenseite mit kalten Kammern heißer geht als die andere Seite mit heißen Kammern, ist ganz merkwürdig; es werden dann wohl die kalten Kammern nur unten kalt und oben umso heißer sein. Dieses ist der Fall, wenn die Kammersteine zu dicht gesetzt werden, so daß sich die Abhitze bereits in der oberen Hälfte der Kammer niederschlägt. Luft und Gas müssen dann die engen Öffnungen durchlaufen, wo sie besser vorgewärmt werden als in weit ausgesetzten Kammern, selbst wenn diese bis unten ziemlich rotglühend sind, weil die eintretenden Gase und Luft hier durch die weiten Züge gehen, ohne mit den heißen Steinen länger in Berührung zu kommen. Beim Umschichten der Kammern lasse ich reichlich Gas mit wenig Luft auf dem entgegengesetzten Ofenende brennen und ziehe die Esse; der Ofen bleibt durchweg etwas wärmer als ohne Essenzug und gleichzeitig zieht die Esse durch die offene Kammer kalte Luft ein, so daß diese kälter und das Einschichten leichter wird.

Vierte Antwort: Die Kammern müssen an der Seite, wo wenig Gas Zutritt, untersucht werden; durch falsches Schichten kann sich Flug- und Gemengestaub ansetzen und die Kammern verstopfen, was auch vorkommt, wenn die Tasche überläuft. Das Ueberkreuzsetzen der Steine ist nicht ratsam, da sich zu viel Staub ansetzt. Die Kammern müssen am Ende kalt werden, weil von der entgegengesetzten Seite zu wenig Gas zuströmt, um den Unterofen am anderen Ende zu erwärmen; sie werden doch nur heiß von der Abhitze.

Fünfte Antwort: Ohne den Ofen gesehen zu haben, ist es schwer, Ihre Frage zu beantworten. Jedenfalls ist die Annahme des Schmelzers nicht von der Hand zu weisen. Allem Anschein nach ist bei der Reparatur ein Fehler unterlaufen, der den ungleichen Ofengang bewirkt. Aber man kann aus der Ferne, da der Ofen schon über 30 Jahre im Betrieb ist, auch annehmen, daß er altersschwach ist und der ungleiche Ofengang hierin seine Ursache hat. Bei alten Ofen stellen sich mit der Zeit die verschiedensten Mängel ein, die oft zu schwer zu ermittelnden Fehlern führen. Jedenfalls sind Ofen, Kanäle usw. einer sorgfältigen Prüfung zu unterziehen. Was nun die Stellung von Gas und Luft anbetrifft, so kommt es hier ganz auf die Anlage der Wanne an; in vielen Fällen läßt man Gas und wenig Luft während des Aussetzens der Kammern in die Wanne treten und führt die Abhitze direkt in den Schornstein. Ist diese Abführung der Abhitze aber nicht vorgesehen, so muß man den Schornsteinschieber und die Ventile während des Aussetzens schließen.

5. Welche Luftmenge in cbm ist bei Gebläsegeneratoren zur Verbrennung von 1 kg Kohle, Holz oder Torf pro Minute erfahrungsgemäß erforderlich? Bitte um Angabe entsprechender Literatur?

Erste Antwort: Die erforderliche Luftmenge bei Gebläsegeneratoren zur Verbrennung von 1 kg Kohle, Holz oder Torf pro Minute richtet sich nach der Art und dem Heizwert des zur Verwendung kommenden Materials. Bei normalen Temperatur- und Druckverhältnissen

beträgt die benötigte Luftmenge für Steinkohle 14—16, für Braunkohle 8—12, für Torf 5—7 und für Holz $4\frac{1}{2}$ — $6\frac{1}{2}$ cbm.

Zweite Antwort: Die Frage ist sehr nnklar; Sie wollen wohl wissen, welche Luftmenge (Primärluft) erforderlich ist, um im Gebläsegenerator 1 kg Kohle usw. in Kohlenoxydgas zu verwandeln. Im Generator findet nur eine trockene Vergasung und keine Verbrennung statt. Wird nun die Beschickung im Generator verbrannt, so bildet sich nicht Kohlenoxydgas, sondern Kohlensäure, und da letztere für die Verbrennung unbrauchbar ist, so hat der Gaserzeuger seinen Zweck verfehlt. Zur Umwandlung von 1 kg Braunkohle in Kohlenoxydgas sind im Gebläsegenerator 2,4 cbm Luft erforderlich; hierbei ist angenommen, daß die Braunkohle 55 % Kohlenstoff enthält. 1 kg Steinkohle mit 85 % Kohlenstoff benötigt zur Verwandlung in Kohlenoxyd 3,4 cbm Luft. Holz wird nicht im Gebläsegenerator vergast. Da der Torf je nach seiner Gewinnungsart und Entstehung verschieden ist, so ist auch das zur Vergasung erforderliche Luftquantum verschieden; die erforderliche Luftmenge schwankt zwischen 2—2,75 cbm je kg. An Literatur ist zu empfehlen Stegmann's Gasfeuerungen und Gasöfen, Friedrich Toldt, Regenerativ-Gasöfen, Hermann, Elemente der Feuerungskunde.

6. Für unsere 15 Abspreng- und 6 Verschmelzmaschinen möchten wir statt des bisherigen kostspieligen und schwer zu beschaffenden Benzinbetriebs einen kleinen Leuchtgaszüger mit 2—3 Retorten von etwa 10 cbm Stundenleistung bauen. Wer liefert die nötigen Retorten oder baut solche kleine Anlagen? Wassergas besitzt unserer Meinung nach zu wenig Heizkraft für unsere Zwecke. Ist der Bau einer solchen Anlage zu empfehlen?

Erste Antwort: Leuchtgas, von der Gasanstalt bezogen, stellt sich im wesentlichen bedeutend billiger als der Verbrauch von Benzin. Die Erstellung und der Betrieb einer eigenen Leuchtgaserzeugung würden bedeutend höher zu stehen kommen als der schon vorhandene Benzinbetrieb.

Zweite Antwort: Verschiedene Glasfabriken haben für ihre Abspreng- und Verschmelzmaschinen eigene kleine Gasanstalten. Ob sich aber unter den heutigen Verhältnissen und bei dem schwierigen Bezug geeigneter Kohle eine solche Anlage rentabel gestaltet, muß genau geprüft werden. Wassergas besitzt ebenfalls eine ansehnliche Heizkraft, weshalb auch diese Möglichkeit in Betracht zu ziehen ist. Zur Erbauung entsprechender Anlagen empfiehlt sich Hütteningenieur M. von Reiboldt in Coburg.

Dritte Antwort: Zur Behebung der Benzinnot verwende man für die Verschmelzmaschinen Rohöl; für die Absprengmaschinen ist der Verbrauch weniger bedeutend, doch kann auch Karbid verwendet werden. Zur Lieferung solcher Anlagen empfiehlt sich Franz Rolke in Weißwasser O.-L.

7. Ich beabsichtige, Glühlampensockel, zu denen ich bereits seit Jahren die Metallteile herstelle, auch fertig zu machen, also mit dem Glaskopf zu versehen, und bitte um Angabe eines hierfür geeigneten Verfahrens und wenn irgend möglich auch von Firmen, die für den genannten Zweck geeignete Einrichtungen liefern.

Erste Antwort: Glühlampensockel fertig zu machen bzw. mit dem Glaskopf zu versehen, ist nicht so einfach, und die Angabe eines geeigneten Verfahrens an dieser Stelle hätte für Sie gar keinen Wert. Falls es Ihnen nicht persönlich möglich ist, diese Fabrikation auf einer bestehenden Fabrik zu studieren, so kann Ihnen nur geraten werden, einen in diesem Fach durch und durch bewanderten Fachmann anzustellen, dem die selbständige Leitung dieses Fabrikationszweiges zu übertragen wäre. Nur auf diese Weise können Sie sich vor Enttäuschungen bewahren.

Zweite Antwort: Was verstehen Sie unter der Bezeichnung „Glühlampensockel“, etwa die Fassung der Glühlampen bzw. Birnen? Sie benötigen zunächst eine Vorrichtung, um die Birnen oder Kolben luftleer zu machen, denn erst kommt das Aufjustieren der Fassung. Die Vereinigten Bornkesselwerke in Berlin N. dürften die erforderlichen Einrichtungen liefern.

Dritte Antwort: Ing. Ernst Hüttmann, Dresden-A. 24, Zwickauerstraße 32, baut eine Ihren Zwecken entsprechende Spezialmaschine.

8. Wir arbeiten mit einer gut heiß laufenden Weißglaswanne 16 Stunden täglich. Das Gemenge besteht aus:

Sand	200 kg
Soda	56 "
Kalkspat	50 "
Natronsalpeter	9 "
Baryt	5 "
Arsenik	0,2 "
Hochprozentiger Braunstein	0,2 "

und wird mit Selen entfärbt. Das Glas ist gut, nur kommt es vielfach vor, daß es mit „Gispn“ (ganz kleinen Bläschen) durchsetzt ist. Wie kann man diesem abhelfen?

Erste Antwort: Da Sie im allgemeinen mit Ihrem Glas zufrieden sind und nur zeitweise unter gispigem Glas zu leiden haben, so ist dies ein Zeichen, daß der Schmelzprozeß nicht gleichmäßig durchgeführt wird. Entweder geht Ihre Wanne unregelmäßig bzw. zeitweise zu kalt oder die Gemengeeinlagen folgen teilweise zu schnell aneinander. In beiden Fällen tritt der geschilderte Fehler auf.

Zweite Antwort: Wenn das Glas in der Wanne oft gispig ist, so ist anzunehmen, daß die Wanne nicht immer genügend heiß geht. Im allgemeinen rühren die kleinen Bläschen von zu niedriger Ofentemperatur während der Schmelze her; das Glas bleibt zähe, die kleinen Bläschen können sich nicht zu größeren Blasen vereinigen und aus der Glasmasse entweichen. Möglich ist es auch, daß die Temperatur im Lärterungsraum zu niedrig bleibt oder daß die Bodenkühlung zu stark ist, so daß die Glasmasse nicht flüssig genug wird. Ist dies nicht der Fall, so müßten etwas mehr Lärtermittel verwendet werden, z. B. mehr Arsenik. Man muß nur die Schmelze genau beobachten, dann wird die Ursache bald gefunden.

Dritte Antwort: Wenn das Glas nur manchmal feingispig ist, so ging eben die Schmelze nicht so heiß, als wenn das Glas gut blank ist. Es muß dann rechtzeitig mit dem Blaseisen oder mit einem Stückchen Arsenik etwas nachgeholfen werden.

Vierte Antwort: Aendern Sie Ihren Satz wie folgt:

Sand	200 kg
Soda	60 "
Kalkspat	40 "
Salpeter	5 "
Baryt	3 "
Arsenik	0,4 "

Zur Abfärbung nehmen Sie Braunstein 0,2 kg und etwas Selen oder Braunstein 500 g
Antimon 300 "

und etwas phosphorsaures Kobalt, wobei das Selen wegbleibt.

Fünfte Antwort: Wenn das Glas Gispn zeigt, so können dem verschiedene Ursachen zu Grunde liegen. Zunächst entstehen Bläschen bei niedriger Ofentemperatur im Schmelzraum; infolge der letzteren bleibt das Glas zähe, die Luftblasen können sich nicht zu größeren im Lärterungsraum vereinigen und aus der Glasmasse entweichen. Vielleicht treten die Gispn nur auf, wenn ungünstige Windverhältnisse herrschen; in diesem Falle wäre das Aufsetzen einer Windhaube auf den Essenkopf zu empfehlen. Allem Anschein nach aber haben die Gispn ihre Ursache in einer falsch geleiteten oder unsachlich angelegten Bodenkühlung. Vielleicht ist auch der Wannenboden zu schwach. Wird nämlich der Boden zu stark gekühlt, so bleibt das flüssige Glas zu lange unten, wird zähe und die Luftblasen können im Lärterungsraum nur schwer entweichen, sodaß solches unvollständig geläuterte Glas mit in den Arbeitsraum gelangt. Der Fall kann aber auch eintreten, wenn der Wannenboden zeitweise zu schwach gekühlt wird. Wird dann durch die verminderte Kühlung der Wannenboden heißer wie nötig, so steigt das am Boden festliegende Glas mit in die Höhe und kann wegen seiner Zähigkeit die eingeschlossenen Luftblasen nicht entweichen lassen. Jedenfalls werden heiß gehender Ofengang und richtige Bodenkühlung den Fehler beheben. Es ist noch darauf zu achten, daß das Gemenge innig gemischt und nur in die heiße Wanne eingelegt wird.

9. Wir beabsichtigen, die Erzeugung von Kugelkracherflaschen und Siphonflaschen aufzunehmen, und bitten daher um Angabe, ob für diese Glasgattungen Prüfungen auf Elastizität bzw. auf Druckfestigkeit erforderlich sind und gegebenenfalls, welche Apparate hierfür besonders in Betracht kommen. Welche Erfahrungen wurden in dieser Hinsicht gemacht?

Erste Antwort: Oeftere, wenigstens tägliche Prüfungen auf Elastizität bzw. Druckfestigkeit sind bei der Fabrikation von Kugelkracher- und Siphonflaschen unumgänglich nötig. Für diese Prüfung benutzt man eine Probierdruckpumpe für Handbetrieb, die mit einer mit Absperrventilen versehenen Rohrleitung verbunden ist. Die mit Wasser angefüllten Flaschen werden wagrecht mit ihrem Boden auf einen festen Ständer aufgestellt, worauf die Leitung in dieselben eingeführt und die Flasche durch eine geeignete Vorrichtung luftdicht abgeschlossen wird. Damit der Prüfling bei vorkommender Zertrümmerung der Flaschen gegen umherliegende Glassplitter geschützt bleibt, wird die Flasche mit einem Schutzkorb umgeben. Der Druck auf die Flaschen ist nicht plötzlich, sondern allmählich steigend auszuüben. Diese Methode ist einfach und doch ganz zuverlässig.

Zweite Antwort: Kugelkracher- und Siphonflaschen, namentlich die letzteren, werden an den meisten Fabriken vor dem Versand auf ihre Druckfestigkeit geprüft. Die Prüfung ist ganz einfach und geschieht mittels Wassers durch einen Handdruckapparat. Die Maschinenfabrik von Nagel in Hamburg liefert solche Druckapparate.

10. Wie hoch stellt sich jetzt das Kilo geschmolzenes Glas in der Wanne, in halbweiß und in grün?

Erste Antwort: Es wäre ganz zwecklos, Ihnen irgend eine Angabe in dieser Hinsicht zu machen, da jeder Betrieb mit anderen Unkosten zu rechnen hat. Den Preis können Sie am besten durch eigene Kalkulation feststellen.

Zweite Antwort: Die Frage ist in der gestellten Form nicht zu beantworten, da nicht nur die Rohmaterial-, sondern auch die Brennstoff-Preise fast an jedem Ort verschieden sind, abgesehen von den anderen Unkosten, die mit zu kalkulieren sind. Sie können sich aber die Gestehungskosten sehr leicht selbst ausrechnen. Haben Sie die Kosten des Gemenges festgestellt, so schlagen Sie 33 % für Schmelzverlust zu. Hierzu treten dann die Angaben für den Brennstoff, die Löhne für Schürer und Schmelzer, die Amortisationsquote, sowie der entsprechende Aufschlag für Generalunkosten. Zur Erzeugung von halbweißem und grünem Glas sind in einer richtig konstruierten und fachmännisch geleiteten Wanne je 1 kg Glas etwa 0,8 kg Steinkohle und 1,2—1,6 kg Braunkohle nötig.

11. Wie läßt sich bei einem Boëtius-Ofen (direkte Feuerung) ein sparsamer Brennstoffverbrauch erzielen, ohne größere Umbauten vorzunehmen, um evtl. auch minderwertige Brennstoffe verwenden zu können?

Erste Antwort: Ein Boëtius-Ofen mit direkter Feuerung eignet sich nach dem Umbau auf Halbgasfeuerung auch zur Verwendung von minderwertigen Brennstoffen, falls der Umbau sachgemäß erfolgt.

Zweite Antwort: Ein sparsamer Brennstoffverbrauch ist auch dann gegeben, wenn das Glas alle Tage durchgeschmolzen und blank ist. Ob mit weniger Brennstoff dasselbe erreicht werden kann, müßte sehr genau ausgerechnet werden, ebenso mit minderwertigen Brennstoffen. Ein Umbau ist auf alle Fälle erforderlich und nicht nur eine teilweiser, sondern der ganze Ofen ist umzubauen und vor allem die Büte dem neuen Brennstoff anzupassen, da sonst sehr leicht ein weniger guter Ofengang und damit ein weniger gutes Glas erzielt wird.

Dritte Antwort: Ein sparsamer Brennstoffverbrauch wird durch den Einbau einer Halbgasfeuerung erzielt, die eine Beschränkung des schädlichen Luftüberschusses der direkten Feuerung ermöglicht. Eine solche Halbgasfeuerung, in der Sie auch minderwertige Brennstoffe, wie z. B. feuchte Rohbraunkohle mit bestem Wirkungsgrad verbrennen können, ist die „Bergmaus Halbgas-Feuerung“. Die frische Kohle wird in dem Füllschacht der Feuerung entwärmt und entschwelt, rutscht als Halbkoks auf dem Schrägrost nach unten und wird dort in hoher Schicht vergast. Die Verbrennungsluft trifft über der Brennstoffschicht die aus dieser aufsteigenden Gase und bringt sie zur Verbrennung. Dabei werden

die aus dem Füllschacht kommenden Schmelzgase mit verbrannt, während die Wasserdämpfe aus diesem Schacht ins Freie abgeführt werden. Die Feuerung ist äußerst leicht zu bedienen und ebenso zu regulieren und hat Leistungen weit über 600 kg Rohbrennkohle je qm Rostfläche in der Stunde ergeben. (Diese Angaben sind Protokollen von Dampfkesselüberwachungsvereinen entnommen.) Dabei ist ein Wirkungsgrad von 90 % festgestellt. Der Einbau kann schnell und ohne große Änderungen erfolgen. Die Feuerung ist für gute und schlechte Brennstoffe geeignet, sodaß ein Wechsel derselben im Gegensatz zu den Brennkohlen-Sonderfeuerungen ohne Einfluß auf den Betrieb bleibt.

Vierte Antwort: In Ihrem Fall wäre eine gute Isolierung des Ofens und der Kappe erforderlich; Oefen, wie der Ihrige, sind bei den hohen Kohlenpreisen nicht mehr rentabel gegenüber den Siemensöfen mit offenen Häfen.

Fünfte Antwort: Ein Boëtins-Ofen hat nie direkte, sondern Halbgasfeuerung, da die zur Erzielung einer langen Flamme nötige Sekundärluft vorgewärmt wird. Diese Oefen, welche ein Zwischending zwischen den Oefen mit direkter und solchen mit Gas-Feuerung sind, lassen sich nicht mehr verbessern. Minderwertige Brennstoffe lassen sich zur Beheizung eines Boëtins-Ofens ebenso wenig verwerten, wie zur Beschickung eines Ofens mit direkter Feuerung. Will man minderwertige Brennstoffe zum Schmelzen von Glas verwenden, so kann dies nur vorteilhaft mittels der Gasfeuerung geschehen, weil jene zu viel Feuchtigkeit mit sich führen, welche die Flamme bei der direkten Feuerung zu stark abkühlen.

12. Gibt es Einrichtungen, mittels welcher man bei der maschinellen Fabrikation von Flaschen und Preßglasartikeln die Glasmasse automatisch aus der Wanne oder aus dem Hafentofen in die Form gelangen lassen kann, wobei sich also das bisherige Verfahren erübrigt, nach welchem der Anfänger den Kübel einzeln in die Form tragen muß? Haben sich diese Maschinen auch als praktisch erwiesen? Wer liefert sie?

Erste Antwort: Besondere Einrichtungen, mit denen das Glas von dem Ofen zu den Pressen an Stelle des Anfängers gebracht wird, gibt es meines Wissens nicht, wohl aber Flaschenblasmaschinen, welche den benötigten Glasposten selbsttätig der Wanne entnehmen.

Zweite Antwort: Ueber die Möglichkeit, den zur Erzeugung von Flaschen oder Preßglas nötigen Glasposten automatisch nach den Verarbeitungsmaschinen aus der Wanne zu befördern, werden am besten die Lieferanten der Spezialmaschinen Anschluß geben können. Die Owens-Flaschenmaschine z. B. nimmt selbsttätig das erforderliche Glasquantum aus der Wanne.

Dritte Antwort: Für Preßglas sind bisher derartige Maschinen noch nicht im Gebrauch; für Flaschen ist es die Owensmaschine mit der drehbaren Wanne.

13. Kann ein Ton ein durchaus guter Stein-, ja sogar Wannenton sein und sich doch nicht zur Hafenfabrikation eignen, und warum? Weshalb wollen die Glashütten von gefrorenem Ton nichts wissen, während Ziegeleien, Schamottfabriken und andere keramische Werke gewinterten Ton mit Vorliebe, ja ausschließlich verwenden? Soll Ton, der Frost bekam, auch nicht einmal mehr zu Ofensteinen taugen?

Erste Antwort: Für Ofensteine I. Qualität, die als Einfassungssteine der Brenner, Banksteine, Wannenbassinsteine usw. verwendet werden, sind, ebenso wie für die Aufertigung der Häfen, nur die besten Tone gut genug. Diese müssen sehr feuerfest sein, eine große Bindekraft und nur geringe Schwindung haben. Alle diese Eigenschaften vereinigt aber kein einziger Ton in sich, weshalb stets Mischungen von verschiedenen Tonsorten die besten Ergebnisse liefern. Minderwertige Tone verwendet man zur Anfertigung von Ofensteinen II. Sorte, sog. Hintermanerungssteinen; hierfür kann auch gefroren gewesener Ton benutzt werden, während dieser für die Herstellung von Häfen und Ofensteinen I. Qualität nicht geeignet ist, da er durch den Frost einen großen Teil seiner Bindekraft eingebüßt hat, somit in größeren Mengen als gewöhnlich der Tonmischung beigegeben werden muß, um die nötige Plastizität zu erzielen. Eigene in dieser Hinsicht unternommene praktische Versuche ergaben, daß die aus gefrorenem Ton hergestellten Häfen nicht halb so viel aushielten, als Häfen von gutem Ton.

Zweite Antwort: Ein Ton, woraus gute Steine, ja sogar Wannensteine hergestellt werden können, eignet sich nicht immer auch für Häfen. Ein Hafenton muß sehr feuerfest, fett und rein sein, denn Häfen müssen eine bedeutend höhere Hitze anhalten, ebenso den viele 100 kg betragenden Druck der Glasmasse. Während der ganze Hafen im Feuer steht, werden die Steine meistens nur einseitig erhitzt. Die Schamotte für Steine braucht nicht so fein zu sein wie zu Häfen, besonders wenn sie nicht mit dem flüssigen Glas in Berührung kommen. Wohl werden Schamottesteine aus minderwertigem Ton angefertigt, die Lebensdauer ist dann aber auch geringer, oder man verwendet sie nur, wo keine so intensive Hitze gebraucht wird wie in Glasöfen. Gefrorener Ton ist für Glasfabriken weniger verwendbar, weil er durch den Frost an seiner Plastizität und an Bindekraft verloren hat. Bei Ziegeleien ist dies anders; da wird der ganze Stein aus Rohen zusammengedrückt, ebenso in Schamotte-Fabriken, wo diese Steine meistens noch nachgedrückt werden und infolgedessen auch besser zusammenhalten. Für Glasfabriken ist der beste Ton gerade gut genug, nicht allein für Häfen, sondern auch für den Ofen. Die Ton- oder Schamotte-Steine haben nicht allein der hohen Hitze jahrelang standzuhalten, sondern sie werden noch mehr von dem flüssigen Glas angegriffen, wo sie damit in Berührung kommen. Man hütet sich daher so viel wie möglich, nicht ganz einwandfreien Ton zu verwenden, denn es spielt eine große Rolle, ob ein Glasschmelzofen 1 Jahr oder 3 Jahre ununterbrochen im Betrieb aushält.

Dritte Antwort: Wenn Sie zu den Ofen- und Wannensteinen eine gute Tonmarke nehmen, so können Sie auch Häfen daraus herstellen; die Mischung muß aber fetter sein als bei den Steinen, weil diese stärker

sind und keinen so großen Druck auszuhalten brauchen, wie die Häfen. Auf den meisten Glashütten wird zu den Steinen eine mindere Marke und auch der Abfall-Ton, der beim Hafenton-Putzen abfällt, verwendet. Bei gefrorenem Ton entsteht mehr Verlust beim Transport, weil er zerfällt; aber Bindekraft hat er noch genau so viel als ungefrorener, denn es gefriert ja nur das Wasser.

Vierte Antwort: Es kann sich ein Ton sehr gut zur Fabrikation von Schamottesteinen eignen, aber trotzdem nicht für die Hafenfabrikation. Der Ton mag an sich feuerbeständig sein, aber doch nicht widerstandsfähig gegen den Angriff des Glasflusses. Man muß bedenken, daß die flüssigen Schmelzen in der Hitze sehr stark auf das Material der Häfen wirken, in denen sie geschmolzen werden. Besonders aber darf man nicht vergessen, daß, ehe es zur Bildung von Glas kommt, die Gemengestoffe, wie Alkalien, Kalk, Borsäure, Bleioxyd usw., schon energisch die Tonsubstanz angreifen und die Häfen anfressen. Dieser Umstand verlangt, daß nur die erprobtesten Tone zur Herstellung von Häfen Verwendung finden dürfen. Ueber gefrorene Tone gehen die Ansichten auseinander. Jedenfalls sind Häfen und Oefen so wichtige Faktoren in der Glasindustrie, daß dabei die größte Sorgfalt geboten ist.

Fünfte Antwort: Ein sehr feuerfester Ton kann sich sehr gut zu Steinen, sogar Wannensteinen, eignen, aber nicht zu Häfen, wenn ihm die nötige Bindekraft fehlt. Gefrorene Tone verlieren scheinend einen Teil ihres Bindevermögens, deshalb nimmt man sie nicht gern zu Häfen; zu Steinen aber sind sie durchaus gut und ohne Schaden zu verwenden.

Neue Fragen.

Keramik.

11. Wir bitten um Angabe einer guten Kapselmasse. Wir brennen bei SK 14, und es handelt sich darum, daß wir die übermäßig dicken Wände unserer Kapseln verkleinern möchten, ohne daß die Festigkeit wesentlich darunter leidet. Der lichte Durchmesser der von uns am meisten gebrauchten Kapseln ist 250 mm, die lichten Höhen betragen 15, 25, 35, 45, 60 und 70 mm. Welche Wandstärke darf bei diesen Größen als die niedrigste und doch noch genügend feste angenommen werden?

12. Beim Ausstanzen von kleinen Hohlkörpern von 3—5 cm Ø aus lederharter Masse aus Metallformen treten beim Trocknen erhebliche Risse auf, ganz besonders, wenn die Masse zu hart ist. Wird die Masse zu weich verarbeitet, dann lassen die Formen trotz Aushebevorrichtung nicht los bzw. die Preßlinge verlieren die Form. Wie ist dem Uebelstand abzuwehren?

13. Bitte um Angabe einer wasserhellen Steingutglasur für SK 09 a. Wer liefert eine solche fertige Glasur?

14. Wer liefert rein weiße Schamotte oder weißen gebrannten Kaolin?

Glas.

15. An unseren Oefen mit Gebläsegeneratoren, mit und ohne Drehrost, kommt es vor, daß das Gas bei konstanter Flammenführung bereits in der Wechselltrommel brennt, ohne daß wir bisher die Ursache feststellen konnten. Es vergehen Wochen, auch Monate, ohne daß das Brennen vor- kommt, dann tritt es wieder einige Male auf und bleibt wieder weg. Ist diese Erscheinung auch schon anderweitig vorgekommen und worauf ist sie zurückzuführen? Die Oefen gehen sonst sehr gut und normal.

Briefkasten der Redaktion.

J. K. 311 i. B. Es ist unmöglich, Ihnen hier das Verfahren zur Herstellung einbrennbarer Photographien zu beschreiben. Schaffen Sie sich das Buch von Fleck, Photokeramik, an (N 3,85), das Sie durch unsere Geschäftsstelle beziehen können; Sie finden alles Wissenswerte darin.

H. G. i. N. Im Fragekasten des Sprechsaal 1920 und 1919 finden Sie Vorschriften zur Herstellung von Aetzbädern aller Art, ebenso im Sprechsaal-Kalender 1921, S. 22. Mit Fluorkalium und Eisessig kommen Sie freilich nicht weit; zu 1 kg Fluorkalium müßten Sie 1 kg Kaliumsulfat und statt des Eisessigs 1 kg Salzsäure zugeben.



**Der neue
Atemschützer**

Schutz gegen Staub

**Federleicht
Zuverlässig**

**CHEMISCHE WERKE
VORM. AUERGESSELLSCHAFT
m. b. H. Kommanditgesellschaft
BERLIN O. 17**

Hierzu eine Beilage:

Prospekt der Firma Poetter G. m. b. H., Düsseldorf, Hansa-Haus, über Drehrostgeneratoren.

Hafenscherben,

sanber geputzt, frei von Glas und Glasur, zu kaufen gesucht. Angebote unter C 195 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Welche leistungsfähige Hütte übernimmt laufende Lieferungen von monatlich 100 Gros

Bonbongläser,

2½ und 4 Liter, bei prompter Kasse? Angebote unter A 59 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Suche stille Beteiligung

mit größerem Kapital an Porzellanfabrik für elektrotechnisches Stanzporzellan. Angebote unter B 70 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertretungen

Welche Glasgroßhandlung gibt besteingeführtem Vertreter ein

Musterlager

nach Osnabrück und die

Vertretung

für Westfalen und Oldenburg? Angebote unter T H 54 postlagernd Osnabrück.

Leipzig.

Welche Firma

würde mir einige sehr gangbare Artikel in Luxusporzellan zur Frühjahrsmesse gegen

Provision mit ausstellen?

Angebote unter C 204 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Vertreter,

in allen Bezirken Deutschlands, welche nachweislich in Glaswaren-, Porzellan- und Eisenwarengeschäften mit gutem Erfolge tätig waren, sofort gesucht. Angebote erbeten unter Seufstenberg, Postfach 9. 1715

Für die Schweiz, Holland, Italien, Spanien

suche ich je einen tüchtigen

Vertreter

gegen Provision für meine Luxusporzellan-Artikel (Heiligenfiguren, Wehkessel, Vasen, Nippes).

Angebote unter C 203 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Einer der bekanntesten Vertreter Süddeutschlands (Sitz München) vorzüglich eingeführter Fachmann, der sämtliche Kundschaft sowie die Leipziger Messen und Nürnberger Waren-Börsen regelmäßig mit nachweislich besten Erfolgen bearbeitet, sucht die

Vertretung einer Porzellangeschirr-Fabrik

für Süddeutschland oder Teile desselben ev. auch Schweiz. Gefl. Angebote unter C 167 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertreter

in Hohl- u. Beleuchtungsglas, Becher usw. von leistungsfähiger Firma für Dänemark, England, Ost- und Westpreußen gesucht.

Gefl. Angebote n C 226 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

VERTRETUNG

für London, England u. Kolonien

gesucht von nur erstklassigen, besteingeführten Fabrikanten

für Glas, Kristall, Porzellan, Ton, Steingut-, Haus- und Hotel - Gebrauchsgeschirre.

Gefl. Angebote unter C 158 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Erfahrener, gut eingeführter branchekundiger Kaufmann sucht Vertretung

je einer Porzellan-, Steingut- und Glasfabrik für Bayern, Rheinpfalz und Saargebiet für Gebrauchsartikel. Musterraum vorhanden.

Wohnsitz München.

Gefl. Angebote unter C 235 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Haidaer Glasraffinerie,

altes, angesehenes Haus, als Spezialität Luxusglaswaren und Service (keine Fassungs- und Beleuchtungsartikel) führend, sucht für sofort für Berlin und Export alten renommierten

Platzvertreter

mit schönen Lokalen. Angebote unter C 217 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Großhandlung sucht Verbindung

in Glas und keramischen Artikeln mit leistungsfähigen Fabriken dieser Branche. Evtl. übernimmt dieselbe den Alleinvertrieb für bestimmte Bezirke bzw. für den Export nach den einzelnen Staaten. Gefl. Angebote erbeten unter C 214 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

ENGLAND.

Eine in der gesamten Glasbranche sehr gut eingeführte Londoner Firma, von welcher einer der Teilhaber Deutscher ist, sucht die

Allein-Vertretung

leistungsfähiger Glasbütten, speziell für Flaschen aller Art, Konservengläser, Gläser für Haushaltsartikel, sowie für die Lebensmittel-Branche, Beleuchtungsgläser usw. Angebote unter C 161 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Erster Glasfachmann Hollands (Sitz Rotterdam)

mit Ia. Kundenkreis der Niederlande und Uebersee sucht die

Vertretung

von nur leistungsfähigen Glasfabriken in Flaschen-, Hohl-, Preß- und Schleifglas. Erwünscht ist Lager in Konsignation oder Ladenverkauf in Schleifglas, da hierfür kein Spezialgeschäft am Platze.

Gefl. Angebote unter Z 3694 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Vertretung und Lager

einer ringfreien leistungsfähigen Flaschenbütte für Bier-, Wein-, Likör- und Mineralwasserflaschen von Fachmann gesucht. Lagerräume, Büropersonal vorhanden.

Gefl. Angebote unter B 93 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Spezialfabrik von Konserveningeln, rote Friedensqualität, Formenarbeit, sucht tüchtige, bei Großabnehmern, Warenhäusern, Haushaltsgeschäften usw.

gut eingeführte Vertreter.

Gefl. Angebote unter D. U. 75 an Rudolf Mosse, Berlin SW. 19 erbeten. [127]

Gebildeter Kaufmann, flotter Verkäufer, sucht ab Juli d. J.

als Platzvertreter

für München evtl. mit Bayern die Vertretung erster Firmen zu übernehmen. Angebote unter R 30 postlagernd Neu-Ulm erbeten. [150II]

Neu zu errichtendes, gut fundiertes Baugeschäft in größerer Provinzstadt Westdeutschlands, mit Beziehungen zu Behörden, sucht für die Abteilung Vertrieb von

die Vertretung

leistungsfähiger Werke in Wand- und Flurplatten, sowie Tafelglas. Angebote unter R 1558 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger Reisevertreter

für sofort gesucht. Fabrikat: Bleiglas, Tiefschliffe, Tafelanfätze, Salattieren, Bowlen usw. Bei Neueinführungen höchste Provision. Angebote unter C 172 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Mess-Lokale

Wir suchen für die Leipziger Frühjahrsmesse 1921 und anschließende Messen

ein gutes Meßlokal

oder Anteil an solchem und erbitten gefl. Angebote. 1603 Striegauer Porzellanfabrik A.-G. vorm. C. Walter & Co., Stanowitz (Kr. Striegau).



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechananschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 10.—, unter Kreuzband *M* 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 *S*. (Stellengesuche 25 *S*).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die Bilanz als Grundlage der Besteuerung.

Von Dr. jur. Roeder, Berlin.

War schon früher durch die Vorschrift des § 38 HGB. *) die Bilanz der Grundmesser für die Erforschung des kaufmännischen Vermögens, so ist sie durch die neue Steuergesetzgebung erst recht die Quelle für die Steuereinschätzung geworden. Anhalt dafür bietet § 52 Abs. 2 des REStG, welche Vorschrift lautet: „Bei Steuerpflichtigen, welche Handelsbücher nach den Vorschriften des HGB. führen, ist der Geschäftsgewinn nach den Grundsätzen zu berechnen, wie sie für die Inventur und Bilanz durch das HGB. vorgeschrieben sind usw.“ Diese Grundsätze galten schon früher für Preußen (vergl. § 13 des Preuß. EStG.) und demgemäß lautet auch die preußische Steuerrechtsprechung, daß die Steuerbehörde auf Grund bestimmter Tatsachen das Recht und die Pflicht hat, die Bilanz bzw. deren Ergebnis einer Nachprüfung zu unterziehen (Oberverw.-Ger. VI. 45, VII. 362, VIII. 60). Von diesem Grundsatz wird die Reichssteuerbehörde den reichlichsten Gebrauch machen, da ja die Rechtsprechung des Reichsfinanzhofes noch nicht weit vorgeschritten ist. Es erscheint daher angebracht, einige belehrende Buchungsbeispiele, wie sie die Rechtsprechung verlangt, hier anzuführen:

1. Außergewöhnliche Einnahmen: Einnahmen aus Erbschaften, Lotteriegewinne und ähnliche Einnahmen, Entschädigungen (§ 11 REStG), Dividenden, Zinsen, Ausbeuten und sonstige Gewinne, welche auf Aktien und dergl. erzielt werden (§ 8 REStG.) gelten stets als Vermehrungen des Stammkapitals. Diese Beträge gehören nicht in das Verlust- und Gewinnkonto, wie das vielfach gehandhabt wird, sondern sie sind über Kapitalkonto zu buchen, weil im anderen Falle das steuerpflichtige Einkommen sonst zu hoch erscheint.

2. Das Einkommen der Ehefrau: Arbeitet das Vermögen der Frau mit im Geschäft des Mannes, so erscheint die Frau mit unter den Gläubigern des Mannes, denn dieser ist nach dem gesetzlichen Güterstande des RGB. (§§ 1363 ff., 1421) Schuldner des eingebrachten Frauenvermögens. Ist dieses Vermögen zu verzinsen, so sind die Zinsen auf Schuldzinskonto zu buchen. Arbeitet die Frau im Geschäft des Mannes gegen Vergütung mit, so wird diese Vergütung auf Geschäftskosten verbucht (Vergl. Rosendorff „Die Steuerbilanz“).

*) Abkürzungen: 1. REStG. = Reichs-Einkommensteuergesetz. 2. RG. = Entscheidungen des Reichsgerichts. 3. OVG. = Entscheidungen des Ober-Verwaltungsgerichts. Sonstige Abkürzungen: HGB = Handelsgesetzbuch. BGB. = Bürgerliches Gesetzbuch.

3. Bewertung des Anlage- und Betriebskapitals: Der Kaufmann unterscheidet zwischen Anlagekapital und Betriebskapital. — Als Anlage nennt er solches Vermögen, das dem Betriebe dauernd gewidmet ist, z. B. Grundstücke, Maschinen, Gerätschaften, Einrichtungen, Utensilien, Fahrzeuge, Patente usw. — Zum Betriebskapital rechnet er das umlaufende Kapital, das zum Zwecke der Erwerbung von Waren, Roh- und Hilfsstoffen angewendet wurde oder das in barem Gelde, Wertpapieren usw. angelegt ist; hierzu gehören auch Forderungen und Schulden. — Für Gegenstände, die verkauft werden und die zum Betriebskapital gehören, ist der erzielte Verkaufswert in die Bilanz einzusetzen (RG. 43, 127; Bolze Nr. 574 und OVG. VI. 54, 43, VII 264). Demzufolge gehört auch der „buchmäßige“ Gewinn zu den ordentlichen Einnahmen, wie auch der buchmäßige Verlust zu den ordentlichen Verlusten gehört. Wird für einen Gegenstand, der zum Anlagekapital gehört, ein höherer Preis, wie er angelegt war, erzielt, so nennt man das Zuwachs. Dieser Zuwachs gehört zum Geschäftsgewinn (OVG. VII. 361, XII 240, 296). Für die Berechnung der Steuer ist die Differenz maßgebend, die zwischen dem wirklichen Wert und dem Erlös liegt; von einem Buchwerte ist gänzlich abzusehen (OVG. bei Rosendorff in „Hauptsteuerfragen“ Nr. 41, 44).

4. Forderungen (Außenstände): Dieselben sind in ihrem wirklichen Werte anzugeben; ausländische, unter Berücksichtigung des gegenwärtigen Kurswertes; zweifelhafte, können bewertet werden, auch ist es statthaft, daß auf sie ein bestimmter Prozentsatz zur Abschreibung gelangt (OVG IV. 141, V. 425). Bei verjährten Forderungen ist der Wert abzuschätzen. Die Buchung kann in allen Fällen, in denen die Forderung nicht als vollwertige geschätzt wird, entweder so erfolgen, daß der wahre Wert ins Aktivum und der Unterschied zwischen Nennwert und wahren Wert ins Passivum (Delkrede) gestellt wird. Dagegen ist es grundsätzlich zu mißbilligen, wenn die Kreditoren kurzerhand von den Debitoren abgezogen werden und dann nur der Unterschied beider in der Bilanz erscheint; eine ordnungsmäßige Bilanz muß in getrennten Posten auf der Passivseite die Schulden auführen (Staub Anm. 6 zu § 40). Bei der in Raten zahlbaren Forderung ist es nicht erforderlich, daß die Modalität der Teilung in der Bilanz erscheint (RG. in Leipz. Zeitschr. 2, 452).

5. Schulden: Auch hier ist der wahre Wert einzusetzen. Ein als Zahlung erhaltener und mit Giro weitergegebener Wechsel wird regelmäßig zu verbuchen sein, weil der Haftung auf der einen Seite das Rückgriffsrecht auf der anderen Seite gegenübersteht. Unter den Passiven ist ferner die Einlage des stillen Teilhabers zu buchen. Schwebende Rechtsverhältnisse

(Prozesse) werden für die Bilanz erst dann erheblich, wenn der Preis bezahlt wird oder Warenlieferung erfolgt. Gehaltsansprüche und Mietsverpflichtungen werden erst dann als Passiva gebucht, wenn sie rückständig sind (Staub Anm. 8 zu § 40).

6. Wertminderungen: Wird ein Grundstück von vornherein zu teuer erworben, so kann im ersten Jahre des Erwerbs eine Abschreibung erfolgen, die es auf den wirklichen Wert zurückführt (OVG. VIII. 203). Die Entwertung des Pferdebestandes kann durch Abschreibung zum Ausdruck gebracht werden. Ausgaben, die erforderlich sind, um dauernd einen gleichwertigen Pferdebestandes zu erhalten, können voll als Betriebskosten zur Buchung kommen (OVG. IV. 189). Üblich sind, besonders bei dauernden Anlagen, periodische Abschreibungen nach Prozentsätzen. Gegen sie ist nichts einzuwenden, solange sie der wahren Wertminderung gleichkommen. Die Steuerbehörde wird nichts dagegen einzuwenden vermögen, wenn vom Buchwerte immer 10 Prozent des jeweiligen Restbetrages zur Abschreibung kommen, doch soll dieser Satz nicht als Norm gelten, da bei außergewöhnlicher Inanspruchnahme der Betriebsmittel höhere Abschreibungen bis zu 20 Prozent zulässig sind. Bei Verkaufsgegenständen oder solchen, die dem Modewechsel unterliegen, kann eine entsprechende Wertminderung vorgenommen werden. Strittig ist die Frage, welcher Prozentsatz auf Licht- und Gleisanlagen, die meist mit ihrem Abbruch nur den Abbruchswert haben, ferner auf Patente, Modelle usw. anzuwenden ist. Es ist vorgekommen, daß auf Patente eine Mark zu Buch kam, und es ist dieser Satz von vielen Handelskammern, z. B. letzthin erst von der Chemnitzer Handelskammer, begutachtet worden. In dem Urteil der Ver. Steuergerichte des OVG. (V. 298) wird zum Ausdruck gebracht, daß es dem Steuerpflichtigen überlassen bleiben muß, seinerseits die besonderen, angeblich eine größere Wertminderung bedingten Verhältnisse geltend zu machen und nötigenfalls seinen Anspruch durch Beweismittel zu unterstützen.

Brennstoff- und Wärmemengen in Glashütten.

Von Dipl.-Ing. H. Maurach, Frankfurt a. M.

(Nachdruck verboten)

Wissenschaft und Technik haben in letzter Zeit genügend Gelegenheit gefunden, bei der durch die Brennstoffbedrängnis heraufbeschworenen Klemme hilfsbereit hervorzutreten und dem alten Schlagwort neuen Inhalt zu geben, das den Begriff „Selbstkostenverbesserung“ zusammenfaßt. Einmal sind es die Sorgen um die Beschaffung des Brennstoffes nach Menge und Art, dann aber weit mehr um die wirtschaftliche Ausbeute der Wärmemenge des Brennstoffes, welche den Industriellen veranlassen, jedem praktischen Ratsschlag von berufener Seite eine bevorzugte Aufmerksamkeit zu schenken.

A. Brennstoffmengen.

Es ist nicht uninteressant, einen Ueberblick darüber zu haben, in welchem Umfange sich die deutsche Kohlenförderung allgemein abgewickelt und welchen Anteil insbesondere die deutsche Glasindustrie daran gehabt hat. In der nachstehenden Tabelle sind vom Jahre 1913 ab bis heute, ohne Unterscheidung von Sorte und Herkunft, die geförderten Mengen in Millionen Tonnen aufgeführt, welche deutschen Zechen (etwa rd. 350) entstammen.

	1913	1914	1915	1916	1917	1918	1919*	1920**
Steinkohle . .	191,5	161,5	146,7	158,9	167,2	160,9	116,5	135,0
Braunkohle . .	87,1	83,9	88,4	94,3	95,5	100,7	93,8	110,0
Insgesamt	278,6	245,4	235,1	253,2	262,7	261,6	210,3	240,0

Neben einem merklichen Fall der Steinkohlenförderung war hi-her ein stetes Steigen der Braunkohlenförderung zu beobachten. Der Tiefpunkt des Jahres 1919 scheint überschritten zu sein und die Möglichkeit auf weitere Annäherung an das Friedensergebnis wird in absehbarer Zeit erfolgen, sofern nicht der zunehmende Fleiß des Bergmanns und die Umsicht der Hüttenleitung durch die blinde Habgier unserer Feinde behindert wird.

Während beispielsweise von den 191,5 Mill. Tonnen des Jahres 1913 die Eisenhüttenindustrie rd. 38 Mill. Tonnen Steinkohle in ihren Werken verbrauchte, gibt die nachstehende Zusammenstellung die jährlichen Bedarfsmengen der Glasindustrie und einiger ihr nahestehenden Industriegruppen wieder, welche diese benötigten, bzw. nach dem

Kriege zugeteilt erhielten, um eingeschränkt ihren Betrieb weiterführen zu können:

	vor dem Kriege:	nach dem Kriege:
Zement	3 600 000 Tonnen	780 000 Tonnen
Kalk	3 000 000 „	850 000 „
Glas	2 500 000 „	800 000 „
Porzellan . . .	720 000 „	300 000 „

Was insbesondere die Glasindustrie betrifft, welche nach Vorstehendem rd. 2 1/2 Mill. Tonnen Jahresbedarf an Steinkohle hat, bei normaler Beschäftigung der 300 in Deutschland befindlichen Hütten, so verteilt sich die Menge auf die verschiedenen Fachgruppen wie folgt:

Fachgruppe	Zahl der bestehenden Hütten	Jahresverbrauch an Steinkohle
Hohlglas	162	945 000 tons
Tafelglas	59	780 000 „
Flaschenglas	46	555 000 „
Spiegelglas	9	175 000 „
Roh- und Drahtglas	10	135 000 „
Insgesamt	286 Hütten	2 590 000 tons

Um sich von der Menge der 2 1/2 Millionen Tonnen eine annähernde Vorstellung zu machen, sei angeführt, daß die an die Entente auf Grund des Abkommens von Spa in 1 1/2 Monaten anzuliefernden Steinkohlen genügen würden, um die Schmelz- und Kühlöfen der gesamten deutschen Glasindustrie auf die Dauer eines Jahres unter Feuer zu halten. Auch bei diesem Vergleich tritt die außergewöhnliche Härte der uns von unseren Feinden auferlegten Verpflichtung stark in Erscheinung. Unberücksichtigt sind bei vorstehender Mengenaufteilung weder die Güte der Kohle, noch die einzelnen Sorten, welche natürlich bei der Belieferung jeder Hütte schwer ins Gewicht fallen. Die Zahlen zeigen, welchen hervorragenden Anteil die deutsche Glasindustrie in den Reihen der Kohlenverbraucher einnimmt. Es kommt noch hinzu die Ueberlegung, daß in Glashütten der Unkostenfaktor für Kohle etwa 30—40% beträgt, daß somit die Lebensfähigkeit der Glasindustrie ausschlaggebend von der Belieferung ausreichender Brennstoffmengen abhängig ist.

Spielt man auch gern mit dem Gedanken, aus der schlechten Belieferung im Laufe der Zeit herauszukommen, so ist doch die Gegenwart ganz mit den Besorgnissen angefüllt, die den Folgewirkungen von Spa entspringen. Im „Unterausschuß des Reichs-Wirtschaftsrats“ hat zwar vor kurzem Herr Generaldirektor A. Vögler der Ueberzeugung Ausdruck gegeben, in absehbarer Zeit würde kein Kohlenmangel mehr bestehen. Andere erhoffen erst in mehreren Jahren die Wiederkehr normaler Mengenlieferungen. Die Vorsicht verlangte jedoch, daß bei allen Aussichten die Umstellung der Glashüttenbetriebe auf Ersatzbrennstoffe weitgehendst in Angriff genommen wurde. Außer der Braunkohle hat sich die Anwendung des Torfes, in Norddeutschland besonders, ausgedehnt. Daß bei der Verwendung minderwertiger Brennstoffe eine entsprechend erhöhte Anlieferung der Menge nach erforderlich ist, ohne daß damit für die Hütte ein greifbarer Vorteil eintritt, bedarf im Grunde genommen keiner besonderen Hervorhebung.

B. Wärmemengen.

Ist die Beschaffung der Brennstoffe an sich schon ein schwieriges kaufmännisches Problem, so ist die ökonomische Ausbeute der in den angelieferten Brennstoffen enthaltenen Wärmemengen eine technische Sonderaufgabe, welche schwer auf dem verantwortungsvollen Leiter jeder Glashütte lastet. Sich Klarheit darüber schaffen, welche Wärmeentwicklung pro 1 kg (Heizwert) des in die Hütte angelieferten Brennstoffes jeglicher Art stattfindet, und dann weiter zu verfolgen, wo diese Wärmemenge beim ganzen Herstellungsprozeß verbleibt, ist heute nicht nur Pflicht im eigensten Interesse, sondern auch gegenüber der allgemeinen Volkswirtschaft.

Unter den verschiedenartigsten Einrichtungen, in welchen im Glashüttenbetrieb Brennstoffe verbrannt oder vergast werden, steht im Vordergrund der Gasgenerator und der Schmelzofen. Für die Aufstellung der Wärmebilanz, die auf wissenschaftlichen Wert Anspruch machen soll, bedarf es eines äußerst vorsichtigen Rechnungsganges. Bei der Flut von Literatur und Rentabilitätsberechnungen einerseits, sowie dem wenig aus der Praxis der Glashütten vorliegenden und unmittelbar vergleichbaren Zahlenmaterial andererseits, ist es für den Glashüttenmann nicht leicht, ohne weiteres theoretische Weisheit in praktische Nutzenanwendung umzusetzen. Nur um an einem Beispiel den Zweck der Bestrebungen zu erläutern, soll im folgenden kurz versucht werden, die Verteilung der Wärmemengen, vom Generator ausgehend über den Glasschmelzofen zur Esse gelangend, zu veranschaulichen.

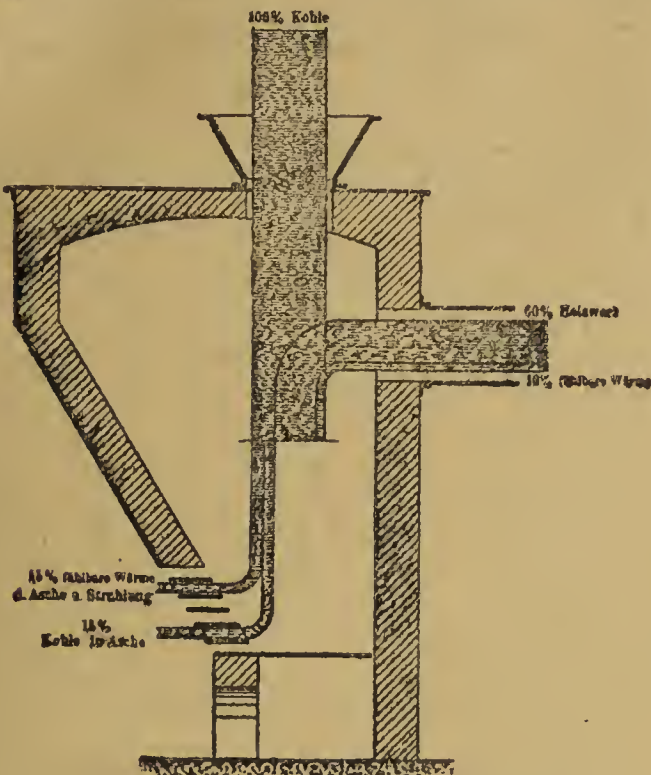
*) ohne Lothringen, Saar- und linkerheinischem Ruhrgebiet.

**) schätzungsweise.

Geben wir in den Fülltrichter eines Generators Brennstoffe auf, deren Heizwerte uns in rohen Mittelwerten etwa für 1 kg bekannt sind wie:

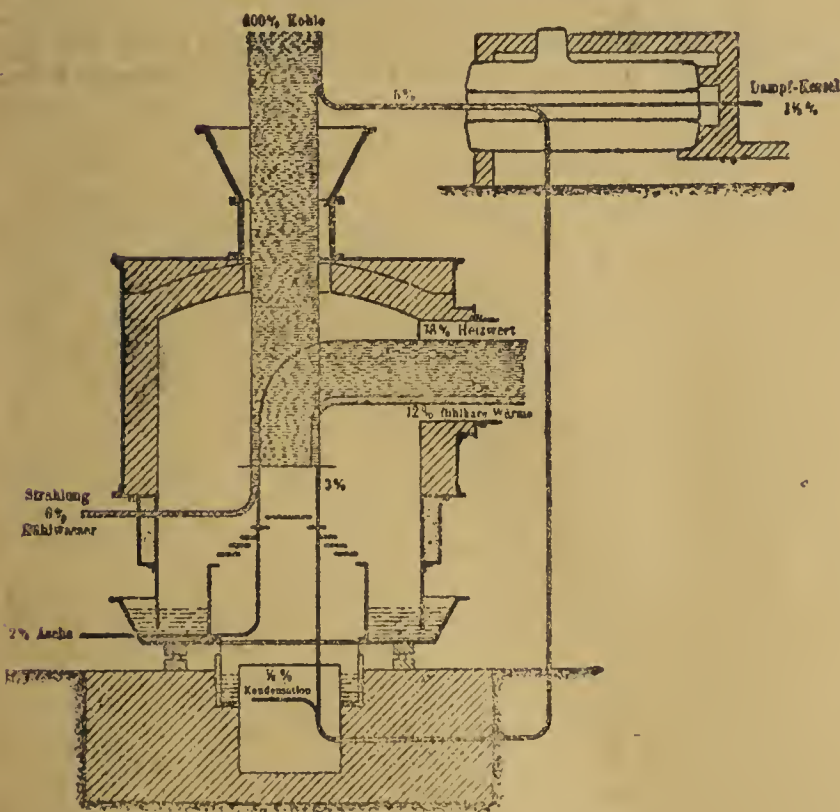
Steinkohle 7500 W.-E. Braunkohle 4500 W.-E.
Torf 3000 W.-E.,)

so wäre der idealste Fall, daß zunächst der Generator zu 100 % die in den angegebenen Brennstoffen enthaltenen Wärmemengen in die anschließende Ofenleitung weiter gibt. Das aus dem Brennstoff erzeugte Gas wird gewissermaßen zum Träger der Wärme, welche der Brennstoff bei der Vergasung freigibt. Aus den Schaubildern, welche die Wärmeverteilung bei einem alten Siemens-Generator und einem modernen Drehrost-Generator



Figur 1.

Wärmeverteilung im Siemens-Generator.



Figur 2.

Wärmeverteilung im Drehrost-Generator.

darstellen, ist zu entnehmen, daß im ersten Falle nur 70 % des Kohlenheizwertes nutzbar gemacht werden, während die neueren Ausführungen einen Wirkungsgrad von etwa 85 % haben.

a) Die Umstellung der Brennstoffe in Gasform ist also bereits mit einem Energieverlust verbunden. Die Verluste verringern sich mit zunehmender Leistung des Gaserzeugers und dürfen vielleicht im Mittel zu 15 % angenommen werden.

b) Ein weiterer nicht unbeträchtlicher Verlust, welcher durch die Abkühlung des Gases auf dem Wege zum Ofen entsteht, beträgt etwa 4 % des Kohlenheizwertes. Die Entfernung des Generators vom Ofen und die Lage sowie Isolierung der Kanäle ist hierbei von Einfluß.

c) Unbedeutend, aber immerhin in Betracht zu ziehen sind die Verluste, welche das bei jeder Regenerativfeuerung erforderliche Gaswechselventil beim Gaswechsel durch Ent-

strömen unverbrannter Gase mit sich bringt und die bei besten Konstruktionen mit 0,5 % veranschlagt werden können.

d) Die für das Schmelzen des Glases in einer gewöhnlichen Wanne aufgewendete nutzbringende Wärme berechnet sich in einfachster Form zu 12,5 % der Gesamtwärme etwa auf Grund folgender Ueberlegung:

Nach praktischen Betriebsergebnissen wird angenommen, daß zum Schmelzen von 1 kg Glas, je nach Zusammensetzung des Gemenges 1—1,3 kg Steinkohle von 7500 W.-E. benötigt wird. Die theoretisch zum Schmelzen von 1 kg Glas (Sulfatgemenge) erforderliche Wärme beträgt rund 600 W.-E., das ist im Verhältnis zu den aufgelieferten 7500 W.-E. 12,5 %.

e) Bei den Regenerativfeuerungen mit Wechselbetrieb gehen meistens von der gesamten eingeführten Wärmemenge in den Regeneratoren selbst etwa 6 % verloren.

f) Um die Verluste zu beurteilen, welche die Verbrennungsprodukte mit sich führen beim Eintritt in den Schornstein, ist es erforderlich, sowohl die Zusammensetzung der Abgase als auch ihre Temperatur zu kennen. Im allgemeinen werden 19 % der gesamten Wärme in den Abgasen fortgeleitet.

Wärmebilanz!

Wärmeerzeugung u. Gewinn: in Proz.	Wärmeverluste in Proz.
Durch die Kohle in den Generator zugeführt: . 100	I. nachweisbar:
	a) Generator: (Siemens) (Drehrost)
	Kohle in Asche 15 2
	Strahlungs- wärme . . . 15 6
	Dampferzeu- gung . . . 2 2
	30 10
	i/Mittel 15
	b) Gasleitung, Gene- rator zum Ofen . 4
	c) Wechselventil . . 0,5
d) Nutzbringender Wärme- verbrauch zur Glas- schmelze 12,5	e) Regeneratoren . . 6
	f) Esse m. d. Rauch- gasen abgeführt . 19
	II. unermittelt als Restbetrag
	g) Leitungs- u. Strah- lungsverluste i. Ober- u. Unter- bau des Ofen- mauerwerks und sonstige . . . 43
	87,5 87,5

g) Stellt man die sämtlichen Verluste zusammen, wie dies in der vorstehenden Wärmebilanz geschehen ist, so treten als Rest die Leitungs- und Strahlungsverluste mit 43 % der gesamten Wärmemengen auffallend in Erscheinung. Zu beurteilen, ob dieser Verlust durch Wärme-Strahlung oder -Leitung im Ober- oder Unterbau des Ofenmauerwerks, an den zahlreichen Arbeitsöffnungen des Ofens und an anderen Stellen erfolgt, kann mit kurzen Worten nicht gesagt werden. Die lückenhafte Kenntnis über die geltenden Gesetze der Wärme-Strahlung und Wärmeleitung gestatten auch heute noch nicht, einwandfreie Berechnungen aufzustellen. Der Vergleich mit anderen Industrieöfen zeigt aber, daß gerade bei den Öfen der Glasindustrie diese Leitungs- und Strahlungsverluste besonders ungünstig hervortreten.

C. Ergebnis.

Besteht auch die Hoffnung, daß die Brennstofffrage hinsichtlich der Zuteilungen von Mengen und Sorten sich mit der Zeit regeln wird, ganz besonders durch die neu geschaffenen behördlichen Stellen (Reichskohlenrat, Kohlenwirtschaftsstellen, Landeskohlenämter) so werden die einzelnen Hütten ihre technischen und wirtschaftlichen Aufgaben bezgl. der Wärmeausnutzung in erster Linie selbst lösen müssen. Die vorstehenden Zahlen haben sich nur auf ein Beispiel, den Generator mit angeschlossenem Glasschmelzofen erstreckt. Die vielen anderen industriellen Feuerungsstätten, wie Glühöfen, Kühlöfen, Strecköfen u. a. m. innerhalb der Hütten bedürfen in gleicher Weise einer rechnerischen Behandlung. Jeder einzelne Wärmebilanzposten muß ergründet und untersucht werden. Reicht die praktische Erfahrung nicht mehr aus, dann muß beratend der Wissenschaftler einspringen. Eine restlose Erfassung aller Wärmemengen wird nie gelingen. Die Suche nach den 4 % entgangenen Wärmemengen unter Zugrundelegung des angeführten Brennstoffverbrauchs der Glasindustrie von jährlich 2 1/2 Mill. Tonnen, heißt aber im Grund genommen, sich mit

dem jährlichen Verbleib einer Menge von rund 1 Mill. Tonnen Steinkohle befassen.

Es ist zu begrüßen, daß die Glasindustrie vor kurzem die „Wärmetechnische Beratungsgesellschaft der deutschen Glasindustrie“ gegründet hat und künftighin gemeinsam auf dem Wege der Selbsthilfe sowie durch regen Erfahrungsaustausch die Wärmetechnik der Glasindustrie zu heben. Die Aufgaben sind zu schwer und vielseitig, als daß die einzelne Hütte mit ihnen allein fertig werden kann. Ist auch die Glasindustrie im allgemeinen außerordentlich konservativ und pflegt sie zühe am Althergebrachten zu hängen, so wird sie sich der Pflichten nicht entziehen können, ihre Wärmewirtschaft im einzelnen selbst einer Kontrolle zu unterziehen und mit den Neuerungen der Feuerungs- und Wärmetechnik Schritt zu halten.

Verband der deutschen Weißhohlglasindustrie E. V.

Infolge besonderer, durch den Krieg bedingter Maßnahmen der Regierung hatte sich fast die gesamte deutsche Weißhohlglasindustrie im Jahre 1917 zu der Entschädigungsgesellschaft deutscher Weißhohlglashütten zusammengeschlossen zu dem Zwecke, Hütten, die infolge der ergangenen Regierungsmaßnahmen ganz oder teilweise zum Stillstand kommen, nach Möglichkeit für den unfreiwillig entstehenden Ausfall zu entschädigen. Die Gesellschaft bedeutete den ersten, wenn auch in der Verfolgung seiner Zwecke noch sehr einseitigen Zusammenschluß der deutschen Weißhohlglasindustrie. Wenn auch die damalige Gründung der Gesellschaft infolge der ergangenen zwingenden Regierungsmaßnahmen in gewissem Sinne eine zwangsweise war, diente sie doch dazu, dem Gedanken eines notwendigen geschlossenen Zusammengehens der deutschen Weißhohlglasindustrie für die Folge die Wege zu ebnen und schließlich zum Siege zu verhelfen. Dieser Gedanke zeigte sich zunächst darin, daß Ende 1918, nach Aufhebung der im Jahre zuvor ergangenen und für den Zusammenschluß der deutschen Weißhohlglasindustrie maßgebend gewesenen Regierungsmaßnahmen die deutschen Weißhohlglashütten darin einig waren, in Anbetracht der trotz der Aufhebung der Regierungsmaßnahmen in nichts geänderten tatsächlichen Verhältnisse den Entschädigungszweck der Gesellschaft auch weiter zu verfolgen, aber auf Grund völlig freiwilligen Zusammengehens. So kam es zur Umgestaltung der Entschädigungsgesellschaft in den „Verband der deutschen Weißhohlglasindustrie G. m. b. H.“

Die weitere Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse und die Erfahrungen, die die deutschen Weißhohlglashütten aus ihnen sammelten, ließen den Gedanken immer stärker werden, den bestehenden Verband auf breitere Grundlage zu stellen, ihn zu einem, den Interessen der gesamten Weißhohlglasindustrie dienenden großen Wirtschaftsverband auszubauen und so in ihm der gesamten deutschen Weißhohlglasindustrie, besonders auch mit Rücksicht auf die bereits bestehenden Wirtschaftsverbände anderer Industrien das Orga zu schaffen, das in seiner Geschlossenheit am besten und zweckmäßigsten berufen ist, alle den einzelnen Zweigen der deutschen Weißhohlglasindustrie gemeinsamen Interessen und damit auch die jeder einzelnen Hütte wahrzunehmen und zu vertreten, eine Notwendigkeit, die die Entwicklung und der Gang der Verhältnisse zu einer immer dringenderen machten.

Nachdem sich dieser Gedanke einmal durchgerungen hatte, wurde zu seiner Verwirklichung geschritten. Manche Schwierigkeit war zu überwinden, mancher Gegensatz zu überbrücken. Stärker jedoch war der Gedanke der Einmütigkeit und die Ueberzeugung von der Notwendigkeit, die gesamte Weißhohlglasindustrie in dem vorerwähnten Sinne zusammenzuhalten und noch enger, zu größerer Wirksamkeit zusammenzuschließen. Rasch gingen darum die nötigen Vorarbeiten voran und zeigten das Ergebnis, daß sich am 26. November 1920 der größte Teil der deutschen Weißhohlglasindustrie zur Gründung des Wirtschaftsverbandes zusammenfand, der in der Zukunft den Namen „Verband der Deutschen Weißhohlglasindustrie E. V.“ führen soll, juristisch zwar eine Neugründung mit Rücksicht auf die aus Zweckmäßigkeitsgründen gewählte Form eines eingetragenen Vereins, praktisch und gewollt jedoch nur eine auf breitere Grundlage gestellte Fortsetzung und Ausgestaltung des bisherigen „Verbandes der deutschen Weißhohlglasindustrie G. m. b. H.“ mit dem Zwecke, den gemeinsamen Interessen der deutschen Weißhohlglasindustrie auf handels-, wirtschafts- und sozialpolitischem Gebiete zu dienen, daneben vorläufig aber auch, wo es nützt, unfreiwillig stillliegende Hütten durch Entschädigungszahlung zu unterstützen. Und es darf wohl auch an dieser Stelle der Hoffnung Ausdruck gegeben werden, nachdem sich den Erforder-

nissen der Zeit entsprechend der größte Teil der deutschen Weißhohlglasindustrie zu dem neuen Verbands zusammengeschlossen hat, daß auch die dem Verbands noch fernstehenden Hütten durch ihren Beitritt dazu beitragen werden, den Zusammenschluß der deutschen Weißhohlglasindustrie zu einem möglichst lückenlosen und noch machtvolleren zu gestalten, der damit umso wirkungsvoller dem Wohle der gesamten Weißhohlglasindustrie und jeder seiner Mitglieder dienen kann.

Die Geschäftsstelle des „Verbandes der Deutschen Weißhohlglasindustrie“ befindet sich weiter in Berlin W. 57., Göbenstraße 10, III.

Wucher mit Kobaltoxyd.

Gegenantwortung.

Meine Beschwerde über die 6300 % Aufschlag auf Kobaltoxyd im Sprechsal 1920, Nr. 52, hat eine Erwiderung der staatlichen Werke ausgelöst, in der aber übersehen wurde, daß der Artikel seinerzeit von zwei verschiedenen „Eingesandten“ handelte. In meinem „Eingesandt“ wurden die Werke nicht genannt. Dies nur zur Richtigstellung. Meine Namensnennung war nicht notwendig, weil ich den Werken vorher schon schriftlich mein Erstaunen über diese Preise mitteilte. Ich bin also bereits bekannt. Zur Erwiderung selbst ist nachfolgendes zu bemerken:

Beschwert man sich heute über phantastische Preise irgend welcher Art (es muß nicht immer Kobaltoxyd sein), so widerfährt einem immer das gleiche. Protestieren die Zeitungsverleger über die wahnsinnigen Papierpreise, sofort beweisen die Papierfabriken, daß nicht sie, sondern Arbeitslöhne, Holzpreise usw. daran schuld sind. Legen Kanfleute Verwahrung ein gegen die hohen Hotelpreise, schnell beweist der Hotelierverband, daß Zimmerpreise von \mathcal{A} 80 noch zu niedrig sind, und ein Aufschlag wird in Aussicht gestellt. Und uns geht es fast genau so mit der Beschwerde über die Kobaltpreise.

Daß die Türen zur Einfuhr weit offen sind, konnte ich nicht finden, denn bei einem Versuche, diese Türen einzurennen (um mit den staatlichen Werken conform zu gehen), hätte es mich bald den Kopf gekostet. Auf jeden Fall hat man mir die Sache so erschwert, daß ich nichts mehr davon wissen wollte, Importeur zu werden. Das fast instigste Erlebnis hier zu erzählen, würde zu weit führen. Daß natürlich einem staatlichen Werke das leichter gelingt, gebe ich unumwunden zu. Zugeben kann ich aber nicht, daß der Preis im Ausland überhaupt um 50 % höher ist als in Deutschland; im Gegenteil, ich hatte sehr günstige Preise, um fast 30 % niedriger, an Hand. Nur kennen deutsche Importeure und ausländische Erzeuger unsere hohen Preise und machen die „Notierung“ danach. Der beste Beweis ist aber auch dadurch erbracht, daß uns England Fertigerzeugnisse aus Kobaltoxyd um etwa 50 % billiger franko jeder deutschen Station liefert. Das soll auch der Kern der ganzen Beschwerde sein.

Bei fleißigem Studium der Zeitungen wird es den Werken nicht schwer fallen, die Schieber festzustellen, denn schon in Tageszeitungen kann man unter alten Möbeln und Kinderwagen die Kobaltinserate feststellen. Ganz neu ist mir, daß die deutschen Werke fast ausschließlich Auslandsmaterial verarbeiten. Wo bleiben denn dann die deutschen Kobalterze? Nach der Literatur werden in Sachsen allein 500 000 kg gefunden. Werden diese nicht verarbeitet, und ist auf dieses Material auch 6300 % Aufschlag notwendig?

Ferner wird erwähnt, daß die Preisnotierungen der Zeitungen höher sind als die der staatlichen Werke. Diese „Notierungen“ sind ein Kapitel für sich, und der orientierte Kaufmann könnte über den Wert derselben schon allein ganze Spalten füllen. Nur einige Beispiele: Eine chemische Zeitschrift „notiert“ Aetzkali 128 % Titer \mathcal{M} 9, tatsächlicher Verkaufspreis \mathcal{M} 6, Soda kalz. 98 % \mathcal{M} 4, tatsächlicher Verkaufspreis \mathcal{M} 1,90. Würde man zu den „Notierungen“ verkaufen, so wäre das nach dem heutigen Wuchergesetze strafbar. Das Wuchergesetz kennt keine Notierungen, sondern Selbstkosten plus handelsüblichem Gewinn. Jedermann ist bekannt, daß es „Notierungen“ gibt extra frisiert für Kauf und Verkauf.

Die Bemerkung des staatlichen Werkes über Kohlentenerung usw. war überflüssig und ist abgegriffen, denn unter dieser Teuerung leidet jeder gleich. Viel notwendiger wäre gewesen, man hätte uns über die 6300 % Aufschlag orientiert. Das wäre auch für die Verbraucher von Kobaltoxyd und Leser dieser Zeitschrift interessanter gewesen.

Friedrich Greiner, München 50.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschan. Nach längerem Leiden verstarb am 18. 1. 21 der verdienstvolle Leiter der Kunstabteilung der Wächtersbacher Steingutfabrik, Christian Neureuther. Das Unternehmen und mit ihm die deutsche Keramik verliert in dem allzu früh Heimgegangenen einen arbeitsfreudigen und erfolgreichen Mitarbeiter, der seine volle Kraft dafür einsetzte, die auf seine Anregung hin eingerichtete Kunstabteilung einer gedeihlichen Entwicklung entgegenzuführen und die dort geschaffenen Erzeugnisse auf eine höchste künstlerische Stufe zu bringen.

Gesetzgebung, Steuern.

Zusätzliche Erneuerungsfonds (Valutafonds). Der Reichsverband der deutschen Industrie (Steuerauskunftsstelle) gibt uns Kenntnis von den hauptsächlichsten Rechtsgrundsätzen eines am 11. 1. 21 ergangenen Urteils des ersten Senats des Reichsfinanzhofs, das sich mit der in letzter Zeit im Vordergrund des Interesses von Industrie und Handel stehenden Frage der Zulassung eines zusätzlichen Erneuerungsfonds (Valutafonds) befaßt. Diese Grund-Etze lauten: „1. Ein Erneuerungsfonds, der als steuerfreies Wertherichtigungskonto in Betracht kommt, dient nicht der Aufsparung eines Teiles des geschäftlichen Reingewinnes, sondern soll nur den gesetzlich in die Bilanz einzustellenden Wert der Aktiva gegenüber einer früheren Höherbewertung durch Absetzung des Differenzbetrages zum Ausdruck bringen. Er bemißt sich also lediglich nach der Höhe der eingetretenen Entwertung. 2. Es ist möglich, daß durch den Verlust eines einzelnen Bilanzaktivums, das selbst naturgemäß nur bis auf Null abgeschrieben werden kann, daneben eine Entwertung des Gesamtunternehmens eintritt. Diese kann darin liegen, daß das verlorene Aktivum, weil es für den Betrieb unentbehrlich ist, zu einem seinen Anschaffungswert wesentlich übersteigenden Preise neu beschafft werden muß.“

Tschechoslowakien. Die neuen Steuergesetze, die im Interesse der Bilanzierung des Etats möglichst rasch erledigt werden müssen, werden dem Parlament d mächst zugehen. Die Umsatzsteuer soll reformiert werden; sie wird auf 2% erhöht und monatlich eingezogen. Die Luxussteuer wird ganz auf den Erzeuger abgewälzt. Die Einkommensteuer wird so verschärft werden, daß bei einem Einkommen von 13 Mill. die Steuer 50% betragen wird. Das Existenzminimum wird auf Kr 600 erhöht. Alle diese Sätze gelten in Zukunft auch für die Slowakei. Während das Abgeordnetenhaus sich mit diesen beiden Vorlagen beschäftigt, soll im Senat eine Gesetzesvorlage über die Verlassenschaftsteuer eingebracht werden. Ebenso soll im Senat eine Novelle zu dem Gesetz über die Kriegsenleihe im Sinne der im Senat beschlossenen Resolution eingebracht werden. Ferner sollen noch ein Münzgesetz und ein Gesetz über die Zuschläge zu den direkten Steuern vorgelegt werden, wobei die Bodensteuer um 200% erhöht werden soll. Die Regierung will auch die Wasserkraftsteuer möglichst bald unter Dach bringen.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Tschechoslowakien. Markenschutz. Nach einer Bekanntmachung vom 22. 12. 20 gilt für die Registrierung von Schutzmarken der Handels- und Gewerbekammer in Eger folgendes: Die Erneuerung einer Schutzmarke nach § 16 des Markenschutz-Gesetzes schließt nicht auch die Geltendmachung der betreffenden Marke im Sinne des Art. I des Gesetzes vom 24. 7. 19 in sich. Es wird daher zum Zwecke der Vermeidung von Unterlassungen seitens der Firmen (Schutzwerberinnen) zur Kenntnis gebracht und darauf aufmerksam gemacht: 1. Daß alle Firmen, die ihre Schutzmarken, welche durch die Vorschrift des Artikels I des Gesetzes vom 24. 7. 19 berührt werden, nach § 16 des Markenschutzgesetzes vom 6. 1. 1890 zu erneuern haben, jedoch um Uebernahme des Schutzes für den Bereich der Tschechoslowakischen Republik noch nicht formell ange sucht, die Erfüllung der Bedingungen des Art. I des Gesetzes vom 24. 7. 19 vorerst durchzuführen haben. Ferner daß künftighin Erneuerungen nach § 16 M. Sch. G. nur von jenen Schutzmarken entgegen genommen werden, die bereits nach Art. I des Gesetzes vom 24. 7. 19 zum Schutze angemeldet wurden oder solche Marken, die zum Schutze gleichzeitig mit der ange suchten Erneuerung angemeldet werden.

Der Art. I dieses angezogenen Gesetzes lautet: Schutzmarken, welche bei einer Handels- und Gewerbekammer der ehemaligen österreich-ungarischen Monarchie bis zum Tage der Kundmachung dieses Gesetzes (d. i. 11. 8. 19) registriert wurden, werden im Gebiete der Tschechoslowakischen Republik mit der Priorität der ursprünglichen Anmeldung geschützt sein, wenn der Inhaber binnen drei Monaten von einem durch Verordnung kundzumachenden Tage der zuständigen Handels- und Gewerbekammer im Inlande, resp. den Inhaber einer für ein Unternehmen außerhalb der Tschechoslowakischen Republik unter den Bedingungen der Reziprozität geschützten Marke der Handels- und Gewerbekammer in Prag erklärt, daß er den Schutz der Marke für das Gebiet des tschechoslowakischen Staates anstrebt, sofern er diese Erklärung nicht schon vor der erwähnten Kundmachung in gehöriger Weise abgegeben hat. Die Gesuchsteller haben gleichzeitig mit der Anmeldung drei Exemplare der Marke, deren Identität diejenige Handels- und Gewerbekammer bestätigt, bei der die Marke ursprünglich eingetragen war, vorzulegen, und Gesuchsteller, deren Marken bei einer Handels- und Gewerbekammer des ehemaligen Oesterreich-Ungarn mit Ausnahme der Tschechoslowakischen Republik eingetragen sind, außerdem einen beglaubigten Anszug aus dem Markenregister. Die abgelaufene Zeit der Geltung der Schutzmarke wird in die zehnjährige Schutzzeit eingerechnet. Marken von Ausländern, welche entweder nur bei der Handels- und Gewerbekammer in Budapest eingetragen waren, werden auf Ansuchen im ganzen Gebiet der Tschechoslowakischen Republik mit der ursprünglichen Priorität geschützt sein, jedoch in dem Gebiete, wo sie bisher keine Geltung hatten, nur mit dem Vorbehalte der Rechte Dritter.

Japan. Neue Patent-, Musterschutz und Warenzeichengesetze. Die japanische Regierung hat einen Ausschuß zur Untersuchung der Frage einer Revision der bestehenden Gesetze über Patente, Musterschutz und Handelsmarken ernannt. Die Gesetzgebung soll vereinfacht werden.

Jugoslawien. Patentgesetz. Die Regierung hat ein „Gesetz zum Schutz des industriellen Eigentums“ veröffentlicht, das die Bildung eines besonderen Patentamtes beim Handelsministerium in Belgrad vorsieht. Dieses Amt erstreckt seinen Wirkungsbereich über das ganze Königreich der Serben, Kroaten und Slowenen. Es hat Patente zu verleihen und den Schutz über dieselben auszuüben. Die Gebühr für die Anmeldung eines Patentes beträgt Kr. 200, die Patentgebühr im ersten Jahr ebenfalls Kr. 200 und steigt dann bis zum 15. Jahr auf Kr. 3040. Das Gesetz enthält auch Bestimmungen über den Marken- und Musterschutz.

Handel und Verkehr.

„Freibleibend.“ Die Handelskammer zu Berlin bringt in dem Dezemberheft der „Mitteilungen“ eine systematische Zusammenstellung ihrer Gutachten über den Vorbehalt „freibleibend“, die mit Rücksicht auf die große Bedeutung dieser Klausel im inländischen und internationalen Handelsverkehr und die Fülle der aus ihr entstandenen Rechtsstreitigkeiten besonderes Interesse verdient. Wir werden in einer unserer nächsten Nummern die bemerkenswertesten Anslegungen zum Abdruck bringen.

Die Aufnahme des amtlichen Terminhandels ist für den 1. 4. in Aussicht genommen.

Frachtratenermäßigung im Verkehr der Weserhäfen mit Skandinavien. Die im Verkehr von Emden nach Häfen Dänemarks, Schwedens und Norwegens interessierten Reedereien haben eine erhebliche Ermäßigung ihrer Seefrachten eintreten lassen.

Zwecks Schaffung direkter Eisenbahntarife zwischen Deutschland und Italien auf dem Wege über den Brenner, St. Gotthard und Simplonpass finden gegenwärtig Unterhandlungen statt. Die schweizerischen Eisenbahnen ließen bisher die Zahlung der Transportkosten von und nach Italien nur in schweizerischer Frankenwährung zu. Die neue Uebereinkunft soll diesem Uebelstand, der infolge der Valutaverhältnisse von ausschlaggebender Bedeutung ist, abhelfen.

Tschechoslowakien. Die Gütertarife werden vorläufig nicht erhöht.

Briefsendungen nach außereuropäischen Ländern. In dem vom Reichspostministerium herausgegebenen Post-Nachrichtenblatt Nr. 3 ist eine Leitübersicht enthalten für Briefsendungen nach außereuropäischen Ländern. Aus der Uebersicht ist zu ersehen, an welche der fünf Aus landstellen, Köln-Denz, Emmerich, Frankfurt a. M., Hamburg, München, aus dem Oberpostdirektionsbezirk des Absenders eine Briefsendung zu leiten ist, um von dort an den ausländischen Bestimmungsort weitergeführt zu werden.

Der Postanweisungsverkehr mit Griechenland ist wieder aufgenommen worden. Die Postanweisungen nach Griechenland sind in Drachmen und Lepte auszustellen; der Meistbetrag beträgt 500 Drachmen. Die Auszahlung in Griechenland erfolgt in Papiergeld. — Nach den von fremden Truppen besetzten Gebieten und Orten Ungarns können Postanweisungen bis auf weiteres nicht angenommen werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Neue Bestimmungen für den Ausfuhrhandel. Bei Ausfuhrge schäften haben nach einer neuen Bestimmung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhr die Außenhandelsstellen einen Preis zugrunde zu legen, der zur Zeit des Abschlusses des Geschäftes Geltung hatte, während i- b-her vielfach die Stellung des Ausfuhrtrages entscheidend war. Wenn ein Auslandsge schäft durch sofortige Annahme des Angebotes seitens des überseeischen Abnehmers zustande kommt, kann als Zeitpunkt die Zeit der Absendung des Angebotes gelten. Wenn bei Ausfuhrge schäften nach einem nicht europäischen Lande für den Verkauf der Waren eine bestimmte Währung vorgeschrieben ist, soll die Außenhandelsstelle für den Export- handel die Ausfuhr auch dann bewilligen, wenn der vorgeschriebene Preis in die Währung des Empfangslandes oder in Mark umgerechnet ist. Falls der Verkauf in fremder Währung erfolgt ist, soll es dem Exporteur auch gestattet sein, die Zahlung in Mark anzunehmen. Als Umrechnungskurs gilt der Kurs zur Zeit der Zahlung. Erwähnt sei, daß die bei den fach- lichen Außenhandelsstellen gestellten Anträge die letztangeführte Ver- günstigung nicht genießen.

Die Ausfuhrerklärungen zu Paketen nach dem Ausland, die zur zollamtlichen Prüfung der Ausfuhrfähigkeit dienen, dürfen vom 1. 2. 21 an nur noch auf einem Vordruck zur grünen Zollinhaltserklärung aus- gestellt werden; sie sind nach wie vor am Kopfe mit „Ausfuhrerklärung. (Für Zwecke der deutschen Zollverwaltung)“ zu bezeichnen. Die Ver- wendung von statistischen Anmeldescheinen zu dem genannten Zweck ist vom gleichen Zeitpunkt an nicht mehr zulässig.

Steigerung der deutschen Ausfuhr. Der Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels, zu welchem die sämtlichen Vereini- gungen der deutschen Exporteure und Importeure sich kürzlich zusammen- geschlossen haben, hielt in Hamburg und Leipzig in den Handelskammern stark besuchte Versammlungen der eingesessenen beteiligten Handelsfirmen ab. Uebereinstimmend wurde die Wichtigkeit der möglichststen Steigerung des Exports und der Befreiung des gesamten Ausfuhrhandels von den ihn beeogenden staatlichen Kontrollmaßnahmen zum Ausdruck gebracht. Nur durch eine wesentliche Hebung der Ausfuhr könne die volle Beschäftigung der deutschen Industrie gesichert werden, weil die Kaufkraft des Inlandes in immer weiterem Abgleiten begriffen ist. Die gegenwärtige Absatzkrise

auf dem Weltmarkt erfordere schnelles Handeln der Regierung, wenn es gelingen soll, die Wirkung dieser Depression, statt sie zu einer Katastrophe für die deutsche Wirtschaft werden zu lassen, zu einer Förderung des deutschen Anteils am Welthandel auszunutzen. Es wird Aufgabe der maßgebenden Regierungsinstanzen sein, dazu Stellung zu nehmen und dieses vor allem mit der notwendigen Beschleunigung zu tun.

Argentinien. Zollvorschriften für die Einfuhr von Mustern. Muster ohne Handelswert, oder solche, die für Handelszwecke unbrauchbar gemacht worden sind, sind zollfrei. Alle Muster, denen die Zollbehörde einen Handelswert beimißt, sind zollpflichtig. Vor Abfertigung der Muster muß der Handelsreisende der Zollbehörde seinen argentinischen Gewerbeschein usw. vorlegen. Der Zoll für zollpflichtige Muster, die innerhalb 90 oder 180 Tagen wieder ausgeführt werden sollen, wird von der Zollbehörde zurückerstattet, wenn dabei folgende Bedingungen erfüllt sind: Es muß ein Gesuch an das Finanzministerium oder an den Vorsteher des betreffenden Zollamts gerichtet werden, worin beantragt wird, die einzeln aufzuführenden Muster gegen Sicherheitsleistung vorübergehend zollfrei einzulassen. Der Zollbetrag ist bar oder in einem Bürgschaftswechsel auf 90 oder 180 Tage Sicht zu hinterlegen. In den Abfertigungspapieren müssen alle Einzelheiten angegeben werden, die den abzufertigenden Gegenständen eigentümlich sind und die Feststellung ihrer Nämlichkeit bei der Wiederausfuhr ermöglichen. Wenn die Muster nicht innerhalb der Frist von 90 oder 180 Tagen der Zollbehörde zur Wiederausfuhr vorgelegt werden, so verfällt der hinterlegte Barbetrag, oder der Wechsel wird zur Zahlung präsentiert.

Finnland. Geplantes Einfuhrverbot für Tonwaren. Nach einem seitens des Finanzamtes der finnischen Regierung unterbreiteten Vorschlag soll die Ein- und Ausfuhr einer Neuordnung unterzogen werden. Im allgemeinen soll die Einfuhr ausländischer Erzeugnisse unbehindert bleiben, mit Ausnahme einer Reihe von Waren, die in einer besonders aufgestellten Liste Aufnahme gefunden haben. Nach Angabe finnischer Tageszeitungen stehen auf der offiziell noch nicht veröffentlichten Verbotliste u. a. Badewannen und Waschtischsitten aus Ton und Fayence, Baudekorationen und photographische Trockenplatten. Nach Durchführung der geplanten Zollerhöhung dieser Waren will man der Frage näher treten, ob die Einfuhr der fraglichen Erzeugnisse zu den erhöhten Zollsätzen wieder gestattet werden kann. (ug.)

Griechenland. Eine Abänderung des Zolltarifs beabsichtigt die griechische Regierung vorzunehmen. Dabei soll besonders der Zollsatz für verschiedene aus dem Ausland eingeführte Luxuswaren erhöht werden.

Portugal. Das Einfuhrverbot für gewisse Waren, hauptsächlich Luxusartikel, welches Anfang des Jahres erlassen wurde, ist nunmehr aufgehoben worden. Die fraglichen Artikel dürfen jetzt unter Zahlung der gewöhnlichen Zollsätze und des besonders vorgesehenen Zuschlagszollens eingeführt werden.

Rumänien. Neue Einfuhrbestimmungen. Nach einer Verordnung vom 20. 11. 20 werden bis auf weiteres keine Einfuhrbewilligungen mehr erteilt: 1. für alle Waren, die in der Tabelle A der Verordnung vom 10. 7. 20 enthalten sind (Luxuswaren), 2. für alle Waren der Tabelle B (entbehrliche Waren, die bisher auf Grund einer besonderen Einfuhrgenehmigung des Handelsministeriums eingeführt werden konnten). Für die in den Tabellen A und B nicht genannten Erzeugnisse wird eine allgemeine Einfuhrgenehmigung erteilt. Sie unterliegen derselben Behandlung wie die einfuhrfreien Waren, sowohl was die Gebühren wie die Zollformalitäten betrifft, ohne daß, wie bisher, eine spezielle Einfuhrlaubnis notwendig wäre.

Schweden. Einfuhrverbote und Zölle. Der schwedische Wirtschaftsrat sprach sich gegen Einfuhrverbote und auch gegen allgemeine Zollerhöhungen aus, befürwortet jedoch provisorische Zollerhöhungen für gewisse Industriezweige, deren Aufrechterhaltung aus wirtschaftlichen Gesichtspunkten wünschenswert sei.

Schweiz. Revision des Zolltarifs. Mit Rücksicht auf die Wirtschaftskrise und die Finanzlage des Bundes ist eine allgemeine Erhöhung der Eingangszölle in die Wege geleitet worden, die das ursprüngliche Verhältnis der Zollbelastung zum Warenwert wieder herstellen soll.

Spanien. Die neuen Zollerhöhungen haben die Berechnung der Ein- und Verkaufspreise der laufenden Bestellungen vollkommen über den Haufen geworfen, so daß zahlreiche spanische Einkäufer sich weigern, die Waren zu den neuen Preisen abzunehmen. Die Vergünstigung, daß diejenigen Waren, die vor dem 28. 11. 20 abgesandt worden waren, noch zu den alten Sätzen verzollt werden dürfen, ist gänzlich unzureichend. Die Einfuhr besteht wesentlich aus solchen Waren, die erst auf Grund spanischer Bestellungen in Deutschland hergestellt werden und deren Ablieferung größtenteils bis Ende des ersten Vierteljahres 1921 sich hinziehen wird. Der Außenhandelsverband hat daher die zuständigen Stellen ersucht, bei den spanischen Behörden mit Nachdruck dahin zu wirken, daß wenigstens ein erträglicher Übergangszustand geschaffen wird, dergestalt, daß die Frist, während welcher die Ware noch nach den alten Zollsätzen abgefertigt wird, bis zum 1. 4. 21 erstreckt wird, falls nachgewiesen wird, daß die Bestellungen vor dem 22. 11. 20 aufgegeben worden sind. — Da das spanische Gesetz solche unerwartete Zollerhöhungen nicht als höhere Gewalt anerkennt, so sind Weiterungen aller Art und zahlreiche Prozesse zu erwarten. Im Hinblick auf die bevorstehenden weiteren Zollerhöhungen empfiehlt es sich, bei Abschluß von künftigen Lieferungsverträgen sich durch eine Klausel dagegen zu sichern, daß neue Zollerhöhungen nicht vom Lieferanten getragen werden müssen.

Vereinigte Staaten. Verzollung der deutschen Auslandszuschläge? Nach einer Entscheidung der Zollbehörde wurde bisher der Einfuhrzoll auf den Kostenpreis, d. h. auf den Deutschlandpreis ohne Aufschlag erhoben. Dieser wurde als eine Art Ausfuhrzoll angesehen und bei der Verzollung nicht berechnet. Es scheint, daß die Zollbehörde infolge des Druckes der Wirtschaftskrise diesen Standpunkt jetzt ändern und die Zölle nach dem Auslandspreise der deutschen Waren berechnen wird. Ein entsprechender Zusatz zu dem neuen Zolltarifentwurf ist bereits

gemacht worden. Nimmt man die Auslandszuschläge nur mit durchschnittlich 100% an, so kommt dies einer Verdoppelung der Einfuhrzölle gleich, die ohnehin durch den neuen Harding-Tarif wesentlich erhöht werden sollen.

— Die Einfuhr von Porzellan und Tonwaren in der Zeit vom 1. 7. 19 bis 30. 6. 20 belief sich dem Werte nach auf \$ 8 696 000 gegen \$ 6 498 000 im Jahre 1919. Davon entfielen auf verzierte Porzellanwaren (einschl. Porzellan und Biskuit) \$ 4 694 000, woran Japan mit \$ 2 795 000, Deutschland mit \$ 660 000, Frankreich mit \$ 585 000 und England mit \$ 370 000 beteiligt waren. Verzierte Tonwaren wurden für \$ 3 092 664 eingeführt, die sich hauptsächlich auf England mit \$ 2 297 000 und Japan mit \$ 353 000 verteilen.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Jahre 1920. In der keramischen Industrie spielte im verflossenen Jahre die schlechte Kohlenversorgung eine wesentliche Rolle. Zuletzt ist der Prozentsatz an Anschaffungsware infolge der durch Spas bedingten Belieferung minderwertiger Brennstoffe mitunter von 10 auf 40 gestiegen. Auch mußte die Industrie die so dringend gebrauchte böhmische Kohle während einiger Wochen des Juli entbehren. Die Preise der von der feinkeramischen Industrie verwandten Rohstoffe wurden zum Teil heraufgesetzt, insbesondere ist der böhmische Kaolin teurer geworden. Unter Berücksichtigung dieser Tatsachen ist es der Industrie nicht möglich gewesen, die Preise für ihre Erzeugnisse herabzusetzen. Im Laufe des Monats Januar wurden mit den Arbeiterverbänden neue Tarifverträge geschaffen. Das Lohnabkommen wurde im August vom Arbeitgeberverband bis zum 30. September verlängert. Arbeiterentlassungen wurden durch Betriebseinschränkungen und Arbeiten auf Lager im allgemeinen vermieden. Die Nachfrage nach keramischen Erzeugnissen war im ersten Halbjahr reger, jedoch wurden bereits einige Aufträge zurückgezogen, da die Preise infolge der gestiegenen Unkosten für Rohstoffe und der gestiegenen Löhne von einzelnen Abnehmern nicht mehr gezahlt werden konnten; dies gilt vor allem von der Luxusporzellanindustrie. Im Juli wurde die Lage kritischer, da neue Aufträge nicht eingingen und die alten ausgeführt waren. Auch die Leipziger Messe brachte keine wesentliche Änderung. Im November besserte sich die Lage angesichts des Weihnachtsgeschäfts etwas, abgesehen von der Platten- und Kachelofenindustrie, die nach wie vor unter einer empfindlichen Absatzstockung zu leiden hatte und das Darniederliegen des Baumarktes stark empfand. Das Auslandsgeschäft war anfangs günstig; insbesondere in Porzellan- und Steingutgeschirr und elektrischem Porzellan bestand außerordentliche Nachfrage, so daß die Werke den Anforderungen nicht immer Genüge leisten konnten. Im Mai machte sich der Umschwung der Konjunktur fühlbar, der in den folgenden zwei Monaten noch stärker zutage trat und zu zahlreichen Auftragsrücknahmen führte. Hierzu kommt, daß die Ausfuhrabgabe einem größeren Absatz hindernd im Wege stand. Nach Herabsetzung derselben belebte sich im August der Auslandsmarkt, dagegen wurden auf der Leipziger Messe Aufträge nicht in dem gleichen Maße wie erwartet erteilt. Gegen Ende des Jahres wirkte das Fallen der Mark auf das Auslandsgeschäft.

Die Glasindustrie hatte fast durchweg unter der schwer ins Gewicht fallenden Kohlenfrage zu leiden. Anfangs war Kohle nicht im ausreichenden Maße zu haben und gegen Ende des Jahres wurde sie zum Teil in unbrauchbaren Sorten geliefert. Die Sulfatbelieferung war anfangs recht schlecht, worüber besonders die Spiegel- und Tafelglasindustrie zu klagen hatte. Kritisch wurde die Lage der Flaschen- und Hohlglasindustrie im März wegen des Fehlens ausländischen Schwefelkieses. Eine Besserung trat im August ein, seit welcher Zeit der Rohstoffmangel fast gänzlich behoben ist. Die Arbeitsverhältnisse waren besonders während der Märzunruhen sehr unübersichtlich. Die Arbeitslöhne mußten verschiedentlich, so auch zum Ende des Jahres erhöht werden. Arbeiterentlassungen und Arbeitseinschränkungen waren unwesentlich. Das Auslandsgeschäft war im allgemeinen ruhig. Im Juni trat in allen Spezialartikeln eine Stockung ein mit Ausnahme der Luxusartikel, nach deren dauernd reger Nachfrage besteht. Infolge der zu hohen Gesteinskosten kam es im Sommer zu zahlreichen Annullierungen. Die Schleifindustrie beklagte sich gegen Ende des Berichtsabschnittes über mangelnde Beschäftigung, was im wesentlichen auf die Einfuhr böhmischer Fabrikate zurückzuführen ist. Im Auslandsgeschäft machte sich in dem ersten Halbjahr ein steter Rückgang bemerkbar. Zableiche Aufträge wurden zurückgezogen. Im August trat eine merkliche Besserung ein; die Ausfuhr war bis Dezember dauernd flott.

Jugoslawien. Der Absatz deutscher Waren gegen Barbezahlung bzw. Vorausbezahlung des Kaufpreises dürfte in Zukunft kaum mehr möglich sein, da angesichts der in allen Ländern zunehmenden Absatzstockung der Kampf um den dortigen Markt wächst und die fremden Kaufleute, allen voran die Engländer, ihre Waren bei dem hohen Wertaufstand durch Konzessionen bei der Zahlungsregelung kaufenswerter zu machen suchen. So geben sie langfristige Kredite von 6 oder 12 Monaten, dem Staat gegenüber auch von 1—2 Jahren, bei einem Zinsfuß von 6—10%, je nach Länge des Kredites. Für die deutschen Kaufleute dürfte es sich daher empfehlen, nachdem das konkurrierende Ausland hiermit angefangen hat, entsprechend vorzugehen, wobei zweckmäßig vom jugoslawischen Käufer für den von ihm ausgestellten Wechsel eine Garantie einer zuverlässigen Bank verlangt wird.

Tschechoslowakien. Die Versorgung der Glasindustrie mit Soda. Nach den neuerlichen Feststellungen der Distributionsabteilung für Soda kann die tschechoslowakische Glasindustrie nur bis zu 80% ihren Bedarf an Soda decken. Da sie sich hiermit nicht abfinden kann, hat sie den Antrag gestellt, die gebudene Sodawirtschaft überhaupt aufzuheben. Die Konsumenten wären dann in der Lage, sich durch Einfuhr aus dem Auslande zu versorgen. Nur durch hinreichende Einfuhr kann dem Sodamangel abgeholfen werden. Allerdings ist es fraglich, ob sich die Industrie bei der hängigen Krise gestatten kann, Soda im Auslande anzukaufen. Wenn die Nestomitzer Fabrik genügend mit Kohlen versorgt

wird, ist sie in der Lage, ihre Sodaproduktion zu erhöhen. Infolgedessen ist man an die zuständigen Kohlenstellen herangetreten, um Abhilfe zu schaffen. Das Handelsministerium steht der Freigabe des Sodahandels vorläufig ablehnend gegenüber, da es durch diese Maßnahme eine völlige Desorganisation in der Versorgung befürchtet.

— In der Gablitzer Glasindustrie macht sich die Absatzkrise ebenfalls so stark bemerkbar, daß die Fabrikanten größere Betriebsbeschränkungen für die nächste Zeit in Aussicht genommen haben.

Venezuela. Die Wirtschaftskrise, in der sich der größte Teil Südamerikas befindet, erstreckt sich auch auf Venezuela, wenn auch in diesem Lande die Depression keine so scharfe Form angenommen hat wie z. B. in Columbien und Brasilien. Infolge des starken Preisrückganges der wichtigsten Anführerprodukte ist die Kaufkraft der Bevölkerung stark gesunken. Die knappe Mittelklasse von 1920 macht eine vermehrte Einfuhr von Lebensmitteln aus dem Auslande erforderlich. Durch den günstigen Geschäftsgang des letzten Jahres verleitet, hatten die Importeure große Vorräte auf Spekulation eingekauft. Allein in Caracas sollen etwa 100 bis 150 Millionen Bolivares in Warenvorräten festliegen, so daß die Importeure kaum in der Lage sein werden, im nächsten Halbjahre Einkäufe zu machen.

Geschäftliche Mitteilungen.

Steatit, A.-G., Lauf bei Nürnberg. Unter diesem Namen wurde mit \mathcal{M} 2,5 Mill. Grundkapital eine neue Gesellschaft errichtet. Zu den Gründern, die sämtliche Aktien übernommen haben, gehören die Bayer. Disconto- und Wechselbank, Nürnberg. Die Gesellschaft übernimmt das Steatitfabrikationsgeschäft, welches von der offenen Handelsgesellschaft Jean Stadelmann & Co., Lauf, als Abteilung des ganzen Unternehmens bisher betrieben wurde. Der Reinwert der Sacheinlage wird auf \mathcal{M} 1,65 Mill. festgesetzt.

Gebrüder Heubach, A.-G., Lichte. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn \mathcal{M} 181 690; Dividende 15%; Abschreibungen \mathcal{M} 57 400; Zuweisung an Spezial-Reservefonds \mathcal{M} 40 000. — Die im letzten Bericht erwähnte Stockung im Absatz von Lösserzeugnissen nach dem Inland hat angehalten, so daß der Gewinn aus dem Inlandsgeschäft unbefriedigend war. Dagegen gelang es, den Export zu heben, an dem durch die Valutaspannung ein entsprechend höherer Gewinn verblieb. Im Laufe des Geschäftsjahres wurde die Porzellanfabrik Ernst Bohne Söhne, Rudolstadt, erworben und dem Hauptgeschäft als Nebenbetrieb angegliedert. Wenn nicht durch die Auswirkungen der Steuergesetzgebung außergewöhnliche Verhältnisse eintreten, glaubt die Verwaltung auch für das laufende Geschäftsjahr einen entsprechenden Gewinn in Aussicht stellen zu können.

Porzellanfabrik Schönwald, A.-G., Schönwald. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,4 auf \mathcal{M} 3 Mill. durch Ausgabe von 6%-igen zu 112% rückzahlbaren Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht unter Ausschuß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre.

Porzellanfabrik Tettau, A.-G., Tettau. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 900 000. Die neuen ab 1. 1. 20 dividendenberechtigten Aktien sind an die Coburg-Gothaische Bank, A.-G., Coburg, und das Bankhaus Sarfert & Co., Weiden, begeben worden mit der Verpflichtung, sie den alten Aktionären im Verhältnis 2:1 zu 105% anzubieten.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meißen. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,25 Mill. auf 2,5 Mill. Die neuen ab 1. 1. 20 dividendenberechtigten Aktien sind in eine Bankengemeinschaft mit der Verpflichtung begeben worden, sie den alten Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 115% anzubieten.

Schmirlgelwerke, A.-G., Berlin. Zu der in Nr. 1, S. 6, gebrachten Notiz über die Neugründung vorstehenden Unternehmens ist folgende Bichtigstellung vorzunehmen: Die A.-G. für Handel und Verkehr hat zurzeit ein Kapital von \mathcal{M} 5 Mill. Der Anteil der Schmirl- und Hüttenwerke A.-G. an das Schmirlgelwerk, A.-G. „ist nicht nur nicht knapp \mathcal{M} 300 000, sondern das Schmirl- und Hüttenwerk ist überhaupt nicht als Gründer aufgetreten.“

Uhrgläserwerke Deutscher Uhrmacher, Teuchern. Unter dieser Firma eröffnen in diesem Monat die deutschen Uhrmacherinnungen eine Uhrgläserfabrik.

Vereinigte Metallwarenfabriken, A.-G., vorm. Haller & Co., Altona-Ottensen. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2807 967; Dividende 30%; Abschreibungen \mathcal{M} 56 144. — Das satzungsgemäß ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Prof. Dr. W. Magnus wurde wiedergewählt.

A.-G. Adolph H. Neufeldt, Metallwarenfabrik und Emallerwerk, Elbing. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Verlust \mathcal{M} 382 012; Abschreibungen \mathcal{M} 28 179.

Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt vorm. Bössler, Frankfurt a. M. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 60 auf \mathcal{M} 100 Mill., davon werden \mathcal{M} 40 Mill. für 1920/21 zur Hälfte dividendenberechtigt durch eine Bankengemeinschaft den Aktionären zu 150% im Verhältnis 1:1 angeboten. Für die übrigen \mathcal{M} 20 Mill., ebenfalls halb dividendenberechtigt, sollen 6%-ige Vorzugsaktien mit Nachbezugsrecht ausgeben werden, die auf Namen lauten.

Karl Tschörner, Holzhausen. Die Firma, die sowohl ihren Quarzbruchbetrieb wie auch ihre Tongruben in vollem Betrieb hat, ist nunmehr nach Durchführung umfangreicher Werkeveränderungen in der Lage, großen Anforderungen zu entsprechen. Die Zentrale in Holzhausen bei Leipzig hat Fernsprechanchluss unter Liebertowkowitz Nr. 3, der Tongrubenbetrieb Leau, Kreis Barnburg, mit Verladestation Bebitz-Saalkreis unter Barnburg Nr. 1020 und der Quarzbruch Wäldgen bei Wurzen i. Sa. unter Amt Kühren Nr. 10. Bei der Firma sind als Prokuristen die Kaufleute Karl und Fritz Bartolein, beide in Holzhausen wohnhaft, tätig.

Paul Grodeck, chem. Fabrik, Hamburg. Die Firma stellt jetzt als Spezialität Mattätze zum Mattieren von allen Glassorten und Glasätz-tinte zum Bestempeln und Beschreiben von Glas her.

Württembergische Neugründung. Mit einem Grundkapital von \mathcal{M} 5 Mill. wurde in Vaihingen an der Enz die Württembergische Glasindustrie, A.-G., als neue A.-G. gegründet.

Betriebsaufnahme. Die Porzellanfabrik Naila Hagen & Co., Kommanditgesellschaft, Naila (Bay.), hat den Betrieb ihres Werkes aufgenommen und befaßt sich vorläufig mit der Herstellung von elektrotechnischen Porzellanen aller Art. Persönlich haftende Gesellschafter sind Arthur Hagen und Ludwig Zuber.

Das Konkursverfahren über den Nachlaß des verstorbenen Töpfers Friedrich Schälze, Wustrow, wurde wegen Mangels einer die Kosten des Verfahrens entprechenden Konkursmasse eingestellt.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin: a. o. G.-V. 3. 2. 21, 12 Uhr m., Geschäftsräume, Berlin W., Bellevuestr. 10. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 10 Mill.

Wolfram Lampen, A.-G., Augsburg: a. o. G.-V. 9. 2. 21, 11 Uhr v., Börsensaal, Augsburg. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 3,9 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill.

Optische Anstalt C. P. Goerz, A.-G., Berlin-Friedenau: o. G.-V. 31. 1. 21, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Berlin-Friedenau, Rheinstr. 45/46. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 14 Mill. Inhaberaktien.

Messen und Ausstellungen.

Leipziger Messe. Die Schweizer Ausfuhrindustrie wird auf der kommenden Frühjahrsmesse (6. bis 12. 3.) in einem eigenen Meßhause ihre Warenmuster ausstellen. Die im Frühjahr 1920 gegründete Schweizerhaus-A.-G. hat das in unmittelbarer Nähe des Meßviertels gelegene Gebäude Nikolaistr. 10 angekauft und zu einem modernen Meßhause umbauen lassen.

Der Abwicklung der auf der Triester Herbstmustermesse getätigten Geschäfte stehen nunmehr keine Hindernisse mehr entgegen. Das italienische Finanzministerium hat ein Einfuhrkontingent von 24 Mill. Lire aus Anlaß für die im Verfolg der Triester Messe abgeschlossenen Geschäfte bewilligt und von dem bisherigen Verlangen der Kompensationen Abstand genommen.

Holland. Internationale Messe in Utrecht. Die Zulassungsbedingungen für die vom 6.—16. 9. 21 stattfindende Messe sind erschienen. Interessenten erfahren Näheres auf der Geschäftsstelle der Niederländischen Handelskammer für Süddeutschland, Frankfurt a. M., Elbestr. 60.

Pern. Eine internationale Industrieausstellung plant, wie aus Lima berichtet wird, die peruanische Regierung zum 28. 7. 21, dem Tage der Jahrhundertfeier der peruanischen Unabhängigkeit, zu veranstalten.

Verbände.

Preisermäßigung für Mosaikplatten. In die an dieser Stelle gebrachte Notiz in Nr. 2, S. 16, hat sich ein Druckfehler eingeschlichen. Es muß heißen: Der Mosaikplatten-Verband hat den bisherigen Teuerungszuschlag von 600 auf 500% für rote Platten herabgesetzt.

Verband der Deutschen Weißhohlglasindustrie, G. m. b. H., Berlin. Im Anzeigenteil dieser Nummer macht der Verband bekannt, daß laut Gesellschafterbeschuß vom 14. 12. 20. der Verband mit Ablauf des Jahres 1920 aufgelöst ist. Zum alleinigen Liquidator ist bestellt der bisherige Geschäftsführer Dr. jur. Hans Schmitz, Berlin-Halensee. Die Gläubiger werden aufgefordert, ihre Ansprüche, nicht, wie in Nr. 2, S. 17, irrtümlich veröffentlicht wurde, bei dem Liquidator, sondern bei der Gesellschaft, Berlin W. 57, Göbenstraße 10, anzumelden.

Zu dem „Verband westdeutscher Glasmalereien, Bielefeld“, haben sich letzthin die Glasmalereien Westdeutschlands zusammengeschlossen. Der Verband wird in enger Fühlungnahme mit dem Verband bayerischer Glasmalereien und dem Verband mitteldeutscher Glasmalereien arbeiten.

Die vom Deutsch-Russischen Wirtschafts-Bund, E. V., Berlin, aufgestellten neuen Grundlagen für den Warenaustausch zwischen Deutschland und Rußland rufen bei den beteiligten Kreisen und an amtlichen Stellen großes Interesse und Zustimmung hervor. Der Anschluß hervorragender Firmen an diese Organisation und der Meinungsaustausch mit maßgebenden Persönlichkeiten bestätigt, daß der Bund sich auf dem richtigen Wege befindet. Zur schnelleren und bestmöglichen Lösung der gewaltigen und bedeutungsvollen Arbeit im Interesse eines auch zukünftig stabilen deutsch-russischen Wirtschaftsverkehrs ist indessen die Mitarbeit weiterer Kreise Deutschlands unerlässlich. Erwünscht ist die Stellungnahme zu nachfolgenden Punkten: 1. Wer soll dem paritätischen Wirtschaftskomitee angehören, um schnelle und autoritative Arbeit leisten zu können. 2. Sollen für die russischen Mitglieder des in Deutschland und für die deutschen Mitglieder des in Rußland arbeitenden paritätischen Wirtschaftskomitees besondere Befugnisse beansprucht werden. 3. In welcher Weise soll ein ständiger Kontakt zwischen den Fachorganisationen, Handelskammern, sowie sonstigen maßgebenden Stellen und dem D. R. W. B. bezw. dem paritätischen Wirtschaftskomitee bestehen, ohne den Gang der Arbeiten hintanzuhalten. 4. Welche Firmen sind gewillt, zur Förderung des bargeldlosen Warenaustausches mit Hilfe der Verrechnungskammer des D. R. W. B. Kredit einzuräumen. 5. Welche Firmen sind gewillt, zur Hebung der Bodenschätze und Produktion in Rußland die entsprechenden Einrichtungen

zu liefern, um hierfür aus den Erträgen befriedigt zu werden. 6. Da Propagandamaterial in russischer Sprache verlangt wird, sind der Geschäftsstelle des D.R.W.B. (Berlin NW. 52, Flemingstr. 16) entsprechende Unterlagen zuzusenden.

Firmenregister.

Deutschland.

Friedrich Schwab & Co., Porzellanfabrik, G. m. b. H., Gotha. Fräulein Jenny Veit, Gotha, hat Prokura.

Porzellanfabrik Kloster Veßra, vorm. Bofinger & Co., G. m. b. H., Kloster Veßra. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Selbständig vertretungsbefugte Liquidatoren sind die beiden bisherigen Geschäftsführer Oskar Fischer und Theodor Lehmann, beide in Kloster Veßra.

Porzellanfabrik Kloster Veßra, Inhaber Oskar Fischer & Theodor Lehmann, Kloster Veßra. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikbesitzer Oskar Fischer und Keramiker Theodor Lehmann, beide in Kloster Veßra.

Porzellanfabrik Königszell, Königszell i. Schl. Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Die Bankdirektoren L. Fuld und O. Beseler, Meiningen, Kommerzienrat G. Arnold, Dresden, Generaldirektor H. Fullmann, Kahl, Geh. Kommerzienrat H. Frenkel, Berlin, Geh. Justizrat M. Kempner, Berlin, Fabrikdirektor H. Kummelmann, S.-b., Bankier J. Laband, Berlin, A. Loewenthal, Berlin, Bankier K. Potocky-Nelken, Berlin.

Ofen-, Porzellan- und Tonwarenfabrik Mügeln, G. m. b. H., Mügeln. Neumehr Herstellung von Oefen, Porzellan- und Tonwaren aller Art. Verwertung der bei der Herstellung dieser Waren sich ergebenden Nebenprodukte und Erwerb, Errichtung und Betrieb ähnlicher Unternehmungen oder Beteiligung an solchen. Geschäftsführer sind die Privatleute Carl Prüfer, Schlagwitz, Gustav Funke, Paul Müller, Kaufmann Hermann Sembdner, Bankdirektor Curt Esperstedt, sämtlich in Mügeln. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Dagegen ist Fabrikdirektor Robert Liesche selbständig vertretungsberechtigt.

Porzellan- und Kunstkeramische Fabrik Springer & Co., Neubaldensleben. Die Firma lautet jetzt: „Porzellan- und Fayencefabrik Springer & Co., G. m. b. H., Neubaldensleben“. Neumehr Herstellung, Verkauf und fertige Montierung von Porzellan- und Fayenceerzeugnissen, insbesondere für die Elektrotechnik sowie Handel mit ihnen, desgleichen Herstellung, Verkauf und Handel mit Porzellan- und Fayencegegenständen jeder Art, von elektrotechnischen und anderen technischen Artikeln, sei es aus Porzellan, Fayence, Majolika, Steingut oder Terrakotta.

Porzellanfabrik Tettau, A.-G., Tettau. Die Kapitalerhöhung um M 0,9 Mill. auf M 2,4 Mill. ist durchgeführt.

Kaempfe & Henbach, G. m. b. H., Wallendorf. Kaufmann Oskar Flechtmüller, Lichte, wurde zum alleinigen Geschäftsführer bestellt.

Karl Koch, G. m. b. H., Grenzhausen. Fabrikation und Vertrieb elektrotechnischer Steinzeug- und Flaschenverschlüsse, sowie sämtlicher keramischer Stanzartikel. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Fabrikant Karl Knch, Grenzhausen.

Keramische Werkstätte Otto Person, Achdorf-Landshut. Inhaber ist Otto Person, Achdorf-Landshut.

H. Waffler, Amberg. Steingutfabrik. Inhaber ist Fabrikant Heinrich Waffler, Amberg.

Minna Günther, Brautöpferei, Bunzlau. Inhaberin ist Töpfereibesitzerin Minna Günther geb. Liebehenschel, Bunzlau.

C. & E. Carstens, Neubaldensleben. Die Firma der in Hirschau errichteten Zweigniederlassung lautet jetzt: „Hirschauer Steingutfabriken C. & E. Carstens in Hirschau.“ Die Prokura des Edwin Besser ist erloschen.

Münchener Keramische Werkstätten Ammann & Strubl, München. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Wittenberger Steingutfabrik, G. m. b. H., Piesteritz. An Stelle des ausgeschiedenen Geschäftsführers Witthöft wurde Regierungsrat Dr. Adolf Staus, Berlin-Wilmersdorf, zum Geschäftsführer bestellt.

Fr. Ewers & Sohn, Lübeck. Persönlich haftende Gesellschafter sind Eduard Friedrich Ewers und Fritz Ewers, beide in Lübeck. Es sind zwei Kommanditisten vorhanden.

Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. Direktor Alfred Schwandes, Stettin, wurde zum Vorstandsmitglied bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

Stolberger A.-G. für feuerfeste Produkte, Stolberg. Direktor Paul Schatz wurde zum Vorstandsmitglied bestellt.

Schmigel-Werk Weidenmühle Proß & Koch, Lanmersheim. Schmigelwarenfabrik und Handlung. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Ernst Proß, Oggersheim, und Oberingenieur Paul Koch, Lanmersheim. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

F. Ad. Richter & Cie, Rudolstadt. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikbesitzer Adolf Richter, Chemiker Dr. Oskar Richter, beide in Rudolstadt, und Kaufmann Dr. jur. Curt Richter, Berlin. Die Vertretung erfolgt durch zwei Gesellschafter oder einen Gesellschafter und einen Prokuristen oder zwei Prokuristen. Die Prokuren des Direktors Eugen König für Zweigniederlassung Berlin, des Architekten Paul Aufst für Zweigniederlassung Thalitter und des Dr. jur. Curt Richter, Berlin, sind erloschen. Zweigniederlassungen in Konstein, Nürnberg und Leipzig sind aufgehoben. Die Kaufleute Eugen König und Otto Richter, beide in Berlin, Apotheker Franz Schnuse, die Kaufleute Max Schreiber und Otto Springfeld, sämtlich in Rudolstadt, haben Gesamtprokura für Hauptniederlassungen und alle Zweigniederlassungen. Architekt Paul Aufst, Thalitter, hat Gesamtprokura für Zweigniederlassung Thalitter.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Reiskolz. Aufsichtsratsmitglied Albers Pastor, Aachen, ist verstorben.

Spiegelglasfabrik Reiskolz, A.-G., Benrath: An Stelle des verhiinderten Vorstandsmitglieds Karl Schmidt wurde zum stellv. Vorstandsmitglied Kommerzienrat Hermann Heye bestellt.

Vereinigte Vopelius'sche und Wentzel'sche Glashütten, G. m. b. H., Salzbach-Saar. Der bisherige Prokurist Ludwig Högel wurde zum Direktor ernannt und ihm gleichzeitig Einzelprokura erteilt.

J. Bach, Fürth. Kaufmann Georg Galster, Nürnberg, hat Gesamtprokura.

H. Kleinpaul, Inhaberin Helene Kleinert, Halbau, und S. Kleinpaul, Abteilung Verkaufsstelle Halbau, Gutsbezirk. Die Prokura des Hüttendirektors Paul Anthony, Halbau, ist erloschen.

Hallesche Pfänerschaft, A.-G., Halle a. S. Zu Aufsichtsratsmitgliedern wurden gewählt: Ober-Berg- und Hüttenadirektor Bergassessor a. D. Dr. M. Heinhöf, Eisleben, Justizrat Dr. G. Leaguick, Leipzig, und Direktor Dr. E. Schöa, Leipzig.

Westfälische Glashüttenwerke Haltern, G. m. b. H., Haltern i. W. Das Stammkapital ist von M 60 000 auf M 150 000 erhöht worden.

Lohrer Verwaltung G. m. b. H., Kunzendorf, N.-L. Gemeinsame Verwaltung der den Gesellschaftern gebührenden Kasse der Gewerkschaft Lohrer Werke und der daraus entstehenden Rechte und Pflichten sowie Verwaltung der den Gesellschaftern gebührenden und von diesen noch zu erwerbenden Grundstücke und Gerechtsame in der Nähe von Strau. Stammkapital: M 176 000. Geschäftsführer ist Bergwerksdirektor Friedrich Schiedt, Wolmirsleben.

Lausitzer Glashüttenwerke Thomas & Co., G. m. b. H., Neuwelzow, N.-L. Das Stammkapital ist um M 60 000 auf M 300 000 erhöht worden.

Glasfabrik Germaniahütte Biersfeld & Co., G. m. b. H., Neuwelzow, N.-L. Stammkapital: M 300 000. Geschäftsführer sind Glashüttenbesitzer Erich Hübner und Kaufmann Robert Rother, beide in Neuwelzow. Sie sind beide gemeinsam oder einzeln mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Union. Janke Müdra & Co., Weißwasser, O.-L. Die am 28. 10. 20 vermerkte vorläufige Entziehung der Geschäftsführung und Vertretungsbefugnis des Max Janke ist gelöscht.

Grimm & Co., Glashüttenwerke, G. m. b. H., Weißwasser, O.-L. Das Stammkapital ist um M 236 000 auf M 860 000 erhöht worden.

Glashüttenwerke Weißwasser, A.-G., Weißwasser, O.-L. Die Firma lautet jetzt: „Vereinigte Lausitzer Glaswerke A.-G.“

Glas- und Spiegelmanufaktur N. Kiwon, Zweigniederlassung Düsseldorf. Mathias Becker, Düsseldorf, hat Einzelprokura mit Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung Düsseldorf.

„Ossidin“, Gesellschaft für Keramik m. b. H., Berlin. Geschäftsführer Albert Cohn heißt jetzt: „Albert Coler“.

C. H. Krämer, Bielefeld. Drei Kommanditisten sind ausgeschieden.

Glasinstrumentenfabrik Willy Schmidt, Frauenwald, Thür. Inhaber ist Fabrikant Willy Schmidt, Frauenwald.

B. W. Dinkelspühler, Fürth. Kaufmannswehfrau Klaira Dinkelspühler, Fürth, hat Einzelprokura.

Albert Köler, Kommanditgesellschaft, Gengenbach. Witwe Albert Köler, Katiuka geb. Weisensee, Gengenbach, ist als persönlich haftende Gesellschafterin ausgeschieden und als Kommanditistin mit einer Vermögens-einlage von M 275 000 eingetreten. Persönlich haftende Gesellschafter sind jetzt die Ingenieure Franz und Julius Köler, beide in Gengenbach. Sie sind als Kommanditisten ausgeschieden, ihre Prokura ist erloschen.

Neumann & Staabe, Hermsdorf (Kynast). Kaufmann Otto Hoppe, Hermsdorf (Kynast), hat Prokura.

Gebr. Müller, Thermometerfabrik, Jlmeneau. Die Firma lautet jetzt: „Gebrüder Müller, Thermometer- und Glas-Instrumenten-Fabrik, Jlmeneau“. Kaufmann Herbert Müller, Jlmeneau, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Er ist selbständig vertretungsbefugt.

Sax & Koch, G. m. b. H., Mariaweller bei Düren. An Stelle des ausgeschiedenen Dr. Lieven, Cöln, wurde Kaufmann Jan Hubert Eich, Vals, zum Geschäftsführer bestellt.

Beyer & Jahn, Meuselbach. Die Firma ist geändert in: „C. Arno Beyer“.

Weigel & Pawlitzak, Weißwasser, O.-L. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Glasbläser Emil Weigel und Johann Pawlitzak, beide in Weißwasser, O.-L.

Wilhelm Kramer, Thermometerfabrik, Kommanditgesellschaft, Zerbst. Kaufmann Erich Schinke, Zerbst, hat Prokura.

Günther Schmidt, Thermometerfabrik, Zerbst. Inhaber ist Fabrikant Günther Schmidt, Zerbst.

Verkaufsstelle der Drahtglasfabriken, G. m. b. H., Berlin. Die Gesamtprokura des Heinrich Noppen ist erloschen. Ernst Händel hat Einzelprokura.

Herdfabrik und Emaillierwerk, G. m. b. H., Darmstadt. Das Stammkapital ist um M 229 600 auf M 688 800 erhöht worden.

F. Koppersbusch & Söhne, Gelsenkirchen II. Die Kapitalerhöhung um M 4 Mill. auf M 8 Mill. ist durchgeführt.

August Banmann, Steinheid, S.-M. Versandgeschäft in Christbaum-schmuck. Inhaber ist Kaufmann August Banmann, Steinheid.

Brandes & Bollmann, Brannschweig. Kaufmann Carl Brandes, Brannschweig, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Seine Prokura ist erloschen.

Glas- und Konservenglas-Vertrieb, G. m. b. H., Leipzig. Vertrieb von Glas- und Konservengläsern, insbesondere Gläsern nach dem System „Bott“. Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Erich Flügel und Adolf Zeeb, beide in Leipzig.

Paul Herold & Co., G. m. b. H., Oberröslau. Eugroslager in Porzellan, Steingut und Glas, sowie Großvertrieb elektrotechnischer Artikel. Stammkapital: M 21 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Christian Schott, Ludwigsfeld, und Paul Herold, Wendenhammer.

Ofenbau-Geschäft Steffen & Behrend, G. m. b. H., Berlin. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Töpfermeister Wilhelm Behrendt, Berlin Spandau.

Porzellanhaus E. Decher, G. m. b. H., Frankfurt a. M. Das Stammkapital ist nun M 80 000 auf M 160 000 erhöht worden. Zum weiteren Geschäftsführer wurde Kaufmann Kourad Rempe, Frankfurt a. M., bestellt.

R. Max Schlechter, Leipzig-Gohlis. Herstellung von und Großhandel mit kunstkeramischen Erzeugnissen. Inhaber ist Kaufmann Robert Max Schlechter, Leipzig.

J. Weck & Co., Oeflingen. Kaufmann Heinrich Stehmans hat Prokura.

Westdeutscher Großvertrieb für Glas und Keramik, Rudolf Neidhardt, Kaiserslautern. Inhaber ist Kaufmann Rudolf Neidhardt, Kaiserslautern. Die Kaufleute Rudolf Neidhardt jun. und Rudolf Neidhardt, Neffe des Inhabers, beide in Kaiserslautern, haben Gesamtprokura.

Gebrüder Oestreicher, Breslau. Gesellschafter Fritz Wohl ist ausgeschieden.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenschaftliche Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittelung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingegehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen: für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

1. Gibt es ein anderes Verfahren, um abgeschliffene fehlerhafte Stellen auf glasiertem Porzellan zu polieren, als mittels Pappelholz-Rädchen und Glasur? Das Polieren gelingt uns nicht so gut, wie in manchen Fabriken. Welche Tourenzahl müssen die Schleifscheiben machen, und zwar bei welchem Durchmesser der Rädchen? Vielleicht ist auch die Qualität der Schleifrädchen schuld, denn wir lassen uns diese von einem Drechsler machen, der nicht Spezialist ist. Welche Spezialfirmen in Oberfranken fertigen diese Schleifrädchen an?

Dritte Antwort: Außer nach dem angeführten Verfahren kann man matte Schleifstellen im Porzellan auch noch mit Filzrädern polieren, wobei als Poliermittel Zinnsäure und auch Potée rouge, auch Eisenrot genannt, verwendet wird, vorausgesetzt, daß das Porzellan sehr gut durchgebrannt ist und keine Poren enthält, denn im letzteren Fall reißt sich das sehr feine Eisenrot in die Poren der Masse ein, und hinterläßt zarte aber sichtbare rötliche Flecken an den Schleifstellen. Solche Flecken lassen sich durch Waschen mit Säuren entfernen, indem sich das Eisenrot herauslöst.

5. Wir fabrizieren dünne Teebecher, die überall einheitlich, u. zw. gebördelt, also nicht auf Bumsen gebrannt werden. In einem der Betriebe kommt es jedoch in der letzten Zeit öfters vor, daß die dünnen Becher beim Sortieren nicht auseinanderzubringen sind, sondern in der Mehrzahl zerbrechen, und zwar tritt dies bei manchen Oefen sehr stark auf, während man bei anderen Oefen nicht so viel merkt, und das, obgleich das Klebematerial immer das gleiche ist. Wenn nun die Becher auseinandergenommen werden, gibt es, bei den einen mehr, bei den andern weniger, einen Knall, und es entweicht den Bechern ein übler Geruch. Wie ist der Fehler zu beseitigen, damit der sehr große Bruchschaden verschwindet?

Vierte Antwort: Wenn sich Ihre Becher bald mehr, bald weniger leicht voneinander lösen lassen, obgleich die Verhältnisse scheinbar immer die gleichen sind, so liegt das Festaneinanderhaften der Becher nur daran, daß dieselben etwas höher gebrannt worden sind. Der üble Geruch, der beim Aufbrechen der zusammengesinterten Becher bemerkbar wird, rührt von Kohlenwasserstoffen her, die aus den Bechern noch nicht ganz entwichen waren, als die Glasur ins Fließen geriet, und der Knall von einem Vakuum, welches dadurch entsteht, daß beim Erkalten des Ofens die in den Bechern eingeschlossenen Gase einen geringeren Raum einnehmen als wie in dem Stadium, als die Glasur zu fließen begann.

7. In ausgeschlammtem plastischen Ton mit 40% Wasser soll das Wasser auf 15% reduziert werden. Gibt es Vorrichtungen, womit man dieses vielleicht auf kontinuierlichem Wege erreichen kann?

Dritte Antwort: Um den Wassergehalt von 40% auf ausgeschlammtem plastischen Ton auf 15% zu reduzieren, wäre zu versuchen, ob sich dies durch Zentrifugieren ermöglichen läßt oder vielleicht durch eine Behandlung im Vakuum unter Einwirkung von etwas Wärme. Es fragt sich nur, ob die verhältnismäßig rohe Sache solche kostspielige Bearbeitungen verträgt.

9. Wir verwenden als Masseversatz:

Sand von Schierschnitz	8,40 Gew.-T.
Feldspat von Wunsiedel	1,95 "
Kaolin von Dölau	0,60 "
Kalkspat	0,20 "
Glühscherben	0,60 "

ferner im Quirl:

Kaolin von Dölau	6,00 "
Kaolin von Börtewitz	2,40 "

In letzter Zeit verzichtet sich die Ware beim Brennen, was jedenfalls auf den Masseversatz zurückzuführen ist; hauptsächlich sind die Untertassen zu annähernd 50% verzogen. Wir beabsichtigen nun, einen neuen Versatz einzuführen und bitten um Angabe eines solchen.

Erste Antwort: Sie sagen „in letzter Zeit“; demnach muß es doch früher mit dem Masseversatz gegangen sein. Wenn er auch vielleicht nicht gerade ideal ist, kleine Flachgeschirre, und nur um solche kann es sich bei der Masse handeln, müssen auch damit herzustellen sein. Haben Sie denn schon allen Ursachen nachgeforscht, die sonst noch für das Verziehen der Schalen in Betracht kommen könnten? Laufen die Formen gerade, schlagen die Spindeln nicht, findet die Trocknung nicht

zu rasch und einseitig statt, ist die Masse nicht zu fein gemahlen, wird diese vor der Verarbeitung gründlich geschlagen, haben die Arbeiter genügend Formen, um die Formlinge nicht feucht herunternehmen zu müssen, ist die Schablone richtig gefeilt und gestellt, sind die Kapselböden gerade? Eine Aenderung der Masse bedingt meistens auch eine Aenderung der Glasur und ebenso der Schwindung, ist also ein sehr gefährlicher Eingriff; deshalb ist Ihnen mit einem beliebigen Versatz so ohne weiteres nicht gedient. Ziehen Sie einen Fachmann zu Rate, das ist billiger, sicherer und Erfolg versprechender als der gute Rat, der Ihnen hier von jemand gegeben werden kann, der Ihre Betriebsverhältnisse gar nicht kennt.

Zweite Antwort: Ohne Analyse der Rohmaterialien hat man keinen rechten Einblick in Massenzusammensetzungen, und niemand kann alle Rohmaterialien kennen. Der Sand von Schierschnitz ist z. B. nur bei Ihnen bekannt und der Feldspat von Wunsiedel auch nur wenig. Wenn Sie neue Massen verlangen, so muß man vor allem wissen, wie hoch Sie ausbrennen. Verzogene Untertassen sind meines Erachtens nicht die Folge fehlerhafter Massen, sondern von mangelhaftem Brennebetrieb; offenbar werden die Kapseln nicht sorgsam oder nicht vor jedem Brand eingeschleift. Jeder unebene Boden ergibt dann eine verzogene Tasse. Auf ebenem Boden bleiben die empfindlichsten Massen gerade. Für Ihre Technik müßte man eine Masse nur aus Sand und Kaolin empfehlen, und das geht doch nicht an. Wenden Sie nur Ihrer Kapselschleiferei etwas mehr Sorgfalt zu, und Sie werden sehen, daß Ihre unbrauchbar erscheinende Masse wieder ganz brauchbar wird, denn in letzter Zeit hat sich Ihre Masse doch gegen früher nicht verändert. Schon Ihr Masseversatz beweist, daß Sie technisch nicht ganz auf der Höhe sind, und gestattet allein schon einen Rückschluß auf Ihren Brennebetrieb. Ueberall, wo Betriebsarbeiten vernachlässigt werden, stellen sich Fehler ein, die bei einiger Sorgfalt nicht auftreten.

Dritte Antwort: Eine ausprobierte Masse und Glasur, die Sie für Ihre Fabrikation verwenden können, ohne daß Sie Ihre Rohmaterialien zu wechseln brauchen, ist die folgende:

Masse:		Glasur:	
Kaolin von Dölau	40 G.-T.	Feldspat	168 G.-T.
Sand von Schierschnitz,		Kalkspat	40 "
fein gemahlen	30 "	Magnesit	25 "
Feldspat von Wunsiedel	30 "	Kaolin	130 "
		Quarzsand	312 "

Man kann auch in die Glasur den Feldspat in Gestalt von gemahlener Glattscherben einführen, was sich nicht schwer berechnen läßt. Die in den letzteren enthaltenen Mengen Kaolin und Quarz sind dafür in der Glasur wegzulassen. Der Garbrand liegt bei SK 11.

Vierte Antwort: Lassen Sie beim angegebenen Masseversatz den Kalkspat weg oder vermindern Sie ihn auf den vierten Teil. Sie werden dann besseren Erfolg haben. Kalkspatzusatz erweicht jede Porzellanmasse leicht und bewirkt Verziehungen.

Fünfte Antwort: Das Verziehen der Waren beim Brennen liegt in der Hauptsache an den unebenen Böden der Kapseln, wenn auch sonst Masse- und Arbeitsfehler ihr gut Teil dazu beitragen. Bei allen Geschirren, in erster Linie aber bei Flachgeschirren, erfolgt der Verzug genau nach der Kapselfläche, auf welcher der betreffende Gegenstand aufsteht. Deshalb sind die Kapselböden mit einer passenden Mischung von Kaolin, Sand und Schamottmehl abzuschleifen, und zwar mit entsprechender Horizontal-Schablone. Bei Ihrer Masse begünstigen zwei Momente den Fehler außerdem: die Masse ist zunächst zu arm an Tonsubstanz, denn sie enthält davon etwa 37%, während 50% bei Geschirren zu empfehlen sind. Zu diesem geringen Tonsubstanzgehalt führen Sie zudem 1% Kalkspat in Ihre Masse ein, was an und für sich zu reichlich ist; außerdem begünstigt der Kalkspat durch seine sprunghafte Schwindung das Verziehen der Waren. Wenn Sie das abheben, dessen bei Richtungen abheben, so ist es.

10. Welche keramischen Bindemittel kommen zur Erzeugung von keramischen Schmirgelscheiben in Betracht?

Erste Antwort: Als Bindemittel kommen für keramische Schmirgelscheiben Ton und Kaolin und Feldspat in Betracht.

Zweite Antwort: Als Bindemittel für keramische Schmirgelscheiben eignet sich ganz hervorragend der sogenannte Osmoton K. Dieses

ist ein westerwälder Ton, der nach einem patentierten Verfahren mit Hilfe des elektrischen Stromes angeschlossen und gereinigt wird und dadurch Eigenschaften erhält, die andere erstklassige Tone nicht haben. Besondere Vorzüge dieses Materials sind: Stets gleichbleibende Zusammensetzung, vollständige Reinheit, sehr hohe Plastizität, frühe Sinterung bei hoher Feuerfestigkeit (Schmelzpunkt SK 33) und sehr festem Scherben. Osmonton K liefert die Gesellschaft: Elektro-Osmose-Tongewerkschaft, Staudt bei Montabaur im Westerwald.

Dritte Antwort: Als keramisches Bindemittel wird ein feinerer, aber gut sinternder Ton verwandt, wie z. B. der Wildsteiner Blanton. Auch mit einem Zusatz einer feldspatreichen Porzellanmasse hat man gute Erfolge erzielt. Welche Mengen beigelegt werden müssen, ist ausznprobieren, doch dürften sie nur gering sein.

Glas.

1. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von Glühkolben, elektrischen Birnen, aufzunehmen, möchten die letzteren aber nicht aus Häfen, sondern aus einer Wanne arbeiten. Liefse sich in diesem Falle und bei Wannenbetrieb ein guter Bleiglas Kolben herstellen?

Siebente Antwort: Es war bisher nicht üblich, empfindliche Gläser, wie Bleigläser im Wannenofen zu schmelzen. Nach meiner Ansicht steht dem aber nichts im Wege; Hauptsache ist, daß der Wannenofen gut konstruiert ist, so daß eine ganz präzise Stellung und Führung der Flammen möglich ist.

2. Bei unseren jetzigen Häfen müssen wir leider feststellen, daß sie bei scharfem Feuer außen ablaufen und narbig werden. Unser Satz für Häfen, mit denen wir bisher auf dem alten Ofen, der bei weitem nicht so scharf ging, gute Erfahrungen gemacht haben, besteht aus

Großalmeroder Ton, gebrannt 10 Teile

" " , roh 8 "

Hafenschalen 6 "

Meißener Ton, roh 5 "

Wie wäre die Mischung zu ändern, um Häfen daraus herstellen zu können, die sehr scharfes Feuer vertragen?

Siebente Antwort: Bei sehr starkem Feuer pflegen allerdings die Häfen aus Großalmeroder Ton, bzw. der Ton selbst, an der Feuerseite sich aufzublähen. Dieser Vorgang wird begünstigt, wenn der Ton etwas mager, also porös ist und Glas auf die äußere Hafewand einwirkt. Der Hafenversatz ist sonst normal. Bedeutend widerstandsfähiger ist der Rakonitzer Schiefertone, der allerdings nicht bindefähig ist. Als gute Bindetone kommen in Betracht die Rohstone von Wildstein, Hettenleidelheim, Halle und Briesen in Mähren.

3. Ich habe bei meiner Bleiglasschmelze (40 Blei auf 100 Sand) in offenen Häfen Schwierigkeiten dadurch, daß die Häfen, die ich aus einer fränkischen Schamottefabrik beziehe, Tonsteinchen an das Glas abgeben. Ich möchte daher wieder zur Eigenanfertigung von Häfen zurückkehren und bitte um Angabe einer Tonmischung, die für Bleiglashäfen besonders geeignet ist.

Siebente Antwort: Das Loslassen von Steinchen vom Schmelzhafen ist nicht so sehr eine Tonfrage, als wie eine Arbeitsfrage. Wenn die Häfen sonst im Feuer gut stehen, so wäre zunächst nur auf feinere Körnung, vielleicht auch auf fettere Mischung und sorgfältigste Arbeit zu achten.

4. Seitdem wir unseren 10häufigen Tafelglasofen (Büthenofen mit 3 mal Gas und 3 mal Luft auf einer Seite) der alljährlichen Reparatur unterzogen haben, geht er auf einer Seite wärmer wie auf der anderen, wobei die Kammern, sowohl Gas- wie Luftkammer, auf der wärmeren Seite viel kälter sind, ja die Gaskammer sogar schwarz ist. Der Schmelzer, ein alter Fachmann, ist der Meinung, daß die Kammern schlecht geschichtet sind. Worauf ist der Uebelstand zurückzuführen und wie zu beseitigen? Bemerkte sei, daß der Hafenofen mindestens 30 Jahre im Betrieb ist. Wie werden beim Umschichten der Luft- und der Gaskammern eines Wannenofens Kamin, Luft und Gas gestellt?

Sechste Antwort: Wenn Sie Ihren Ofen schon 30 Jahre lang im Betrieb haben und immer noch nicht wissen, wie Sie Ihre Ventile beim Kammernausssetzen zu stellen haben, dann ist es auch nicht zu verwundern, daß Ihr Schmelzer, den Sie als alten Fachmann schätzen, behaupten kann, daß die Kammern an der wärmeren Ofenseite kalt gehen, ja sogar schwarz seien. Ihre Angaben enthalten soviel Widersprüche, daß man daraus überhaupt nicht klug wird. Jedenfalls diene Ihnen zur Belehrung, daß Sie, wenn Sie eine Ihrer Kammern während des Betriebes neu aussetzen wollen, dann das Gas und die Luft auf der entgegengesetzten Seite brennen und die Abgase durch die dritte Kammer ziehen lassen müssen, während die vierte Kammer, also die, welche neu angesetzt werden soll, überhaupt angeschaltet sein muß.

5. Welche Luftmenge in cbm ist bei Gebläsegeneratoren zur Verbrennung von 1 kg Kohle, Holz oder Torf pro Minute erfahrungsgemäß erforderlich? Bitte um Angabe entsprechender Literatur?

Dritte Antwort: Der theoretische Luftbedarf zum Anblasen der Gebläsegeneratoren richtet sich nach der chemischen Zusammensetzung des Brennstoffs, die bekanntlich sehr verschieden ist. Eine knappe Beantwortung Ihrer Frage würde Ihnen wenig nützen.

6. Für unsere 15 Abspreng- und 6 Verschmelzmaschinen möchten wir statt des bisherigen kostspieligen und schwer zu beschaffenden Benzinbetriebs einen kleinen Leuchtgaszeuger mit 2—3 Retorten von etwa 10 cbm Stundenleistung bauen. Wer liefert die nötigen Retorten oder baut solche kleine Anlagen? Wassergas besitzt unserer Meinung nach zu wenig Heizkraft für unsere Zwecke. Ist der Bau einer solchen Anlage zu empfehlen?

Dritte Antwort: Zum Bau von Leuchtgasanlagen kleinsten Umfanges für Abspreng- und Verschmelzmaschinen empfiehlt sich Hugo Knoblauch, Hütteningenieur in Freiberg, Sa.

8. Wir arbeiten mit einer gut heiß laufenden Weißglaswanne 16 Stunden täglich. Das Gemenge besteht aus:

Sand	200 kg
Soda	56 "
Kalkspat	50 "
Natronsalpeter	9 "
Baryt	5 "
Arsenik	0,2 "
Hochprozentiger Braunstein	0,2 "

und wird mit Selen entfärbt. Das Glas ist gut, nur kommt es vielfach vor, daß es mit „Gispn“ (ganz kleinen Bläschen) durchsetzt ist. Wie kann man diesem abhelfen?

Sechste Antwort: Ihr Glas ist normal zusammengesetzt; wenn Sie von Zeit zu Zeit kleine Bläschen darin haben, so scheint die Wanne etwas überarbeitet zu sein. Lesen Sie die Abhandlung über Stiefelwannen in Nr. 35 des Sprechsaal 1919.

9. Wir beabsichtigen, die Erzeugung von Kugelkracherflaschen und Siphonflaschen aufzunehmen, und bitten daher um Angabe, ob für diese Glasgattungen Prüfungen auf Elastizität bzw. auf Druckfestigkeit erforderlich sind und gegebenenfalls, welche Apparate hierfür besonders in Betracht kommen. Welche Erfahrungen wurden in dieser Hinsicht gemacht?

Dritte Antwort: Es gibt allerdings verschiedene Fälle, in denen die Flaschen vor ihrer Verwendung auf Druck geprüft werden müssen. Zu diesem Zweck verwendet man einfache kleine, mit einem Manometer versehene Wiuddruckkessel, an denen einerseits eine kleine Luftpumpe, andererseits ein geeigneter Anschlußteil vorgesehen ist, der an die auf Druck zu prüfende Flasche angeschlossen wird.

11. Wie läßt sich bei einem Boëtius-Ofen (direkte Feuerung) ein sparsamer Brennstoffverbrauch erzielen, ohne größere Umbauten vorzunehmen, um evtl. auch minderwertigere Brennstoffe verwenden zu können?

Sechste Antwort: Ein Boëtiusofen zum Schmelzen von Glas ist nicht für minderwertige Brennstoffe geeignet, sondern man ist dabei direkt auf beste Steinkohle angewiesen. Solange es genug billige Steinkohlen gab, hatten diese Oefen eine Existenzberechtigung; um aber auch minderwertige Brennstoffe verwenden zu können, ist es unbedingt nötig, das Regenerativ-Gasfenerungssystem anzuwenden. Ob und unter welchen Umständen sich Ihr Boëtiusofen in einen Regenerativofen umwandeln läßt, kann man aus der Ferne nicht beurteilen, wahrscheinlich werden Sie davon nicht viel mehr als die Ziegelbrocken verwenden können.

12. Gibt es Einrichtungen, mittels welcher man bei der maschinellen Fabrikation von Flaschen und Pressglasartikeln die Glasmasse automatisch aus der Wanne oder aus dem Hafenofen in die Form gelangen lassen kann, wobei sich also das bisherige Verfahren erübrigt, nach welchem der Anfänger den Kübel einzeln in die Form tragen muß? Haben sich diese Maschinen auch als praktisch erwiesen? Wer liefert sie?

Vierte Antwort: Zum Entnehmen von Glas aus Hafen- und Wannenöfen gibt es verschiedene Einrichtungen, zu deren Lieferung sich Hugo Knoblauch, Techn. Bureau in Freiberg i. S., empfiehlt.

13. Kann ein Ton ein durchaus guter Stein-, ja sogar Wannenton sein und sich doch nicht zur Hafenfabrikation eignen, und warum? Weshalb wollen die Glashütten von gefrorenem Ton nichts wissen, während Ziegeleien, Schamottefabriken und andere keramische Werke gewinterten Ton mit Vorliebe, ja ausschließlich verwenden? Soll Ton, der Frost bekam, auch nicht einmal mehr zu Ofensteinen taugen?

Sechste Antwort: Wenn Glashütten gefrorenen Ton nicht für Häfen verwenden, so ist dies eben nur ein Beweis dafür, daß sie überhaupt nicht wissen, welche Bewandnis es mit gefrorenem Ton hat. Kurz kann Ihnen nur versichert werden, daß derartige Ton, wenn er sonst rein und branchbar ist, ohne Bedenken zur Herstellung von Häfen verwendet werden kann.

Neue Fragen.

Keramik.

15. In meiner Zugmuffel, System Fürbringer, platzen in letzter Zeit häufig Kaffeekannen am Henkel, und zwar stets dort, wo der Henkel oben an der Kanne angesetzt ist. Wie ist diesem Uebelstande abzuhelfen?

16. Bitte um nähere Angaben über die Maße und den Bau einer Scharffeuermuffel zum Einsetzen einer Muffel von 35 cm Breite, 45 cm Höhe und 40 cm Länge. Es soll mit Kiefernholz gebrannt und SK 9 erreicht werden. Welche Höhe und welche lichte Weite muß der Schornstein haben?

17. Wie wird Poliergold für keramischen Druck versetzt?

Glas.

16. Mit welcher Art von Oefen, von Pressformen und nach welchem Pressverfahren stellt man Glasschalen für Reflektoren her, deren Oberfläche blank und von möglichst genauer Form sein soll, bei einem Durchmesser und einer Tiefe der Schalen von 27 bzw. 10 cm?

17. Kann man Niederlausitzer Braunkohlenbriketts in Schachtöfen mit Planrost vorteilhaft vergasen? Ich benutzte bisher Steinkohle mit Briketts gemischt und muß jetzt zu reiner Brikettfeuerung übergehen. Genügt bei der Brikettfeuerung ein Schornstein von 1×1 m unterem Querschnitt und 15 m Höhe für einen Samenofen von 12 Häfen zu je etwa 350 kg geschmolzenes Glas? Ich fertige Pressglas. Ist bei der Brikettvergasung eine besondere Einrichtung für die Teerabscheidung erforderlich?

18. Bei der Becherfabrikation, bei der sich eine Wassertrittform sehr rentabel erweist, ist auch eine besondere Formenschmiere erforderlich, damit der Becher nach dem Einblasen möglichst hell und glänzend erscheint. Wer liefert eine derartige Schmiere oder wie wäre eine solche zusammenzusetzen? Die Schmiere muß eine dünne, feste Kruste an der Eisenformfläche bilden, die sich längere Zeit hält, sodaß während einer Arbeitsschicht nur 2—3 Mal geschmiert zu werden braucht.

19. Wir leiden seit einiger Zeit bei unserer Tageswanne sehr unter Bildung von Gemengesteinen, ohne die Ursache zu finden. Unser Glasgemengesatz besteht aus 1 G-T Kalk (Kauffunger Marmormehl), 2 G-T Soda (Solvay), 6 G-T Sand (Hohenbockaer Ia.). Daß die Materialien gut sind, das Gemenge gut gemischt ist und der Ofen heiß

genug geht, beweist die Tatsache, daß das Glas, abgesehen von den Steinen, von tadelloser Beschaffenheit ist und sich gut verarbeitet. Das Glas wird auch energisch geblasen und ist nach dem Blasen und dem Blankschüren, selbst nach dem Abstehen spiegelblank; sobald aber die Arbeitslöcher aufgesetzt werden, bildet sich eine pelzige Schicht auf der Oberfläche, vollständig von Steinen durchsetzt. Das Glas fährt offenbar zusammen. Das Abfehlen ist erfolglos, denn es bilden sich an der Stelle der abgezogenen Steine fortwährend neue. An der halbweißen Wanne herrscht derselbe Zustand. Das Gemenge ist das gleiche, nur wird von Glaubersalz (Schönebecker Bleipfannensalz) dem geringeren Natrongehalt entsprechend mehr genommen. Der Sand wird in besonderem Ofen gut getrocknet, und die fremden Scherben werden gebrannt und gut sortiert. Woran kann der Uebelstand liegen, und wie ist ihm abzuhelpen?

Briefkasten der Redaktion.

W. E. I. H. Sie finden in der vorliegenden Nummer eine Frage, die der Ihrigen ähnlich ist und auch Gemengesteine betrifft. Beachten Sie die Antworten in Nr. 6.

R. P. I. D. Hafenrisse aller Art sind im Fragekasten der beiden letzten Jahrgänge so oft erörtert worden, daß wir darauf verweisen

müssen. Es läßt sich aus der Ferne auch gar nicht beurteilen, wie Sie Ihre Häfen behandeln.

H. J. I. H.-H. Das Irisieren von Glas finden Sie in den Antworten zu Frage 15 in Nr. 6 des Sprechsaal 1920 behandelt. Auch im Aufsatz „Die Verzierungsarten des Glases“ in Nr. 11—15 des gleichen Jahrgangs sind Irisierung und Rotätze besprochen.

Lt. Gesellschafterbeschuß vom 14. Dezember 1920 ist der

Verband der Deutschen Weisshohlglasindustrie, G. m. b. H. in Berlin W., Göbenstrasse 10,

mit Ablauf des Jahres 1920 aufgelöst.

Zum alleinigen Liquidator ist bestellt der bisherige Geschäftsführer

Dr. jur. Hans Schmitz in Berlin-Halensee.

Die Gläubiger des Verbandes werden aufgefordert, ihre Ansprüche anzumelden.

Berlin, den 7. Januar 1921.

1694

Der Liquidator: Dr. Schmitz.

Veröffentlichungen der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik.

Bestimmungen für die Ausfuhr von Salbenkruken mit Nickelblech- und Aluminiumdeckel.

1. Der Ausfuhrregelung sind folgende Preise zu Grunde zu legen:

	gr 5	7 1/2	10	15	20	30	50	60
Grossist. M	50.—	55.—	58.—	66.—	75.—	85.—	100.—	110.—
						75	100	125
						120.—	160.—	180.—
Detaill. „	75.—	83.—	87.—	99.—	113.—	128.—	150.—	
				165.—	180.—	240.—	270.—	
	gr 150	200	250	300				
Grossist. M	250.—	300.—	350.—	400.—				
Detaill. „	375.—	450.—	525.—	600.—	für 100 Stück.			

2. Im übrigen gelten für diese Kruken die Bestimmungen für die Ausfuhr von Salbenkruken mit Celluloiddeckel vom 1. November 1920.

Der Herr Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung teilt mit, daß die Ermächtigung der Zollstellen, Waren aus dem Freistaat Danzig, die laut Bescheinigung der Handelskammer Danzig aus Deutschland stammen, oder im Freistaat Danzig ganz aus deutschen Halbfabrikaten oder deutschen Rohstoffen hergestellt sind, ohne besondere Einfuhrbewilligung zur Einfuhr zuzulassen, bis zum 28. Februar 1921 verlängert wird.

Die Vorschriften über die Einfuhr zentralbewirtschafteter Waren werden durch diese Ermächtigung nicht berührt.

Waren aus dem Freistaat Danzig sind auch Gärtnerei-erzeugnisse Danziger Ursprungs gleichzustellen.

Nach langer Krankheit ist gestern der Schöpfer und verdiente Leiter unserer Kunstabteilung,

Herr Christian Neureuther

im Hanauer Krankenhaus, wo er Heilung von einem inneren Leiden zu finden hoffte, verstorben.

Mitten aus einem arbeitsreichen Leben gerissen, bedeutet sein Scheiden für die Kunstkeramik und uns insbesondere einen unersetzlichen Verlust.

In der Nähe seiner Wirkungsstätte geboren, war es den allzufrüh aus dem Leben Gerufenen vergönnt, in seiner engeren Heimat ein überaus erfolgreiches Schaffen zu entfalten, das seinen Namen mit der Geschichte der Wächtersbacher Steingutfabrik und der deutschen Keramik für immer verbunden hat.

Dem Verstorbenen werden wir allzeit ein treues Gedenken bewahren.

Schlierbach bei Wächtersbach,
den 19. Januar 1921.

Die Direktion der
Wächtersbacher Steingutfabrik G. m. b. H.

Moderne Glashütten-Anlagen!

Neu- und Umbauten aller Glasschmelzöfen

mit eigenem, geschultem Personal!

Lieferung von Bauzeichnungen!

P. K. Ed. Schnurpfeil, Ingenieur, Berlin N. 113

Weitgehendste

Stolpische Straße 17.

Garantie!

Erster Glasfachmann Hollands

(Sitz Rotterdam)

mit 18. Kreiskreis der Niederlande und Uebersee sucht die

Vertretung

von nur leistungsfähigen Glasfabriken in Flaschen-, Hohl-, Preß- und Schleifglas. Erwünscht ist Lager in Konzeption oder Ladenverkauf in Schleifglas, da hier für kein Spezialgeschäft am Platze.

Gefl. Angebote unter Z 3694 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

VERTRETUNG

für London, England u. Kolonien

gesucht von nur erstklassigen, bestiegetührten Fabriken

für Glas, Kristall, Porzellan, Ton, Steingut-, Haus- und Hotel- Gebrauchsgeschirre.

Gefl. Angebote unter C 158 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertreter

in Hohl- u. Beleuchtungsglas, Becher u. w. von leistungsfähiger Firma für Dänemark, England, Ost- und Westpreußen gesucht.

Gefl. Angebote unter C 226 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Haidaer Glasaffinerie,

altes, angesehenes Haus, als Spezialität Luxusglaswaren und Service (keine Fassungs- und Beleuchtungsartikel) führend, sucht für sofort für Berlin und Export alten renommierten

Platzvertreter

mit schönen Lokalen. Angebote unter C 217 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Vertretung und Lager

einer ringfreien leistungsfähigen Flaschenhülle für Bier-, Wein-, Likör- und Mineralwasserflaschen von Fachmann gesucht. Lagerräume, Büropersonal vorhanden.

Gefl. Angebote unter B 93 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Fabrikanten Vertreter mit guten Beziehungen zu Engrosgechäften wünschen

Vertretung für England

für erstklassige deutsche Fabrikanten von Ton- und Chinawarenen, gegen Kommission. Zuschriften unter J J 12949 an Rudolf Mosse, Berlin S.W. 19.

Vertreter,

in allen Bezirken Deutschlands, welche nachweislich in Glaswaren, Porzellan- und Eiswaren-geschäften mit gutem Erfolge tätig waren, sofort gesucht. Angebote erbeten unter Senftenberg, Postfach 9. 1715

Verschiedenes

Wer ist bereit und in der Lage auf einer Lausitzer Hütte gegen angemessene Vergütung die Erzeugung eines tadellosen

weißen Sodaglasses

im Tageswarenbetriebe einzurichten? Angebote mit Zeugnisabschriften über ähnliche Leistungen unter D 317 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Welcher routinierte und weithlickende Kauf- und Fachmann, im Alter von 30—35 Jahren, wäre geneigt, in eine sehr lukrative, altrenommierte, linksrheinisch gelegene Porzellan- und Glaswaren-Handlung

einzuheiraten?

Derselbe — Jude ausgeschlossen — müßte aus guter und vermöglicher Familie stammen, von bester Gesundheit und heiteren Gemütes sein. Bedingung wäre: tadellose Vergangenheit, große Geistes- und Herzensbildung n. nettes, anziehendes Äußeres. Nur ganz ausführliche, lückenlose Darlegungen mit Bild finden Berücksichtigung. Alles nichtpassende und herabwürdigende beantwortet. Papierkorb. 1722

Austgen, Kaiserslautern.

Porzellanfabrik der Luxusbranche sucht gegen Vergütung

Verbindung mit Fachmann zwecks Erwerbung einiger guter Masse- und Glasurzepte.

Angebote unter D 268 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Verfahren

zur Herstellung von Rubinäze gesucht.

Angebote unter B 156 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Sämtliche

erprobte Rezepte

für die Glasindustrie liefern J. Baldermann & Sohn, Radeberg, Sa. 1804

Mess-Lokale

Für die Frühjahrs-messe und evtl. spätere Messen sucht Porzellanmalerei passende

Ausstellungsräume.

Gefl. Angebote unter D 291 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Wir suchen für die Leipziger Frühjahrs-messe 1921 und anschließende Messen

ein gutes Meßlokal

oder Anteil an solchem und erbitten gefl. Angebote. 1608 Striegauer Porzellanfabrik A.-G. vorm. C. Walter & Co., Stanowitz (Kr. Striegau).

Wir suchen für die Leipziger Frühjahrs-messe 1921 und den anschließenden Messen einen

Ausstellungsplatz,

möglichst im Zentrum, und bitten um gefl. Angebote.

Vereinigte Bunzlauer Topfwarenfabrikanten e. G. m. b. H., 1716 Bunzlau (Schlesien).

Wir suchen

für die Frühjahrs- und Herbst-messe 1921 im Meßzentrum einen

Ausstellungsraum

in der Größe von etwa 6 bis 8 qm und erbitten Angebot.

Schaltzen & Kesse,

Porzellan-, Glas-, Steingut-Großhandlung, 1728 Vorden/Aller.

Für die Leipziger Frühjahrs- und anschließenden Messen

wird Anteil an einem

gutem Meßlokal

für Banngeschirrfabrik gesucht. Gefl. Angebote unter D 284 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Glasgroßhandlung sucht für die diesjährige Frühjahrs- und folgende Messen passenden

Messtand oder Musterzimmer

in guter Lage. Gefl. Angebote unter B 118 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Porzellan-Großhandlung sucht für die Frühjahrs- und folgende Messen passenden

Meßstand etwa 2—3 qm

in guter Lage. Gefl. Angebote unter C 223 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Leipziger Messe.

Ich suche eine Firma, die bereit ist, mir zur Frühjahrs-messe etwa 3 qm oder mehr ihres Ausstellungsraumes zu überlassen.

Angebote mit näheren Angaben und Preis erbittet 1728

Karl Steubler,

Manufaktur handgemalter Porzellane, Zwickau i. Sa.

Leipziger Frühjahrs-messe 1921.

Beteiligung an einem gut gelegenen Meßstand

in erstklassigem Hause, möglichst auf Gängen, Treppennähe, gesucht. Etwa 1—2 qm für geschmackvolle Beleuchtungsausstellung. Angebote unter D 270 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Infolge anderweitiger Disposition ist helles Lokal mit 39 qm in der Grimmaischen Straße für die

Leipziger Frühjahrs-Messe

zum festen Preis von Mark 3000 zu vergeben.

Das Lokal kann auch auf längere Zeit vermietet werden. Anfragen u. D 261 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erb.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 10.—, unter Kreuzband *M* 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 *S*. (Stellengesuche 20 *S*).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Wärmewirtschaftsstelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft.

Die Ingenieur-Gesellschaft für Wärmewirtschaft A.-G. in Köln, Hansaring 96, versendet folgendes Rundschreiben:

Wie durch die Mitteilung der Deutschen Keramischen Gesellschaft bereits bekannt sein wird, haben wir die Tätigkeit einer Wärmewirtschaftsstelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft für die angeschlossenen Werke übernommen.

Wir stellen hierfür unsere umfangreichen Kenntnisse und Sondererfahrungen, die unsere Gesellschaft in nunmehr zwölfjähriger praktischer Tätigkeit ausschließlich auf dem Gebiet der Wärmewirtschaft gewonnen hat, den Werken der keramischen Industrie zur Verfügung. Zur Lösung der sich hierbei ergebenden feuerungs- und brenntechnischen Sonderaufgaben haben wir eine eigene keramische Abteilung mit einem Stab erfahrener Spezialingenieure ausgebaut. Die Leitung unserer Ingenieurgesellschaft liegt in den Händen von Dr.-Ing. Reutlinger.

Die Eröffnung von Zweigstellen zur Erleichterung der Bearbeitung der einzelnen Industriezentren ist im Gange. Für Süddeutschland wird in den nächsten Wochen eine Zweigstelle in Stuttgart eröffnet, deren Leitung dem auf feuerungstechnischem Gebiet bekannten Herrn Dr.-Ing. Herberg übertragen ist.

Die Hauptergebnisse unserer Tätigkeit werden in den Berichten der Deutschen Keramischen Gesellschaft regelmäßig veröffentlicht und auf diesem Wege der Allgemeinheit zugänglich gemacht werden.

Die neu ausgebaute keramische Abteilung hat ihre Tätigkeit bereits in einer Reihe keramischer Werke aufgenommen; unsere Arbeiten erfolgen in steter Fühlungnahme mit dem Verbandsingenieur der Deutschen Keramischen Gesellschaft.

Die dringendste Aufgabe, die gegenwärtig nahezu in allen keramischen Betrieben ihrer Lösung harret, besteht darin, die Brennvorgänge in den vorhandenen Ofenanlagen, die bisher meist ziemlich gefühlsmäßig geleitet werden, dauernd derart zwangsläufig in die Hand zu bekommen, daß die doppelte Forderung erfüllt wird:

1. hochwertige Ware mit möglichst geringem Ausschuß zu erzielen;
2. die Brenneinrichtungen dem gegenwärtig verfügbaren geringwertigen Brennstoff anzupassen und auf geringsten Brennstoffverbrauch dauernd einzustellen.

Außer mit diesen Sonderaufgaben für die Brenneinrichtungen befaßt sich die Mitarbeit unserer Wärmeingenieure auch mit der Verbesserung der allgemeinen Wärmewirtschaft in der Dampf- und Krafterzeugung und Verwendung, sowie bei den

Heiz- und Trocknungsvorgängen, wobei in erster Linie die wirtschaftliche Verwendung von Abwärme und Abhitze in jeder Form angestrebt wird.

Abgesehen von der Lösung von Einzelfragen verteilt sich im allgemeinen unsere Tätigkeit auf:

1. die Ueberprüfung der gegenwärtigen Arbeitsweise der Betriebseinrichtungen zur Aufdeckung der vorhandenen Mängel;
2. die Durchführung der Verbesserungsmaßnahmen;
3. die Einführung praktisch durchführbarer wärmewirtschaftlicher Ueberwachung, sowie die Uebernahme der dauernden Ueberwachung der verbesserten Anlagen;
4. die Mitarbeit bei Forschungsarbeiten über grundsätzliche Verbesserungen in keramischen Betrieben.

Die Vergütung für unsere Mitarbeit erfolgt für die Vorarbeiten bis auf weiteres auf Grund des Zeitaufwandes unserer Ingenieure nach Sätzen, die mit dem Vorstand der Deutschen Keramischen Gesellschaft vereinbart worden sind, für Begutachtung, Verbesserung und Dauerüberwachung durch jeweils festzusetzende Pauschalbeträge.

Wir bitten, von den Einrichtungen unserer Wärmewirtschaftsstelle weitgehenden Gebrauch zu machen. Wünsche betreffs des zur Einleitung der wärmewirtschaftlichen Bearbeitung erforderlichen Ingenieurbesuchs bitten wir an die Deutsche Keramische Gesellschaft, Bonn, Handelskammer, oder unmittelbar an uns zu richten, möglichst unter gleichzeitiger kurzer Angabe über die zunächst zu lösende Aufgabe.

Produktionserhebungen über die dänische Porzellan- und Glas-Industrie.

Das Statistische Departement in Kopenhagen hat Produktionserhebungen veranstaltet, welche die Entwicklung der dänischen Industrie im Jahre 1919 gegenüber den Vorjahren zum Gegenstand haben. Von dieser Untersuchung werden erfaßt die industriellen Betriebe, welche der Arbeits- und Fabrikaufsicht unterstellt sind. Nicht mit inbegriffen sind solche Betriebe, welche überwiegend handwerksmäßigen Charakter tragen, oder Kleinbetriebe, über die keine brauchbaren Unterlagen für die Produktionsstatistik geliefert werden können, ferner vielfach solche Betriebe, die vor allem Ausbesserungsarbeiten ausführen und daher zahlenmäßige Angaben über die erzeugten Mengen nicht machen können.

Den an die Interessenten versandten Fragebogen entsprechend ist in der nachstehenden Zusammenstellung der Ergebnisse der Produktionserhebungen, insbesondere auch angegeben die Zahl der Fabriken (Betriebe), sowie die Zahl der

Arbeiter; nicht mit inbegriffen sind das Bureaupersonal, Kutscher und dgl. In der Produktionsstatistik ist die Arbeiterzahl der in Betracht kommenden Fabriken angegeben nach der im normalen Betriebe durchschnittlich beschäftigten Zahl der Arbeitskräfte unter Ausschluß der Heimarbeiter. Die Ergebnisse der Produktion und der zur Verwendung gekommenen Rohstoffe sind ermittelt nach den für jeden Industriezweig in Betracht kommenden Verhältnissen.

In Industriezweigen, die ihren Betrieb im Laufe des Jahres eingeschränkt oder ganz stillgelegt haben, kann infolgedessen die Arbeiterzahl weit niedriger gewesen sein, als die angegebene Zahl, die somit in diesem Falle dem wirklichen Durchschnitt nicht entspricht.

Die Produktionsziffern zeigen, daß die Industriezweige, welche während des Krieges entweder mit Schwierigkeiten zu kämpfen oder besonders gute Zeiten durchgemacht hatten, im Jahre 1919 zu normalen Verhältnissen zurückzukehren beginnen.

Hinsichtlich der Entwicklung der dänischen Porzellan- und Glasindustrie haben die Erhebungen zu folgendem Ergebnis geführt:

a) Porzellan-Industrie.

	1919	1918	1917	1916
Zahl der Betriebe	4	4	3	2
Zahl der Arbeiter	1285	1130	915	792
Produktionswert in 100 Kronen	10387	7969	4682	3697

Hiernach hat die dänische Porzellan-Industrie die in neuerer Zeit zutage getretene Aufwärtsbewegung auch nach den Kriegsjahren beizubehalten vermocht, indem sowohl die Zahl der Betriebe als auch die Zahl der Arbeiter und in Verbindung hiermit der Wert der Erzeugung von Jahr zu Jahr nicht unerheblich gewachsen ist.

Ueber die letztjährigen Betriebs- und Erzeugungsverhältnisse in der einschlägigen Industrie enthält die amtliche Statistik noch die folgenden Einzelheiten, welchen wir zu Vergleichszwecken die entsprechenden Zahlen für das Jahr 1917 gegenübergestellt haben:

1. Zahl der Arbeiter:

	1919	1918	1917
männliche	884	448	345
weibliche	193	656	546
Lehrlinge und Knaben	151	26	24
Zusammen	1228	1130	915

2. Art der Erzeugung (Verkaufswert in Kronen):

	1919	1918	1917
Kunstporzellan	2 215 760	1 951 227	1 636 600
Haushaltungsporzellan	5 108 068	3 931 437	2 274 500
Technische Artikel . . .	3 063 132	2 086 132	770 800
Gesamtwert	10 386 960	7 968 796	4 681 900

Hiernach hat die Fabrikation von Haushaltungsporzellan und technischen Artikeln Fortschritte gemacht, während die Kunstporzellan-Industrie ziemlich stetig geblieben ist; letztere dürfte ihre Erzeugung kaum gesteigert haben, denn es ist zu berücksichtigen, daß die Produktionskosten stark gestiegen sind, während das Anwachsen der Erzeugungswerte demgegenüber nicht erheblich zu nennen ist.

b) Glasindustrie.

	1919	1918	1917	1916
Zahl der Betriebe	7	7	8	8
Zahl der Arbeiter	1228	964	1 204	1 387
Erzeugung von Flaschen				
aus grünem Glas Stück	24 553	11 619	7 681	22 993
dgl. aus halbweiß. Glas „	3 689	6 295	3 822	4 865
dgl. aus weißem Glas „	12 025	6 612	12 066	15 986
Erzeugung von Fensterglas t	130	—	109	1 653

Eine Aufwärtsbewegung der Erzeugung ist hierauf nicht zu verkennen. Dementsprechend ist auch die Zahl der Arbeiter wieder gestiegen. Von den 1228 Arbeitern im Jahre 1919 (1918) waren 884 (747) Männer, 193 (106) Frauen und 151 (115) Lehrlinge und Knaben.

Ueber die letztjährigen Betriebs- und Erzeugungsverhältnisse werden in der amtlichen Statistik gegenüber 1918 nach folgende Einzelheiten gegeben:

Art der Erzeugung	1918 Stückzahl in Kronen	1919 Stückzahl in Kronen
a) aus grünem Glas: mit dem Mund geblasene $\frac{1}{2}$ Flaschen	1 199 255	413 617
dgl. $\frac{1}{2}$ Flaschen	10 166 934	1 748 538
dgl. anderer Art	453 475	97 626

Art der Erzeugung	1918 Stückzahl Verkaufswert in Kronen	1919 Stückzahl Verkaufsw. in Kronen
Fischkugeln (Behälter)	16 494*)	42 392
b) aus halbweißem Glas:		
$\frac{1}{2}$ Flaschen	79 224	37 956
$\frac{1}{2}$ Flaschen	2 385 164	674 815
Flaschen and. Art	3 830 726	610 129
c) aus anderem Glase (weiß, rot, usw.):		
Milchflaschen	797 662	371 045
Medizinflaschen . . .	3 458 364	330 840
Flaschen and. Art	2 355 944	336 309
Lampenkuppeln und Lampengläser	1 492 511**)	922 136
Lampengläser	356 893	41 427
Trinkgläser, geschl.	286 766	198 626
Trinkgläser, nicht geschliffen	642 210	269 061
Andere Waren, ge- geschliffen	122 406	236 552
dgl. nicht geschl.	3 801 740	1 182 160
Gesamtwert	7 516 160	12 211 053

Vorstehende Zusammenstellung gibt somit ein schwankendes Bild: erheblichen Steigerungen der Erzeugung stehen auch starke Rückgänge gegenüber.

Ueber die Entwicklung der in neuerer Zeit in der dänischen Industrie gezahlten Durchschnittslöhne entnehmen wir der amtlichen Lohnstatistik die nachstehenden Angaben:

Bezeichnung der Arbeiter	Zahl der Arbeiter vom 31. März 1920	Durchschnittslohn pro Stunde in Oere (normal = 11,2 Pfg.) Januar bis März 1920	Oktober bis Dezember 1919	Jahr 1914
Facharbeiter	49 747	214	212	61,3
Arbeiter ohne Fachausbildung	37 318	171	171	45,5
Männliche Arbeiter überhaupt	87 065	196	193	55,0
Weibliche Arbeiter	20 215	111	107	29,6
Sämtliche Arbeiter	107 280	180	177	50,2

Hiernach sind die Durchschnittslöhne für sämtliche Industrie-Arbeiter im Januar-Quartal 1920 gegenüber dem Jahre 1914 um 258 % gestiegen: von 50,2 Oere auf 180 Oere pro Stunde.

Nachstehend seien die Stundenlöhne, welche in der einschlägigen Ton- und Glaswaren-Industrie gezahlt worden sind, des näheren gegliedert, wobei auch die in Kopenhagen üblichen Sätze für sich besonders gegeben sind.

Keramische Industrie	a) Kopenhagen b) Provinz	Zahl der Arbeiter am 31. 3. 20	Stundenlohn Januar bis März 1920	in Oere Jahr 1914
Facharbeiter	a	212	197,9	87,2
	b	20	166,0	—
Ungelernte Arbeiter . . .	a	349	168,8	61,4
	b	84	135,8	43,7
Frauen	a	1099	122,9	53,3
	b	7	85,0	—
Glasschleifer	a	30	199,5	—
	b	7	177,8	—

Wie vorstehendes Zahlenbild ersehen läßt, sind die in der dänischen Ton- und Glaswaren-Industrie neuerdings gezahlten Stundenlöhne gegenüber dem Jahre 1914 beträchtlich gestiegen, sie übertreffen sogar die Durchschnittssätze für sämtliche Industriearbeiter nicht unerheblich, so daß also die dänische Ton- und Glaswaren-Industrie im Vergleich zu anderen Industriezweigen verhältnismäßig teuer arbeitet.

Generatorenbehandlung bei Verwendung von Holz und Torf.

(Nachdruck verboten.)

Bei der Beschickung der Generatoren mit verschiedenartigem Brennmaterial, zumal bei Anwendung zweier bei der Verbrennung bzw. Vergasung sehr verschieden sich verhaltender Brennstoffe, wie Holz und Torf, bieten sich immer gewisse Schwierigkeiten. Hier ist es daher besonders nötig, die Behandlung der Generatoren dem Material gut anzupassen, um in Bezug auf die Brennstoffausnutzung, die Betriebssicherheit usw. ein günstiges Ergebnis zu erzielen. Die nachfolgenden Angaben über die Generatorenbehandlung bei Verwendung von Holz und Torf sind der Praxis entnommen und vom Verfasser selbst ausprobiert.

*) Fischkugeln nicht inbegriffen.

**) Nur Lampenkuppeln.

Bei einem Uebergang zur Mischfeuerung mit Holz und Torf muß man sich zuerst, wie ja auch bei sonstigem Brennstoffwechsel, vergewissern, ob die vorhandene Generatoranlage auch für das in Aussicht genommene Brennmaterial geeignet ist, d. h. ob die Generatoren für beide Brennstoffe verwendet werden können. Ist bisher nur Holz vergast worden, so wird in den meisten Fällen die Generatoranlage aus Schachtgeneratoren mit Planrosten bestehen, wobei die Rostfläche in der Regel den Vergasungsraum unten direkt abschließt, da Holz keine Schlacken bildet und die Generatoren demzufolge nicht entschlackt zu werden brauchen. Soll nun in solchen Generatoren auch Torf vergast werden, so sind dieselben so umzubauen, daß eine gute Entschlackung möglich ist. Dies erreicht man dadurch, daß man die Rostfläche um 15—20 cm tiefer legt, sodaß über derselben ein freier Raum entsteht, wodurch man imstande ist, von hier aus das völlige Herunterstoßen und Herausziehen der Schlacken vorzunehmen. Weitere Umänderungen sind nicht nötig, nur die Anzahl der Generatoren ist zu vermehren, falls die Anlage für die Holzvergasung gerade ausreichte.

Es herrscht noch vielfach die Ansicht vor, daß man an Brennstoff spart, wenn man Größe und Anzahl der Generatoren nur so wählt, daß man gerade genügend Gas bekommt; dies ist aber durchaus falsch, besonders bei der Holzvergasung. Holz brennt sehr leicht, und es genügt wohl eine kleine Generatoranlage, um ein größeres Quantum Holz zu vergasen; damit spart man aber nicht an Holz, sondern verbraucht davon bedeutend mehr, als bei einer größeren Anlage. Bei einer kleinen Anlage gehen die Generatoren sehr scharf und brennen mitunter teilweise durch; das Holz vergast somit nicht normal, und es wird auf diese Weise viel Holz verbraucht, was die Praxis schon zur Genüge bewiesen hat.

Hat man nun eine solche kleine Generatoranlage im Betrieb, so muß vor allem noch ein weiterer Generator aufgestellt werden, da für die Torfvergasung die bestehenden nicht ausreichen würden.

Nachstehend einige Anhaltspunkte hierfür: Ein Generator von 1.40 m im Quadrat vergast in 24 Stunden annähernd 2500—3000 kg Torf. Hätte man z. B. bisher in 2 Generatoren von der angegebenen Größe in 24 Stunden etwa 8000 kg Holz vergast — wozu man wohl imstande ist, der besseren Ausnutzung des Holzes wegen aber doch besser 3 Generatoren benutzen sollte — so müßte für die Vergasung des Torfes noch ein solcher Generator aufgestellt werden, um genügend Gas zu erhalten, bezw. die Vergasung des Torfes sachgemäß vornehmen zu können.

Der umgekehrte Fall, daß von der Torffeuerung zur teilweisen Holzfeuerung übergegangen werden soll, wird wohl kaum in der jetzigen Zeit vorkommen, doch sei in Bezug auf die Generatoren nur folgendes kurz erwähnt.

Generatoren für Torf, gleichgültig welchen Systems, lassen sich auch für die Vergasung von Holz gebrauchen, vorausgesetzt, daß es möglich ist, in ihnen eine Schütthöhe von mindestens 1,80 m einzuhalten. Sind die Gaserzeuger nicht so hoch angelegt, so müssen sie dementsprechend geändert werden, denn für Holz ist eine Schütthöhe von mindestens 1,80 m unbedingt erforderlich. Sind die Generatoren auf diese Weise hergerichtet, so kann zur Verwendung beider Brennstoffe geschritten werden. Damit aber nun beide Materialien gut und voll ausgenutzt werden, dürfen sie nicht gemischt zur Verwendung kommen, sondern nur getrennt, also jedes für sich. Mit der Beschickung der Generatoren mit Torf beginnt man während der Schmelze; ist der Torf gut trocken, so kann schon nach Niederschmelzung der ersten Mengeeinlage damit begonnen werden, andernfalls erst zu Beginn der Blankschmelze. Während der Beschickung der Generatoren mit Holz und der ersten zwei Aufgaben von Torf sind die Generatoren immer gut voll zu halten; von der zweiten Torffülle ab muß aber dann mit der Schütthöhe immer mehr und mehr zurückgegangen werden, sodaß, sobald das letzte Holz im Generator verbrannt ist, eine Schütthöhe von ungefähr 80 cm vorhanden ist. Bevor der Torf auf die Rostfläche gelangt, ist es nicht nötig, stark abzurosten, erst von da an beginnt diese Arbeit. Ist die Schmelze früh beendet und der Gasverbrauch demzufolge lange unterbunden gewesen, so gehen natürlich die Generatoren zu Arbeitsbeginn sehr träge, und es kommt sehr leicht vor, daß trotz starken Abrostens Gasmangel eintritt, ein Uebelstand, dem deshalb bei Zeiten vorgebeugt werden muß. Sobald die Schmelze beendet ist und nur noch ein geringes Quantum Gas zur Anwärmung der Kühltöfen u. dgl. gebraucht wird, wird mit dem Füllen ganz aufgehört. Die Generatoren sind nun öfters nachzusehen, ob sie nicht durchbrennen, und erst, wenn das eintreten sollte, füllt man etwas Torf nach. Wird dann wieder Gas in den Schmelzofen gelassen und ist nicht genügend Gas vorhanden, so gibt man zunächst etwas Holz in jeden Generator, bevor man mit der Beschickung mit Torf fort-

fährt. Die Schütthöhe während des Tages für die Arbeit muß sehr niedrig gehalten werden, etwa 50—60 cm. 3—4 Stunden vor Beginn der nächsten Schmelze beschickt man die Generatoren nur mit Holz, um genügend Gas für die Schmelze zu haben; bevor jedoch damit begonnen wird, müssen die Gaserzeuger gründlich entschlackt werden, zu welchem Zweck man den Torf ganz niederbrennen läßt, bis er anfängt durchzubrennen. Jetzt wird der Generator von oben aus mit einer langen Schürstange gründlich durchgestoßen und dabei sämtlicher Schlackenansatz an den Wänden abgestemmt, so daß die Schlacken von den Rosten aus leicht entfernt werden können, und erst nach dieser Arbeit wird der Gaserzeuger mit Holz voll beschickt. Diese Prozedur ist mit allen drei Generatoren vorzunehmen, da ein Durchstoßen während der Schmelze unmöglich ist.

Wird die Behandlung der Gaserzeuger auf vorstehende Weise Tag für Tag vorgenommen, so kann es nie vorkommen, daß man etwa unter Gasmangel zu leiden hätte; das Brennmaterial wird auf das ausgiebigste ausgenutzt und somit der Verbrauch desselben auf das geringste Maß beschränkt. Es sei nun noch kurz erwähnt, warum die Verwendung von Torf und Holz gemischt nachteilig ist. Holz brennt bedeutend leichter als Torf; kommen nun beide Stoffe miteinander gemischt zur Vergasung, so kommt es nur allzu oft vor, daß das Holz schon vollständig verbrannt ist, während der Torf sich noch in der Vergasung befindet. Wollte man ihn nun erst vollständig vergasen lassen, so würde der Generatorinhalt sehr bald durchbrennen, da das Holz immer weiter oben verbrennen würde. Was es aber für einen Betrieb bedeutet, wenn der Gaserzeuger durchbrennt, ist doch wohl jedermann zur Genüge bekannt. Will man das Durchbrennen verhüten, so ist man gezwungen, übermäßig stark abzurosten, um die brennende Schicht zu verringern; da aber der Torf noch nicht ganz vergast ist, bleibt einem weiter nichts übrig, als ihn zum Teil unvergast zu den Rosten herauszuziehen. In beiden geschilderten Fällen tritt natürlich ein größerer Brennmaterialverbrauch ein, und man läuft noch leicht Gefahr, die Generatoren verschlacken zu lassen, da man bei dieser Bedienungsweise nicht imstande ist, von oben durchzustößen, weil sich die Schürstange beim Hineinstoßen sofort an dem Holz festspielt; man kann also die Arbeit nur von unten her vornehmen, es ist aber nicht möglich, die Generatoren allein von hier aus schlackenfrei zu halten. Der Versuch, einen Gaserzeuger nur mit Holz und die beiden andern nur mit Torf zu beschicken, ergab ebenfalls infolge der verschiedenen Eigenschaften der Brennstoffe kein gutes Resultat, da in diesem Falle der Generator mit Holz zu scharf und die beiden für Torf zu träge gingen.

E. S.

Die Klausel „Freibleibend“.

Ein zusammenfassendes Gutachten der Handelskammer zu Berlin.

Die Handelskammer zu Berlin hat eine zusammenfassende Darstellung der von ihr bisher veröffentlichten Gutachten über die Freibleibend-Klauseln veröffentlicht, der wir das Folgende entnehmen:

1. Freibleibende Angebote.

Die Einschränkung „freibleibend“ ist ursprünglich nur bei Angeboten angewandt worden, um eine Bindung des Anbietenden auszuschließen und ihm die Möglichkeit des Zwischenverkaufs offenzulassen. Freibleibende Angebote stellen also rechtlich nur eine unverbindliche Benachrichtigung des die Ware Besitzenden an den Reflektanten dar, wobei durch Klauseln „freibleibend“ oder „Zwischenverkauf vorbehalten“ die vollständige Unverbindlichkeit des Angebots klar zum Ausdruck gebracht wird.

2. Freibleibende Abschlüsse.

Bei der Unsicherheit der wirtschaftlichen Verhältnisse, der unregelmäßigen Versorgung mit Rohstoffen und deren Preisschwankungen sowie den durch Arbeitsstreitigkeiten und Streiks hervorgerufenen Produktionsstockungen und Lohnsteigerungen hat es sich im geschäftlichen Verkehr in wachsendem Umfange eingebürgert, den Vorbehalt „freibleibend“ auch in den endgültigen Kauf- und Lieferungsvertrag aufzunehmen.

Die einfache Klausel „freibleibend“ ohne weiteren Zusatz kann hier bedeuten: freibleibend in bezug auf die Zeit der Lieferung, die Menge der zu liefernden Waren, die Art der zu liefernden Waren, den Preis. Ist die Ausschließung der vertraglichen Bindung für eine dieser vier Möglichkeiten nicht durch ausdrücklichen Zusatz, wie z. B. „Preise freibleibend“ usw., hervorgehoben, so ist aus dem Inhalt des abgeschlossenen Vertrages nach Treu und Glauben und mit Rücksicht auf die Verkehrssitte sinngemäß zu entnehmen, welche Freiheit sich der Verkäufer in dem besonderen Falle ausbedungen hat. Für den Regelfall kann nach den bisherigen Gepflogenheiten des Handelsverkehrs festgestellt werden, daß die Klausel „frei-

bleibend“ ein einseitiges Recht des Verkäufers bzw. eine einseitige Bindung des Käufers darstellt und als solche einen wesentlichen Bestandteil des Kaufvertrages bildet, mit dem sich der Käufer durch die Annahme des Lieferungsangebotes ausdrücklich einverstanden erklärt. Es bleibt belanglos, ob der Zusatz auf den Briefbogen vorgedruckt, aufgestempelt, durch Hinweis auf bestehende Lieferungs- und Zahlungsbedingungen oder in Form eines besonderen Teiles des Schreibens angebracht wird.

Der Vorbehalt „freibleibend“ begründet also für den Käufer nicht das Recht, seinerseits vom Vertrage zurückzutreten, weil der Verkäufer in Ausübung seiner „freibleibenden“ Befugnisse eine Aenderung der vertraglichen Zahlungs- oder Lieferungsvereinbarungen eintreten ließ. Dies kann rechtlich nur dann der Fall sein, wenn der Käufer seinerseits das „Freibleiben“ von der Annahme der Waren vom Verkäufer zugestanden erhielt.

Von den einzelnen Möglichkeiten des Vorbehalts „freibleibend“ bedeutet die Klausel „Zeit und Art der Lieferung freibleibend“ oder „vorbehalten“, daß der Verkäufer berechtigt ist, die Lieferungsfrist zu überschreiten und die Lieferung gegebenenfalls in einzelnen Teilen auszuführen. Inwieweit hierbei größere Zwischenpausen eintreten dürfen, kann nicht allgemein, sondern nur nach den Gepflogenheiten innerhalb der bestimmten Gewerbebranche beurteilt werden. In jedem Falle ist dem Käufer, der sich wegen Ablaufs einer übermäßig langen Frist an den Vertrag nicht mehr gebunden halten will, zu empfehlen, vor dem Rücktritt vom Vertrage der Sicherheit halber dem Verkäufer eine Nachfrist gemäß § 336 des Bürgerlichen Gesetzbuchs zu stellen.

Die weiteste Anwendung des Vorbehalts „freibleibend“ ist bei der Vereinbarung über die Preise festzustellen. Hierfür haben sich im Handelsverkehr die Formeln herausgebildet: „Preise freibleibend“, „Preiserhöhung vorbehalten“, „Preise am Tage der Lieferung“ usw. Die Klausel „Preise freibleibend“ kann zu Streitigkeiten in folgenden Punkten führen:

1. Ist der Verkäufer verpflichtet, die Preiserhöhung dem Käufer vor der Lieferung mitzuteilen? Eine Benachrichtigung

der Käufer von der erfolgten Preiserhöhung ist allerdings vielfach vor der Lieferung erfolgt. Es ist bisher jedoch kein Handelsgebrauch festgestellt worden, nach welchem der Verkäufer ganz allgemein hierzu verpflichtet wäre.

2. In welchem Umfang darf die Preiserhöhung erfolgen? Diese Frage kann nur von Fall zu Fall entschieden werden. Grundsätzlich, und besonders, wenn in Lieferungs- und Zahlungsbedingungen oder in dem Briefwechsel der Vorbehalt „freibleibend“ unter Begründung mit den bekannten Erscheinungen auf dem Rohstoffmarkt, den Lohnerhöhungen usw. gefordert wurde, wird der Käufer verlangen können, daß die Erhöhung der tatsächlichen Veränderung des Verhältnisses entsprechend angemessen ist. Hierbei wird aber nicht nach den besonderen Verhältnissen des einzelnen Falles, sondern nach der allgemeinen Lage in dem betreffenden Gewerbe geurteilt werden müssen.

3. Begründet „freibleibend“ auch die Herabsetzung der Preise? Diese Frage ist zu bejahen, wenn ausdrücklich vereinbart wurde, daß nur die Preise am Tage der Lieferung gültig sein sollen. Eine Verpflichtung zur Herabsetzung kann aber wohl nur bei obiger Fassung des Vorbehalts und nicht bei dem einfachen Zusatz „Preise freibleibend“ angenommen werden. Ein Handelsgebrauch konnte auch hierin nicht festgestellt werden.

Neben „freibleibend“ wird verschiedentlich auch der Vorbehalt „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten“ beobachtet. Für diesen Fall konnte ein Handelsgebrauch gleichfalls zurzeit noch nicht festgestellt werden. Die Ansichten gehen hierüber auseinander. Es erscheint insbesondere zweifelhaft, ob der Klausel eine über die gesetzlichen Vorschriften hinausgehende Bedeutung zukommt und ob nicht nur noch besonders betont werden soll, daß nicht geliefert werde, wenn der Verkäufer ohne Verschulden zur Lieferung außerstande ist. Hiernach kann trotz des Vorbehalts noch die Frage aufgeworfen werden, ob sich nicht der Verkäufer die fehlenden Mengen am Markte unter Anlegung höherer Preise zu beschaffen hat, namentlich, wenn es sich um Waren handelt, die er nicht selbst herstellt.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Erfinder- und Warenzeichenschutz auf der Frankfurter Frühjahrsmesse. Nach einer Bekanntmachung des Reichsjustizministers tritt der durch das Gesetz vom 18. 3. 04 vorgesehene Schutz von Erfindungen, Mustern und Warenzeichen ein für die vom 10. bis 16. 4. stattfindende Frankfurter Frühjahrsmesse.

Polen. Der Termin für die Anmeldung von Patenten, Mustern, Modellen und Warenzeichen ist für Kongreßpolen vom 10. 1. 21 bis zum 10. 7. 21 verlängert worden.

Handel und Verkehr.

„Führer für Einkäufer“. Der Verein Berliner Musterläger, Berlin SW. 68, Alexandrineustr. 108, gibt Anfang Februar einen „Führer für Einkäufer“ heraus, der etwa 200 Vertreter und fast 1000 in Berlin vertretene in- und ausländische Fabrikanten, sowie ein ausführliches Warenverzeichnis enthalten wird. Dieses Adreßbuch soll der gesamten einschlägigen Kundschaft (Exporteuren, Grossisten, Warenhäusern, Großhandlungen usw.), soweit sie sich mit Glas und Keramik, Metall-, Kurz-, Leder- und Spielwaren, Kunstgewerbe, Beleuchtung und Elektrotechnik, Maschinen aller Art usw. befaßt, als Bezugsquellenregister und zur Orientierung über die in Berlin vertretenen Fabrikanten dienen. Vorbestellern wird bei Eingang der Bestellung bis zum 10. 2. 21 ein Vorzugspreis von 5 eingekauft. Bestellungen sind an die Redaktion: J. W. Kremer, Berlin W 57, Dennewitzstr. 19, vorn IIIr, zu richten, welche auch bereitwilligst jede weitere Auskunft erteilt. Der „Führer“ selbst wird sich in Form und Inhalt der Ausgabe des Jahres 1921 anpassen.

Zahlung der Kommissionsgebühren bei Vertragsabschlüssen mit englischen Firmen. Bei der schweren Krise, die zurzeit das englische Wirtschaftsleben durchmacht, dürfte die Möglichkeit nicht ausgeschlossen sein, daß deutsche Firmen von den englischen Käufern nicht sofort Zahlung erhalten. Es ist darauf hinzuweisen, daß auch in solchen Fällen der englische Kommissionär Anspruch auf Zahlung seiner Provision hat, da deren Bezahlung nach englischem Gesetz Sache des Lieferanten und die Provision nach Vertragsabschluß zu entrichten ist.

Paketverkehr. Für Postpakete und Postfrachtstücke nach Norwegen ist der Leitweg über Hamburg bis auf weiteres gesperrt. — Von jetzt an können Postpakete ohne Wertangabe und ohne Nachnahme bis 5 kg nach Argentinien, Bolivien und Uruguay, sowie bis 3 kg nach Paraguay zur Beförderung über Hamburg mit Schiffen der Hamburg—Amerika-Linie und der Hamburg—Südamerikanischen Dampfschiffahrts-Gesellschaft angenommen werden.

Wertbriefe nach Italien sind vom 1. 2. ab wieder zugelassen. Wertkästchen werden vorläufig noch nicht wieder angenommen.

Der regelmäßige Schiffsverkehr mit Spanien und Finnland mit deutschen Dampfern ist wieder aufgenommen worden. Die nach Spanien

fahrende Linie fertigt Dampfer in regelmäßigen 10—14-tägigen Abständen von Bremen aus ab, während der Verkehr nach Finnland zunächst dreiwöchentlich stattfindet.

Englische Handelskammern mit staatlicher Subvention sollen in Cöln, Coblenz, Leipzig, Mannheim, München und Oberschlesien errichtet werden.

Griechische Konsulate sind in Dresden und Leipzig eingerichtet worden.

Holland. Der Handelsverkehr mit Deutschland hat in letzter Zeit weiterhin zugenommen. Es handelt sich meist um Durchfrachtgüter, die nach den holländischen Häfen geben, um von dort aus nach Uebersee weitergeleitet zu werden. U. a. werden erhebliche Mengen von Porzellan und Spielwaren nach Niederländisch-Indien verfrachtet. Nach einer Mitteilung des holländischen Handelsamtes sind diese Waren in Niederländisch-Indien besonders von Zelebes sehr gesucht.

Ecuador. Zur Abwicklung von Geschäften bedient sich der deutsche Kaufmann zweckmäßig der Vermittlung zuverlässiger Agenten, die ihre Provision erst nach Bezahlung der im Lande abgesetzten Waren zu beziehen berechtigt sind. Dieselben sind aus diesem Grunde selbst an der Zahlungsfähigkeit der Abnehmer interessiert. Bei Kreditgewährung ist besondere Vorsicht geboten, da die gesetzlichen Bestimmungen dem Gläubiger wenig Schutz bieten. Nähere Auskunft erteilt das Auswärtige Amt, Abt. 10, Nürnberg, Äußere Cramer-Klettstr. 4.

Ungarn. Neben der deutsch-ungarischen Handelskammer bestehen in Budapest eine polnisch-ungarische und eine italienisch-ungarische Handelskammer. Neuerdings ist die Gründung einer französisch-ungarischen Handelskammer beschlossen worden.

Direkter Güterverkehr Berlin—Bukarest. Im „Argus“ findet sich eine Nachricht über demnächstige Einrichtung direkten Warenzuges Berlin-Bukarest, entsprechend den „Carmen“-Zügen aus der rumänischen Neutralitätszeit während des Krieges.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Neue Vordrucke für Ein- und Ausfuhrbewilligungen. Die auf den Vordrucken alten Masters ausgefertigten Ein- und Ausfuhrbewilligungen sind nach der neuesten Verfügung gänzlich aus dem Verkehr zu ziehen. Zu diesem Zweck sind die zur Verlängerung eingereichten Bewilligungen auf neue Vordrucke umzuschreiben, und zwar derart, daß nach dem 1. 4. 21 keine Bewilligungen alten Masters mehr im Umlauf sind.

Maßnahmen zur Erleichterung der Ein- und Ausfuhr. Im Leipziger Meßamt fand letzthin eine Konferenz statt, zu der das Reichswirtschaftsministerium, das Sächsische Wirtschaftsministerium, das Auswärtige Amt, der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung, die Reichsstelle für Textilwirtschaft, die Handelskammer und die an der Leipziger Messe besonders interessierten Handels- und Industriekreise Vertreter entsandt hatten. Außerdem waren die Reichsbevollmächtigten

der Außenhandelsstellen nebst dem Schriftführer ihrer Vereinigung zugegen. Eine Reihe vom Meßamt formulierter Anregungen führte zu einer lebhaften Aussprache und zur Bildung einer Kommission, die noch an demselben Tag ihre Arbeiten aufnahm und abschloß. Sie einigte sich mit besonderer Rücksicht des Aus- und Einfuhrverkehrs zur Leipziger Messe auf bestimmte Grundsätze, für die der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung dem Meßamt noch Richtlinien bekanntgeben wird.

Kein Ausfuhrverbot für Porzellanspielwaren. Der wirtschafts-politische Ausschuß des Reichswirtschaftsrats beschäftigte sich in seiner letzten Sitzung mit einem Antrag der feinkeramischen Industrie auf Erlass eines Ausfuhrverbotes für Porzellanspielwaren, der vom Reichswirtschaftsministerium mit der Bitte um Stellungnahme vorgelegt war. Von den Sachverständigen der Spielwarenindustrie wurde geltend gemacht, daß ein Ausfuhrverbot für Porzellanspielwaren an sich schon eine schwere Belastung der Spielwarenindustrie darstellen würde, da die bisher einheitliche Deklaration nach dem Zolltarif in einer Position dadurch zerrissen werden würde, Schreibereien entstünden und Gebühren erhoben würden. Diese Belastung zu ertragen, sei für eine Industrie, die vier Fünftel ihrer gesamten Fabrikation ausführe und zurzeit unter der allerschwersten Konkurrenz besonders durch Japan zu leiden hat, unmöglich. Ganz ausgeschlossen sei es, die Preispolitik für Feinkeramik mitzumachen, was durch den Antrag unausgesprochen verlangt werde. Der Vertreter des Reichswirtschaftsministeriums betonte, daß die Regierung keine Ausfuhrabgabe zu erheben gedauke und also kein fiskalisches Interesse an der Frage habe. Gegen Ausfuhrverbot sprach sich der Vertreter der bayerischen Regierung aus. Da durch Befragen der Sachverständigen sich herausgestellt hatte, daß das Ausfuhrverhältnis von Feinkeramik zu Spielwaren wie 1:7 ist, meinte der Ausschuß in seiner Mehrheit, der mehr anführenden Spielwarenindustrie keine Beschränkungen zugunsten der weit weniger anführenden Luxusporzellanindustrie auferlegen zu dürfen. Für ein Ausfuhrverbot stimmte nur eine kleine Zahl von Arbeitnehmern aus prinzipiellen Grundsätzen für die Wirtschaftsregelung.

Außenhandelsstelle Chemie. Der Unteransschuß Bleimeunige und -glätte hat in seiner Sitzung am 17.1. in Hannover an den bisherigen Bestimmungen keine Änderungen eintreten lassen.

Eine handelsstatistische Kommission, deren Aufgabe die wissenschaftliche Begutachtung des vorliegenden Zahlenmaterials sein wird, ist vom Reichswirtschaftsministerium unter Heranziehung der namhaftesten Volkswirte eingesetzt worden. Auch bereitet das statistische Reichsamt eine grundlegende gesetzgeberische Reform der Handelsstatistik vor; die Vorarbeiten hierzu stehen kurz vor dem Abschluß.

Anträge auf zollfreie Einfuhr von Waren aus Elsaß-Lothringen sind von den elsaß-lothringischen Exporteuren weder an den Reichskommissar für Ein- und Ausfuhrbewilligung noch an die Außenhandelsstellen, sondern an die zuständige Handelskammer in Elsaß-Lothringen zu richten, welche die Anträge in Form von Ursprungszeugnissen bei nicht zentralbewirtschafteten Waren an das Zollamt Kehl, bei zentralbewirtschafteten an den Delegierten des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung in Köln weitergibt. Die Kontrolle darüber, daß die Kontingente nicht überschritten werden, ist dem Statistischen Amt in Berlin, Lützowufer 6/8, übertragen worden. In den Fällen, in denen bereits mangels eines Antrages auf zollfreie Einfuhr die Verzollung einer in der Kontingentliste angeführten Ware vorgenommen ist, dürfte es sich empfehlen, sich für diese Waren noch nachträglich durch Vermittlung des Absenders ein Ursprungszeugnis von der zuständigen Handelskammer anstellen zu lassen und dieses mit den sonstigen Beweisstücken dem Zollamt einzureichen, das die Verzollung vorgenommen hat, und die Zurückhaltung des bereits erlegten Zollbetrages zu beantragen.

Freiliste. Für das zweite Jahr (11.1.21—10.1.22) sind Art und Menge der nach § 68 des Friedensvertrages vom deutschen Einfuhrzoll befreiten elsaß-lothringischen Erzeugnisse aus nachstehender Zusammenstellung ersichtlich (Mengenangabe in Tonnen): Erden und Steine 220 000, Soda 97 000, Steine, Pflastersteine, Fliesen, Steinmetzarbeiten 6250, Manerziegel, feuerfeste Ziegel, Dachziegel, Waren aus Gips und Zement, aus Schlacken, aus Asbest 30 000, Waren aus gebrannter Erde und aus Steinzeug, Tonwaren, Ofen und andere Töpferwaren zu Bauzwecken 25 000, Porzellanwaren und Gebrauchsgegenstände aus Steingut 4500, Glas, Glaswaren und Abfälle 2351, Optisches Glas, Taschenuhrgläser usw. 280, Emaillierte Gußeisenwaren 900.

Saargebiet. Deutsche Waren werden nach einer Anordnung der Direktion der Saarbahnen künftig soweit als möglich bereits auf dem Grenzzollamt endgültig zollamtlich behandelt und abgefertigt werden.

Warenprobensendungen nach dem Ausland. Holland: Für den zollfreien Eingang von Mustern sind diese für den Verkauf wertlos zu machen. Persien: Einzuführende Warenproben dürfen keinen Handelswert haben und nicht zollpflichtige Gegenstände darstellen. Warenprobensendungen, die eigentliche Waren in kleinen Mengen enthalten, sind zugelassen, wenn der Inhalt zum persönlichen Gebrauch des Empfängers bestimmt ist. Der Empfänger darf jedoch kein Handels-treibender sein.

Belgien. Das Einfuhrverbot für Spielwaren ist aufgehoben worden.

Georgien. Einfuhr-Zolltarif. Beim Auswärtigen Amt, Abt. 10, Berlin N. W. 7, Bansenstr. 2, ist ein Exemplar des zur Zeit geltenden Zolltarifs eingegangen und steht Interessenten zur Einsichtnahme zur Verfügung.

Italien. Einfuhrverbot für Waren im Postversand. Die den Zollämtern erteilte Ermächtigung zur freien Einfuhr gewisser Waren im Postversand ist vom 1.3.21 widerrufen worden. Von diesem Zeitpunkt an werden alle vom Ausland einkommenden Postpakete, die Verbotswaren enthalten, ohne weiteres an den Absender zurückgesandt, wenn sie nicht von einer Bewilligung des Finanzministers begleitet sind. Ausnahmsweise werden Pakete zugelassen, die nachweisbar am 28.2.21 vom Aufgabort abgegangen sind.

Polen. Der Zollzuschlag bei Zahlungen mit Papiergeld wird mit Wirkung vom 10.2. ab von 900% auf 1900% (d. i. auf das Zwanzigfache des Zolles) erhöht. Nach Mitteilung des Deutsch-Polnischen Vereins werden zu dem bisherigen Zollzuschlag noch diejenigen Waren abgefertigt werden können, die spätestens am 9.2. laut Aufgabestempel der Eisenbahn von einer deutschen Grenzstation aufgegeben worden sind.

Samoa. Die Einfuhr von deutschen und österreichischen Waren ist insoweit verboten, als 5% und mehr des Wertes dieser Waren deutschen oder österreichischen Ursprungs sind. Ausnahmen bedürfen der besonderen Erlaubnis des Zollministers.

Spanien. Die Revision der Zollbestimmungen und die Aufstellung eines neuen Tarifs, der vom 20.3.21 ab in Kraft treten soll, ist vom Finanzminister angekündigt worden.

Absatzmöglichkeiten. Schweden: Durch die Schriftleitung der Industrie- und Handelszeitung, Berlin S. W. 68, Wilhelmstr. 30 31, kann die Anschrift einer Firma in Henu erfahren werden, die Mühlen zum Pulverisieren von Feldspat und Quarz zu kaufen wünscht. — In Venezuela bieten sich günstige Absatzmöglichkeiten für elektrische Beleuchtungsmaterialien, sofern diese mit den ausländischen, insbesondere nordamerikanischen Erzeugnissen in Wettbewerb treten können. — Jugoslawien: Der deutschen Vertretung in Belgrad ist mitgeteilt worden, daß die Stadt Pirot die Errichtung einer elektrischen Zentrale und der dazu gehörigen Anlagen plant und den Bezug der erforderlichen elektrotechnischen Materialien aus Deutschland in Erwägung zieht.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der feinkeramischen Industrie im Monat Januar 1921. Die notwendige Kohlenversorgung der feinkeramischen Industrie blieb unverändert. Der Inlandsabsatz ließ bei zahlreichen Werken zu wünschen übrig, auch die Ausfuhrziffern waren niedriger als in den Vormonaten. Besonders empfindlich zeigte sich das Nachlassen der Ausfuhr bei Luxusporzellan, Steingutgeschirr, Wandplatten und Kachelöfen. Das im Dezember 1920 abgeschlossene, ab 1.1.21 laufende neue Lohnabkommen belastet die Fabriken außer mit einer einmaligen Wirtschaftsbeihilfe mit der laufenden Zahlung von Familienzulagen für die Ehefrauen und die Kinder der Arbeitnehmer. Auf diese Weise soll dem Umstand Rechnung getragen werden, daß die verheirateten und kindergesegneten Arbeitnehmer wesentlich höhere Aufwendungen für den Haushalt haben, als die ledigen Arbeiter. Die einzelnen Werke haben auch diese neue Belastung, wie schon zwei andere vorhergehende Lohnerhöhungen auf ihre Schultern nehmen müssen. Unter diesen Umständen ist es natürlich unmöglich an einen Preisabbau zu denken. Der Porzellangeschirverband hat trotzdem, um den weniger kaufkräftigen Schichten der Bevölkerung wenigstens etwas entgegenzukommen, die Ausbeußgeschirre, die aus bekannten Gründen jetzt mehr als früher auffallen, im Preise herabgesetzt.

Einigung in der internationalen Spiegelglasindustrie. Mitglieder der Internationalen Spiegelglas-Konvention und des Vereins deutscher Spiegelglasfabriken haben die Aktien der Spiegelglasfabrik Reisholz erworben. Damit sind, wie von beteiligter Seite hierzu bemerkt wird, die Gegensätze zwischen der internationalen und deutschen Spiegelglas-konvention und der außerhalb derselben stehenden Reisholzer Fabrik sowie den deutschen Flaschenfabriken ausgeglichen. Infolge des Wechsels der Aktienbesitzer ist ein neuer Aufsichtsrat gewählt, bestehend aus Geh. Justizrat Dr. Maximilian Kempner, dem Präsidenten der Société Anonyme des Glaceries et Produits Chimiques de St. Gobain, Chauny et Cirey, Lucien Deloys, Direktor Peter Schrader, Stolberg, und Geh. Justizrat Karl Springfeld, Aachen. Den Vorsitz hat Geheimrat Dr. Kempner übernommen.

Belgien. Die Lage auf dem Glasmarkt. Die Spiegelglasfabriken haben in letzter Zeit wieder einige überseeische Aufträge erhalten. Die Preise für Inland wie auch für Ausfuhr weisen einen weiteren Rückgang auf. In Feusterglas sind die Aufträge knapp und man dringt auf Verriegerung der Rohstoffpreise, sowie auf einen Abbau der Löhne, da die gegenwärtigen Verkaufspreise nahezu die Herstellungskosten erreicht haben. In Hohlglas sind verschiedene ziemlich bedeutende Aufträge aus dem Auslande eingetroffen, insbesondere für Kristall- und Luxusgläser, während gewöhnliche Ware vernachlässigt wird. In Fachkreisen wird versichert, daß die Gesellschaft, die in Europa das Libby Owens-Verfahren einführen wird, auch in Belgien einen Ofen errichtet. Als Grundpreise gelten gegenwärtig je Kiste von 30 engl. Fuß, freies Maß, einfache Stärke, 2103 Grobglas Fr. 187,50—192,50; Nr. 4 Fr. 202,50—207,50; Nr. 8 Fr. 215—225. Die Preise für alle Länder und Kategorien werden auf dieser Basis berechnet. Feste Maße werden nach dem Tarif von 1919 behandelt, wobei für größere Aufträge ein Rabatt von 10—12½% gewährt wird.

England. Belgisches Tafelglas in Kisten zu je 300 von c/15 nnz. oder 200 von c/21 nnz. £ 6 netto frei London, do. für Einrahmungs-zwecke £ 6.15 frei London.

Frankreich. Erfolgreicher Wettbewerb der deutschen optischen Industrie. Die bekannte Firma Lumière in Paris hat die Herstellung optischer Instrumente und hygieinischer Thermometer am 31.12.20 vollständig eingestellt. Eine Untersuchung bei den verschiedenen Firmen dieser Fabrikationszweige hat ergeben, daß zwar die deutsche Konkurrenz angeblich noch nicht sehr groß ist, sich aber immer fühlbarer macht. Hauptsächlich die Firma Zeiß in Jena bearbeitet ihre früheren Absatzgebiete sehr energisch und dürfte in kurzer Zeit ihre frühere Bedeutung auf den Märkten in Frankreich, Italien, England usw. wieder eingenommen haben.

Griechenland. Wirtschaftliche Lage. Wie aus Athen von zuverlässiger Seite mitgeteilt wird, hat infolge der letzten politischen Ereignisse und des im Augenblick der Umwälzung einsetzenden Niedergangs der Drachme die Geschäftslust erheblich nachgelassen. Da die Ausführung vieler großer mit Frankreich, England, Schweiz, Italien und Amerika erfolgten Abschlüsse nunmehr durch den wohl weiterhin weiteren Schwankungen unterworfenen Kurs unseher geworden ist, wird es wohl teilweise

zur Anhebung der Aufträge kommen. Die Lieferungen aus den Entente-staaten haben im allgemeinen nicht zorderlich zufrieden gestellt. Daher sind die Ansichten für deutsche Lieferanten für die meisten Geschäftszweige gut. Kann die deutsche Industrie als Wettbewerberin dem Weltmarkt entsprechend zu annehmbaren, aber festen Preisen und kurzen Lieferfristen auf dem griechischen Markte auftreten, so werden die griechischen Kaufleute ohne Unterschied der Parteirichtung gerne wieder deutsche Kunden werden. Die Zeit des normalen Wareneinsatzes dürfte wohl erst im späten Frühjahr oder gegen Sommer 1921 eintreten. Was die Zahlungsbedingungen betrifft, so sind heute Voranzahlungen oder Anzahlungen nur in Einzelfällen noch zu erreichen, meistens muß Zahlung bei Empfang der Ware, oder im günstigsten Falle Zahlung gegen Dokumente vereinbart werden.

Spanien. Marktverhältnisse für deutsche Erzeugnisse. Wie aus Barcelona berichtet wird, ist der dortige Markt zurzeit mit fremden, namentlich deutschen und amerikanischen Waren fast jeder Art stark versehen, so daß sich eine allgemeine Zurückhaltung der Spanier bei Warenankäufen bemerkbar macht. Die weitere Absatzmöglichkeit für deutsche Waren dürfte zunächst wohl namentlich von der Güte und den Preisen der angebotenen Artikel abhängen. Nur bessere Ware dürfte Anklang finden. Einen wichtigen Punkt bilden ferner die Zahlungsbedingungen des deutschen Lieferanten. Infolge der namentlich gegen Anfang des Jahres 1920 von deutschen Kaufleuten und Fabrikanten im Zahlungs- und Lieferungsverkehr mit Spanien vorgekommenen Unregelmäßigkeiten dürfte gegenwärtig eine Zahlung im Voraus von spanischen Kunden kaum zu erwarten sein. Für die Einfuhr in Spanien dürften folgende Artikel in Betracht kommen: Hohlglas, weiß und farbig, Flachglas, gewölbtes Glas, Kristall, weiß und farbig, Kristall in Figuren und hässlichen Gegenständen, Tafelgerät, einfarbig, Kunstporzellan, Porzellan- und Tonwaren in Gegenständen für den Hausgebrauch, Porzellangeschirr, Flaschen jeder Art, Küchengerät, Flaschenverschlüsse und elektrotechnische Artikel.

Tschechoslowakien. Für die Porzellanausfuhr nach valuta-starken Ländern hat das tschechoslowakische Außenhandelsamt feste Preise aufgestellt. Nach diesen Ländern kann nur gegen Barzahlung in der entsprechenden ausländischen Währung geliefert werden. Für die anderen Länder wird zu den Minimalpreisen ein Zuschlag von 30 % erhoben.

Vereinigte Staaten. Die Flußspat-Erzeugung betrug im Jahre 1919 etwa 122 000 Short To. (Wert \$ 3 102 000) gegenüber 263 817 To. (Wert \$ 5 465 481) im Jahre 1918. Der Durchschnittspreis je To. foh ab Werk oder Verladeplatz für alle Arten Flußspat betrug 1919 \$ 25,43 oder \$ 4,71 je To. mehr als der 1918 durchschnittlich erzielte Preis. Eingeführt wurden 1919 6943 Short To. (Wert \$ 107 631), 1918 bezifferte sich die Einfuhr auf 12 572 Short To. (Wert \$ 169 364). Von der Einfuhr des letzten Jahres lieferte England 6041 To. (Wert \$ 94 099), Kanada 902 To. (Wert \$ 13 532). Für die ersten drei Monate des Jahres 1920 belief sich die Einfuhr auf 3820 Short To. (Wert \$ 37 233). Daran war Deutschland nur mit einer kleinen Menge beteiligt.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Kahla, A.-G., Kahla. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 7 auf \mathcal{M} 16 Mill. durch Ausgabe von 6%-igen Inhaber-Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht. Diese werden einem Konsortium zum Kurse von 105 % übergeben. Das gesetzliche Bezugsrecht der Aktionäre ist ausgeschlossen. Die Aussichten wurden von der Verwaltung als befriedigend bezeichnet.

Porzellanfabrik Königszell, Königszell. Die a. o. G.-V. genehmigte die vorgeschlagene Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,4 Mill. auf \mathcal{M} 4 Mill. durch Ausgabe von 6%-igen Vorzugsaktien.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 997 610; Dividende 20 %, Sondervergütung 20 %; Abschreibungen \mathcal{M} 70 000; Ueberweisung an Reservefonds II \mathcal{M} 50 000; Rückstellung für feuerungstechnische Versuche \mathcal{M} 400 000. — Die Nachfrage nach den Erzeugnissen, vornehmlich Hochspannungs-Isolatoren, aus dem In- und Ausland war derart lebhaft, daß die Verwaltung erhebliche Erweiterungen geplant und bereits in Angriff genommen hat. Die Hälfte des Aktienkapitals der Tonwarenfabrik Schwandorf ist erworben worden. Die Aussichten für das angefangene Geschäftsjahr beurteilt die Verwaltung günstig. Auch auf das erhöhte Aktienkapital erhofft man eine zufriedenstellende Verzinsung. — Neu in den Aufsichtsrat wurden gewählt: Geheimrat J. Heilmann, München, und Fabrikdirektor G. Siewecke, Schwandorf.

Balnea, A.-G. für Reiseandenken und Photochrombilder-Fabrik, Nürnberg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 8. 20: Reingewinn \mathcal{M} 336 712; Dividende 15 %; Abschreibungen \mathcal{M} 14 366; Rücklagen \mathcal{M} 79 463, Wohlfahrts-Rücklage \mathcal{M} 25 000. — Dem Vorjahr gegenüber hat sich der Umsatz wesentlich gehoben, so daß ein zufriedenstellender Gewinn erzielt werden konnte. Im neuen Geschäftsjahr ist nach Mitteilung der Verwaltung trotz der allgemein beginnenden Kaufkraft doch in den von dem Unternehmen hergestellten Artikeln noch immer ein guter Absatz festzustellen, so daß wieder mit einem befriedigenden Abschluß gerechnet werden kann.

Tonwarenfabrik Schwandorf, Schwandorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn nach Abzug des Verlustvortrages aus 1919 \mathcal{M} 535 226; Dividende 10 %, Entschädigung für 1919 5 %; Abschreibungen \mathcal{M} 438 919; Zuweisungen an Spezialreservefonds \mathcal{M} 50 000, an Beamten- und Arbeiterwohlfahrtsfonds \mathcal{M} 100 000. — Im abgelaufenen Geschäftsjahr waren die Betriebsergebnisse gegenüber den ganz ungünstigen Verhältnissen des Vorjahres wesentlich besser, da die Anlagen in erhöhtem Umfange im Betrieb gehalten werden konnten. Die Absatzmöglichkeit war reichlich vorhanden; die Verkaufspreise mußten wiederholt, den stetig steigenden Gesteinskosten folgend, erhöht werden. Auch im laufenden Jahr ist im Ansteigen aller Selbstkosten ein Stillstand bisher noch nicht eingetreten, so daß an eine Preissenkung vorläufig noch

nicht gedacht werden kann. Bei dem anhaltend großen Bedarf glaubt die Verwaltung, die Werke auch in Zukunft in gleichem oder gesteigertem Umfang weiter betreiben zu können. — In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt: Fabrikbesitzer O. Fischer, Kloster Veßra, Bankdirektor R. Fricke, Weimar, Justizrat Ph. Grimm, München, Bankier Dr. G. Hirschland, Essen, Direktor H. Immisch, Margarethenhütte, Großgrundbesitzer Dr. W. Nanmann, Standesherrschaft Kötzigbrück, Bankier M. Schiff, Berlin.

Siegersdorfer Werke, vorm. Friedr. Hoffmann, A.-G., Siegersdorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 10. 20: Reingewinn \mathcal{M} 869 808; Dividende 10 %; Abschreibungen \mathcal{M} 131 880; Zuführungen an Reservefonds I \mathcal{M} 53 600, an neuzubildenden Reservefonds II \mathcal{M} 100 000. Bereitstellung für Gewährung von Gratisaktien \mathcal{M} 266 000. — Nach dem Geschäftsbericht war der Absatz in besseren Bauartikeln im Inlande den Verhältnissen entsprechend geringer. Für das Ausland hat sich der Absatz auf der vorjährigen Höhe gehalten. Wie die Verwaltung mitteilte, verfügt die Gesellschaft noch über einen Auftragsbestand für 2–3 Monate. Sofern Oberschlesien beim Reiche bleibe, könnten die Aussichten als günstig angesehen werden.

Die o. G.-V. beschloß weiterhin die beantragte Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 340 000 auf \mathcal{M} 3 Mill., wobei von den neuen Aktien auf 10 alte eine neue den Aktionären gratis gewährt werden soll. Die neuen Aktien sind ab 1. 1. 20 dividendenberechtigt und werden im übrigen zu pari ausgegeben. an den Aufsichtsrat wurde an Stelle des ausgeschiedenen Bankdirektors Schweitzer Bankdirektor Becker, Liegnitz, gewählt.

A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresden. Die a. o. G.-V. genehmigte die Ausgabe von \mathcal{M} 10 Mill. 6%-igen Vorzugsaktien mit nur einfachem Stimmrecht. Die Bank für Industriewerte, Berlin, übernimmt diese neuen Vorzugsaktien, für die eine spätere Tilgung zu 112 % vorgesehen ist, zum Nennwert. Die Verwaltung glaubt damit, das Unternehmen vor einer Ueberforderungsgefahr gesichert zu haben. Der Abschluß, soweit er bis jetzt zu überblicken ist, verspricht recht günstig zu werden, und die Aktionäre könnten auf eine entsprechende Dividende (i. V. 17 %) rechnen.

Rhenania Vereinigte Emailierwerke, A.-G., Düsseldorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn \mathcal{M} 896 662; Dividende 10 %; Abschreibungen \mathcal{M} 554 046. — Im Geschäftsbericht schreibt die Verwaltung, daß im laufenden Geschäftsjahr der schwache Auftrags-eingang, der seit der Stockung des Inlandgeschäfts im Frühjahr 1920 zu verzeichnen gewesen sei, zunächst angehalten habe, so daß das Unternehmen zu Betriebseinschränkungen übergehen mußte. Nenerdings ist jedoch eine kleine Besserung eingetreten, da sich das Geschäft seit Anfang Oktober wieder belebt habe. — Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurde Generaldirektor Dr. Zuckerkindl, Berlin-Grünwald.

Finanzierung einer ungarischen Glühlampenfabrik. Unter der Leitung des bekannten Glühlampentechnikers Dr. Alexander Just wurde die „Dr. Just Glühlampen- und Elektrizitätsfabriks-A.-G.“ mit einem Kapital von Kr. 25 Mill. gegründet. Die Fabrik wurde vorläufig nur für eine Tageskapazität von 30 000 Glühlampen eingerichtet. Die Gründer des Unternehmens sind der Wörner-Konzern und eine Finanzgruppe, die unter der Führung der Bankfirma Straßer & Co., Wien, Berlin, Budapest, steht.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther, A.-G., Selb: a. o. G.-V. 8. 2. 21, 10 Uhr v., Sitzungssaal der Bank für Thüringen, Meiningen. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 5 Mill.

Schamotte- und Klinkerfabrik Waldsassen, A.-G., Waldsassen: a. o. G.-V. 7. 2. 21, 10 Uhr v., Geschäftslokal, Waldsassen. T.-O.: Abberufung des bisherigen Aufsichtsrats und Neuwahl eines solchen.

Alexanderwerk A. von den Nahmer, A. G., Remscheid: a. o. G.-V. 12. 2. 21, 6 Uhr n., Gasthof zum Weinberg, Remscheid. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. Inhaberaktien.

Messen und Ausstellungen.

Die keramische Industrie und die kommende Messe. Alles in allem ist die gegenwärtige Lage der keramischen Industrie günstig zu nennen. Ganz besonders das Ausland legt allen keramischen Zweigen gegenüber das regste Interesse an den Tag, wobei sich die Porzellan- und Geschirrabzweige ganz besonders großer Nachfrage erfreuen. Trotz der dauernden Valutaschwankungen und trotz der vorgeschriebenen Dollar-Fakturierung wickeln sich die Geschäfte mit den alten Verbindungen gut ab; neue Anbahnungen erbrachten zumeist sicheren Erfolg. Die deutsche Kundschaft beschränkt sich bei ihren Einkäufen noch immer auf das dringend notwendige, auch hier ist die Unsicherheit des Marktkurses der ausschlaggebende Faktor. — Die Fabriken stellen sich in allen ihren Herstellungen auf die Wünsche der Kundschaft ein. Sie unterlassen kostspielige und zeitraubende Bemusterungsversuche und Entwürfe, arbeiten vielmehr, bessere Tage erwartend, die seit langem herkömmlichen, jederzeit begehrten Artikel. Die bei der diesjährigen Frühjahrsmesse (6.–12. März) erstmalig wieder erfolgende Zusammenlegung der Technischen und Allgemeinen Mastermesse auf die gleichen Tage wird alle Firmen und alle Zweige der keramischen Industrie gemeinsam auf dem Platze finden und dem Besucher eine restlose Uebersicht über die ganze Keramik gewähren. Man darf immerhin erwarten, daß sich die einzelnen Firmen allmählich wieder mit Neuheiten hinsichtlich Gestaltung und Dekor in größerem Umfange hervorwagen, es ist auch sicher, daß der Artikel Steingut einen immer größeren Raum der Bemusterungen einnehmen wird, schon deshalb, weil man Steingutwaren heute mehr als je zu kaufen gezwungen ist, da Porzellane für einen großen Teil des Publikums unerschwinglich erscheinen.

Der Maßstab für die keramische Industrie wird voraussichtlich ein sehr umfangreicher sein, denn jeder Geschäftsmann ist bei den jetzigen Preis- und Absatzverhältnissen gezwungen, sich das im Original anzusehen,

was er an seine Kundschaft zu verkaufen gedenkt; er muß auch viel genauer erwägen, ob das, was er einkauft, auch wirklich bequem abzusetzen ist, denn im stillen rechnet doch ein jeder mit einem endlichen Höhergehen des deutschen Geldwertes und mit dem daraus folgenden Niedergang der Preise. Es würde also im gegebenen Falle ein großes Lager einen großen, ein kleiner Lagerbestand einen kleinen Verlust bedeuten. Vor der Hand sind jedoch billige Preise nicht zu erwarten; der Einkauf schließt demzufolge bis auf weiteres kein Risiko in sich, so daß ängstliche Zurückhaltung nicht am Platze ist. Aus dem Umstande, daß diese Tatsache hinlänglich bekannt und auch anerkannt ist, darf man ohne weiteres schließen, daß der Umsatz in keramischen Erzeugnissen zur Frühjahrmesse 1921 in Leipzig ein guter werden muß.

Leipziger Messe. Der Wohnungsnachweis des Meßamts befindet sich während der Messe im Hauptbahnhof, gegenüber Querbahnsteig 23, und ist Tag und Nacht geöffnet.

Die Breslauer Messen 1921. Die Breslauer Frühjahrmesse findet in der Zeit vom 5. bis 8. 4. statt und umfaßt wiederum die folgenden Warengruppen: 1. Webstoffe, Bekleidung, Leder, Schnitten und Lederwaren, 2. Bijouterie, Galanteriewaren, Gabelnzer Artikel, Gold- und Silberwaren n. dgl., 3. Kunstgewerbe, Graphik, Japanwaren, Keramik usw., 4. Haushaltsartikel, Möbel, Innenausstattung, 5. Lebens- und Genussmittel, Parfümerien, Seifen, Chemikalien, 6. Papier und Papierwaren. Die Beteiligung von Anstellern ist in allen diesen Gruppen sehr stark, so daß die zur Verfügung stehenden Plätze schon jetzt fast restlos vergeben sind. In der Zeit vom 2. bis 5. 6. findet in Verbindung mit dem 52. Breslauer Maschinenmarkt eine technische Messe und eine Baumesse statt. Die Breslauer Herbstmesse findet in den ersten Tagen des September statt, und zwar in dem gleichen Umfange wie die Frühjahrmesse, unter Heranziehung der gleichen Warengruppen. Alle Ankünfte erteilt die Breslauer Messe-Gesellschaft m. b. H.

Belgien. Zu der Brüsseler Mustermesse (4.—20. 4. 21) ist eine Beteiligung von deutscher Seite nach Mitteilung des Anstellungs- und Messe-Amtes der Deutschen Industrie angeschlossen.

Italien. Internationale Mustermessen finden in Mailand (April) und in Padua (in der ersten Hälfte des Juni) statt. Das Anstellungs- und Messe-Amt beabsichtigt, auf beiden Veranstaltungen im Falle genügender Beteiligung nach dem Muster früherer Einrichtungen deutsche Ankaufsstellen zu organisieren.

Spanien. Ueber die Mustermesse in Barcelona (Ende Oktober bis Anfang November 1920) und insbesondere die deutsche Ankaufsstelle, die das Ausstellungs- und Messe-Amt der deutschen Industrie selbst unter Beteiligung des Leipziger Messeamtes in Verbindung mit umfangreicher Geschäftsdruksachenauslegung eingerichtet hatte, sind dem Amt noch von zwei verschiedenen Seiten sehr eingehende Berichte zugegangen, die den großen Erfolg, den dieses für die deutsch-spanischen Handelsbeziehungen nenartige industrielle Propagandamittel gezeigt hat, vollumfänglich bestätigen. Beide Berichte stimmen darin überein, daß die erste Mustermesse in Barcelona — die bei allen Schwierigkeiten, die ein solches bis dahin in Spanien unbekanntes Unternehmen zu überwinden hatte — ihre Feuerprobe bestanden hat, und daß anzunehmen ist, daß sie in dem für April oder Mai vorgesehenen Wiederholungsfalle auf noch regere Beteiligung und größere Ausdehnung rechnen kann, so daß die Veranstaltung für Deutschland jedenfalls ein glänzendes Einfallstor von nicht leicht zu unterschätzender Bedeutung sei.

Verbände.

Verband Deutscher Luxusporzellan-Fabriken. Durch die Umwandlung des Verbandes Deutscher Luxusporzellan-Fabriken in eine G. m. b. H. und die damit verbundene Liquidation des Verbandes als rechtsfähiger Verein ist verschiedentlich der Eindruck entstanden, als ob der Verband Deutscher Luxusporzellan-Fabriken aufgelöst worden sei. Demgegenüber wird festgestellt, daß diese Annahme irrtümlich ist; der Verband besteht vielmehr als G. m. b. H. weiter.

Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen. Der Verband verlegt am 1. 4. 21 seinen Sitz von Sonneberg nach Bamberg, desgleichen auch der Verband deutscher keramischer Malereien.

Auflösung des Verbandes Deutscher Glasmalereien, E. V., München. Auf der am 19. 1. in München stattgefundenen a. o. G.-V. wurde beschlossen, den Verband anzulösen, jedoch den Mitteldutschen, Westdeutschen und Bayerischen Verband zu einem Zentralverband zu vereinigen. Die Vorarbeiten zu dessen Gründung sind im Gange. Ebenso wurde beantragt, die Badischen und Württembergischen Glasmalereien von Konstanz bis Frankfurt—Wiesbaden zu einem „Südwestdeutschen Glasmalereiverband“ zusammenschließen, womit sich die deutschen Glasmalereien in vier Interessengruppen zusammenfinden würden.

Die „Glas-Berufsgenossenschaft“ schreibt uns: „Am 11. 2. 21 läuft die Frist für die Einreichung der Jahreslohnachweisungen für 1920 bei der Glas-Berufsgenossenschaft ab. Nachfristen können infolge der großen Vereinfachung in der Aufstellung der Nachweisungen (die Drittelung bei den gezahlten Löhnen über M 1800 ist in Wegfall gekommen) auf keinen Fall gewärtet werden. Umgehende Einsendung der Lohnachweisungen ist dringend erwünscht.“

Zentralverband Deutscher Exportfirmen, E. V., Berlin. Unter dem Vorsitz von Dr. Euglich ist vorstehender Verband gegründet worden, dessen Aufgabe in erster Linie die Bekämpfung der Außenhandelsstellen ist. Die neue Organisation steht in keinerlei Verbindung mit dem „Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels“.

Der Verband der Aussteller und Einkäufer der Leipziger Messe hielt letzthin seine Jahresversammlung ab. Der Vorsitzende sprach über Mißstände der Leipziger Messe. Seine Ausführungen gipfelten in der Forderung der Trennung von Meßamt und Zentralstelle für Interessenten für die Mustermesse. Nach ihm sprach Datter-Leipzig, Vorsitzender des

Verbands der Aussteller für das Bau- und Wohnwesen, über die Baumesse. Auch er befaßte sich hauptsächlich mit einer Kritik des Meßamtes. Oberbürgermeister Dr. Rothe-Leipzig widerlegte dann noch die verschiedenen Einwände, die von den Vorrednern vorgebracht wurden. Geh. Kommerzienrat Tobias-Leipzig sprach als Vertreter der Leipziger Handelskammer den Wunsch eines Ausgleichs aus. Der Direktor des Meßamtes, Dr. Köhler, wies zunächst die gegen ihn gerichteten persönlichen Angriffe scharf zurück und beschäftigte sich dann ausführlich mit den allgemeinen Angriffen gegen das Meßamt. Zum Schluß wurde ein Antrag auf Einsetzung einer zwölfgliedrigen Kommission angenommen, die mit dem Rat und dem Meßamt Einigungsverhandlungen führen soll.

Preisermäßigung für Fensterglas. Der Verein rheinisch-westfälischer Tafelglashütten, Bonn a. Rh., hat in Übereinstimmung mit dem Großhandel die Preise für gewöhnliches Fensterglas um 10 bis 15% ermäßigt. Ein Teil der sächsischen und schlesischen Hütten ist diesem Beispiel gefolgt. Spiegelglas ist vor kurzem mit Rücksicht auf die Luxussteuer etwas heraufgesetzt worden.

Bücherschau.

Gemeinverständliche Einführung in die Chemie und Mineralogie für die gesamte Glas-, Email- und Keramikindustrie. Von Dr.-Ing. Ludwig Springer. Dresden-A. 24 1920. Verlag „Die Glashütte“. Preis brosch. M 21.

Der auf literarischem Gebiet sehr rührige Verfasser, Lehrer an der Fachschule für Glasindustrie in Zwickau, hat den Silikatindustriellen ein neues Buch beschert, eine gemeinverständliche Einführung in die Chemie. Er ging dabei von seinen beim Chemieunterricht gemachten Erfahrungen aus, daß die vorhandenen Lehrbücher der Chemie für den Anfänger zu schwer verständlich und zu umfangreich seien und vieles enthalten, das für die genannten Industrien von geringerem Interesse ist, was ja auch im allgemeinen zutrifft. Aus diesem Grunde beschränkte er sich darauf, nur das Allernötigste wiederzugeben, so weit es erforderlich ist, um das Verständnis für chemische Vorgänge und Stoffe zu vermitteln. Das kann man nur gutheißen, denn allzuleicht verliert der Leser den Mut und die Lust, weiter in den Stoff einzudringen, wenn er Begriffen und Formeln gegenübersteht, mit denen er nichts anzufangen weiß, weil deren Erklärung fehlt oder mangelhaft ist. Der Weg zur Einführung in die Chemie, wie ihn der Verfasser eingeschlagen hat, ist der richtige; ganz allmählich lernt der Leser die Grundbegriffe kennen und verstehen, was eigentlich Chemie ist; er hört von Grundstoffen, von physikalischen Gemengen und chemischen Verbindungen, von Auf- und Abbau, von Atomen und Molekülen, von chemischer Verwandtschaft und Wertigkeit, um dann in der Lage zu sein, mit Verständnis den weiteren Ausführungen über die Elemente und deren Verbindungen zu folgen.

Ueber diesen speziellen Teil ist nicht viel zu sagen; er entspricht in Anlage und Darstellung dem oben gesagten, und zwar unter steter Berücksichtigung des für die Silikatindustriellen besonders Wichtigen. Es sei hier nicht untersucht, ob das eine oder andere hätte anders dargestellt werden sollen, etwa auf Grund der neueren Anschauungen in der Chemie usw., denn es hätte in diesem Falle keinen Zweck; wir meinen, daß Darstellungsweise und Sprache für den Kreis, für den das Buch bestimmt ist, sehr gut getroffen sind, und sind überzeugt, daß der Verfasser sich von seinen Erfahrungen im Lehrfach leiten ließ.

Auf einiges möchten wir aber aufmerksam machen. Als Einführung in die Mineralogie kann das Buch eigentlich nicht bezeichnet werden, denn dazu ist dieses Gebiet doch zu dürftig behandelt. Weiter fiel uns auf, daß der Verfasser jedem physikalischen Begriff ängstlich aus dem Wege geht, was unseres Erachtens nicht berechtigt ist, da Physik und Chemie unzertrennlich sind. Schließlich wäre es angebracht gewesen, in der knappen Darstellung der organischen Chemie auch die Benzolgruppe zu erwähnen, um den Ueberblick auch über den Teil der Chemie zu einem vollständigen zu gestalten. Das nur nebenbei!

Das Buch ist als willkommenen Zuwachs der Fachliteratur zu begrüßen; es wird in der Glas-, Email- und Keramikindustrie viel dazu beitragen, das Verständnis für die pyrochemischen Prozesse, auf denen diese Industrien beruhen, zu erhöhen und dadurch die Empirie auf das ihr gebührende Maß zurückzuführen. Wir empfehlen es allen, die Wert darauf legen, soviel chemische Kenntnisse zu erwerben, daß sie die stofflichen Veränderungen ihrer Werkstoffe und auch sonst im praktischen Leben verstehen.

Firmenregister.

Deutschland.

Friedrich Schwab & Co., Porzellanfabrik, G. m. b. H., Gotha. Die Firma lautet jetzt „Elektro Porzellan-Gesellschaft m. b. H.“ An Stelle des ausgeschiedenen Sybille Böning wurden Reinhold, Berthold und Ernst Schlothauer, sämtlich in Ruhla, zu selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführern bestellt.

Kronacher Porzellanfabrik Stockhardt & Schmidt-Eckert, Kronach, bisher München. Gesellschafter Stockhardt heißt Viktor, nicht Fritz.

Steatit A.-G., Lanf. Grundkapital: M 2,5 Mill. Gründer sind die Kaufleute Bernhard und Martin Tournauer, A. Joseph, sämtlich in Nürnberg, S. Holzinger, Fürth, Bayerische Disconto- und Wechsel-Bank, A.-G., Nürnberg, Firma Jean Stadelmann & Co., Nürnberg. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Vorstandsmitglieder sind die Kaufleute Adolf Joseph und Martin Tournauer, beide in Nürnberg. Erste Aufsichtsratsmitglieder sind Fabrikbesitzer Bernhard Tournauer, Vors., Bankdirektor Stephan Hirschmann, stellv. Vors., und Rechtsanwalt Justizrat Josephthal, sämtlich in Nürnberg.

Porzellanfabrik Naila Hagen & Co., Naila. Persönlich haftende Gesellschaft sind die Kaufleute Arthur Hagen, Naila, und Ludwig Zuber, Selb. Ein Kommanditist ist noch beteiligt.

Hoh. Prell & Co., Pansa. Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Porzellane. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Heinrich Friedrich Prell und Rudolf Groh, sowie Metzgermeister Adolf Hechtischer, sämtlich in Selb.

Porzellaufabrik Joseph Schachtel, A.-G., Sophienan. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,2 Mill. auf \mathcal{M} 2,5 Mill. ist durchgeführt.

Porzellaufabrik Fraureuth, A.-G., Fabrik Wallendorf, Wallendorf. Die Kapitalerhöhungen um \mathcal{M} 1,15 Mill. und \mathcal{M} 1,5 Mill. auf nunmehr \mathcal{M} 8,5 Mill. sind durchgeführt. Oberbuchhalter Arthur Freitag, Franreuth, hat Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem zweiten Prokuristen.

Sächs. Steingut- und Schamotte-Werk, vorm. Hugo Wiesner, A.-G., Beiersdorf. Verwertung von Tonlagern, Verkauf von Rohton, Herstellung und Vertrieb von Fußbodenplatten und anderen Steinzeugfabrikaten. Grundkapital: \mathcal{M} 250 000. Vorstandsmitglieder sind die Kaufleute Max Franz Hecker und Friedrich Wilhelm Bettge, beide in Grimma. Gründer sind Fabrikbesitzer P. H. Wiesner, Beiersdorf, Fabrikant H. Rothschild, Leipzig, Bankier S. Weiberg, Leipzig, Bankvorstand B. W. Klemm, Grimma, und Kaufmann G. M. F. Hecker, Grimma. Sie haben sämtliche Aktien zum Nennwerte übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind die vier erstgenannten Gründer.

Bayerische Kustkeramik Keerl & Schumann, G. m. b. H., Arzberg. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Geschäftsführer sind Ingenieur Theodor Keerl, Landsbut, Fabrikbesitzer Karl Schumann und Direktor Karl Weiß, beide in Arzberg. Sie sind gemeinsam zu je zweien vertretungsberechtigt.

Rheinische Tonwarenfabrik W. Kuhnichel & Co., Baumbach. Das Geschäft ist auf den Kaufmann Hans Peetz, Bendorf, übergegangen, welcher dasselbe unter der bisherigen Firma mit dem Zusatz: „Inhaber Hans Peetz“ weiterführt. Aktiva und Passiva sind nicht mitübernommen.

Tonwerke Kandern, Kandern. Das Grundkapital ist um \mathcal{M} 80 000 auf \mathcal{M} 400 000 erhöht worden.

Rheinisches Kachelofenwerk Gustav Steffens & Comp., Kommanditgesellschaft, Siegburg. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Gustav Steffens, Bonn. Zwei Kommanditisten sind vorhanden.

Vereinigte Bunzlauer Topfwarenfabrikanten, e. G. m. b. H., Bunzlau. An Stelle des ausgeschiedenen Töpfermeisters Hugo Reinhold ist Fabrikbesitzer Paul Beckzeh, Bunzlau, in den Vorstand getreten. Infolge Erweiterung des Vorstands auf fünf Mitglieder werden Töpfermeister Julius Paul und Töpfereibesitzer Richard Reinhold, beide in Bunzlau, in den Vorstand gewählt.

„Wedete“, Wirtschaftsgenossenschaft der Töpfermeister Berlins und Umgegend, e. G. m. b. H., Berlin. An Stelle der ausgeschiedenen Hans Reinicke und Erich Domke wurden die Töpfermeister Otto Juley und Wilhelm Hummel, Berlin, in den Vorstand gewählt.

Glasindustrie, A.-G., Beihingen. Herstellung und Vertrieb von Gläsern aller Art. Grundkapital: \mathcal{M} 5 Mill. Vorstand ist Ingenieur Siegfried Hirsch, Stuttgart. Gründer sind Fabrikant R. Leins, Hofrat C. J. Schlenker, beide in Stuttgart, Fabrikant H. Jäger, Lanfen a. N., Großgärtnereibesitzer E. Münz, Waiblingen, Geh. Kommerzienrat J. Kienle, Stuttgart, Firma G. H. Keiler's Söhne, Kommanditgesellschaft, Stuttgart. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Dem ersten Aufsichtsrat gehören an Kaufmann E. Teuffel, Hofrat M. Haller und Rechtsanwalt Dr. Neuburger, sämtlich in Stuttgart.

Aktienglashütte St. Ingbert, St. Ingbert. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert worden. Die Kapitalerhöhung auf \mathcal{M} 1,5 Mill. ist noch nicht durchgeführt.

Triebeler Glashüttenwerke Gustav Nenbert, Triebel. Die Kaufleute Ottomar Schramm und Alfred Zeh, beide in Triebel, haben Gesamtprokura.

Ladiges, Greiner & Co., Glashüttenwerke, G. m. h. H., Weißwasser, O.-L. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 810 000 auf \mathcal{M} 1 350 000 erhöht worden.

Hirsch, Janke & Co., A.-G., Weißwasser, O. L. Das Grundkapital ist um weitere \mathcal{M} 0,7 Mill. auf \mathcal{M} 2 Mill. erhöht worden. Otto Hirsch, Wilhelm Miehlisch und Karl Kittner sind aus dem Vorstand ausgeschieden.

Dr. Siebert & Kühn, G. m. b. H., Cassel. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 50 000 auf \mathcal{M} 80 000 erhöht worden.

Erste Flinsberger Kristallglasschleiferei Franz Scholdau, Inh. Paul Scholdau, Bad Flinsberg. Inhaber ist Kaufmann Paul Scholdau, Bad Flinsberg. Die Ehefrau, Anna geb. Weichert, hat Prokura.

Eichleitner & Lipp, Göggingen. Die Firma ist erloschen.

Bayerische Glasmanufaktur Wüchner & Schwab, München. Gesellschafter Emil Habicht ist ausgeschieden.

Glaswarenfabrik „Rennstetg“ Ernst & Schmidt, Neustadt Rstg., S.-S. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von dem Glasschleifer Moritz Ernst allein fortgeführt.

Georg Pfähler senior, Glasmanufaktur, Offenburg. Inhaber ist Fabrikant Georg Pfähler senior, Offenburg.

Glastechnische Präzisions-Fabrik für Laboratorien- und Fabrikbedarf Widder & Co., Schmiedefeld. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Alleiniger Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Fabrikant Franz Widder, Schmiedefeld. Die Firma ist geändert in: „Glastechnische Präzisions-Fabrik für Laboratorien- und Fabrikbedarf Widder & Co., Inhaber Franz Widder“

Höbna & Schaal, Weißwasser, O.-L. Export, Import und Herstellung aller Arten von Glas, Belenchtungsartikeln, innenhandgemalter Vasen usw. Betriebskapital: \mathcal{M} 100 000. Inhaber und zugleich Geschäftsführer sind die Kaufleute Richard Schaal, Keula, O.-L., und Wilhelm Höbna, Groß-Kölzig, N. L.

Verein deutscher Farbeuglaswerke m. b. H., Berlin. Kaufmann Hermann Krüger ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Hermann Hase, Berlin, hat Einzelprokura.

Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten m. b. H., Bonn. An Stelle des ausgeschiedenen Emil Schiemann wurde Ludwig Ziehe als Geschäftsführer bestellt.

Verein deutscher Tafelglashütten, G. m. h. H., Cöln. Emil Schiemann ist von dem Amte als Liquidator zurückgetreten.

Budern'sche Eisenwerke, A.-G., Wetzlar. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 16,25 Mill. ist durchgeführt.

Budern'sche Eisenwerke, A.-G., Zweigniederlassung Staffel. Hütten-direktor Dr. Rudolf Buck, Wetzlar, ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Betriebsdirektor Max Zillgen, Wetzlar, hat Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen.

Arthnr Gebauer & Co., Senftenberg. Kaufmann Hermann Koch, Senftenberg, hat Prokura.

Sächsische Glashütten-Niederlage, Richard Goldschmidt und Max Thomas, Brand-Erbisdorf. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Richard Goldschmidt und Privatmann Max Thomas, beide in Brand-Erbisdorf

Witthauer & Co., Kom.-Ges., Spechtsbrunn. Frau Emilie Witthauer, geb. Handel, ist ausgeschieden, Kaufmann Gustav Witthauer, Senbelsdorf, als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Seine Prokura ist erloschen. Der Sitz der Firma ist von Spechtsbrunn nach Senbelsdorf bei Lichtenfels verlegt.

Oscar Sachse, Lettin. Der Ort der Niederlassung ist Dölan, Bez. Halle.

Rückersdorfer Kristall-Glassandwerke, G. m. b. H., Dobrilugk. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer sind die Betriebsleiter Otto Schemmel, Elsterwerda, und Hugo Giesemann, Dobrilugk, sowie Privatmann Willihald Zschammer, Falkenberg. Sie sind gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Carl Schärtler, Wiesbaden. Der seitherige Prokurist Hermann Fauser ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet nunmehr: „Carl Schärtler & Co.“

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

A. 27 870. Verfahren zum Kanstischbrennen von Dolomit und Magnesit im Drehofen. Austro-American Magnesite Company (Oest.-Amerik. Magnesit-Gesellschaft) G. m. b. H., Radenthein (Kärnten). 13. 3. 16. Oesterreich 2 6. 15.

G. 51 066. T-förmiges Verbindungsstück aus Steingut. Maurice Marcel Georges Ganthier, Pantin (Seine). 2 6. 20. Frankreich 16. 3. 18.

G. 51 217. Verfahren zur Herstellung gebrannter Formstücke. Dipl.-Ing. Otto Heinrich Gerach, Ludwigshafen a. Rh. 17. 6. 20.

H. 65 443. Aufweichtapparat für trockenes pulverförmiges Material, insbesondere Ton. Georges Hidoux n. Julian Bernheim, Paris. 20. 2. 14. Frankreich 28. 7. 13.

M. 70 363. Kammerringofen oder ringofenartig betriebene Kammerofengruppe zum Brennen von Steinzeugröhren. Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sulzhacher Str. 9. 11. 8. 20.

P. 37 542. Brenner für Gemische aus Luft mit staubförmigem, flüssigem oder gasförmigem Brennstoff. G. Polysius, Dessau. 13. 3. 19.

S. 50 728. Verfahren zur Herstellung von Kappenisolatoren. Siemens-Schneckerwerke G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. 2. 8. 19.

T. 19 228. Verfahren zur Herstellung mehrteiliger Metallformen für die Glasindustrie. Max Tischer, Steinschönan, Böhmen. 5. 12. 13.

T. 21 073. Maschine zum Schleifen sphärischer Flächen an Linsen o. dgl. William Taylor, Leicester, Großbritannien. 16. 10. 16. Großbritannien 16. 10. 15.

W. 52 850. Einspannvorrichtung zum Galvanisieren von hohlen keramischen Gegenständen. Henry Welte, Lahr i. Baden. 26. 6. 19.

Ertellungen.

333 499. Pipette für die Untersuchung von Gasgemischen. Theodor Kaleta, Mengede, Dorfstr. 41. 27. 3. 20.

333 559. Maschine zum Schleifen und Polieren ebener Flächen an Glasplatten auf umlaufenden Werkstücken; Zus. z. Pat. 319 989. Michael Pesch und Spiegelmannfabrik Waldhof A.-G., Mannheim-Waldhof. 6. 1. 20.

333 621. Einsatzkapsel zum Brennen plattenartiger, doppelseitig glasierter, keramischer Gegenstände. Hans Modrack, Selb, Bayern. 3. 6. 19.

333 694. Flüssigkeitsheber mit Füllvorrichtung zum Entlüften der Heberleitung. Deutsche Steingutwarenfabrik für Kanalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld, Baden. 17. 2. 20.

333 698. Verfahren zum Brennen von Tonwaren in Zickzacköfen. Carl Runge, Willershausen, Westharz. 21. 8. 19.

333 718. Isoliergefäß aus Porzellan. Josef Plechati, Frohnau bei Berlin, Fürstendamm. 31. 7. 18.

333 731. Vorrichtung an Konservenglasdeckeln zum leichten Öffnen der Gläser. Johann Georg Pickel, Bürgel b. Offenbach. 4. 11. 19.

333 788. Retortenofen. Adolphshütte, Kaolin- und Caamottewerke Akt.-Ges., Crosta-Adolphshütte. 8. 8. 18.

333 812. Feuerfeste und porige Masse für die flammenlose Oberflächenverbrennung. Louis Denis, Lüttich. 7. 6. 18.

333 873. Vorrichtung zum Verschließen von Konservengefäßen. Emil Wurche und Wilhelm Loewen, Glatz. 9. 10. 19.

333 909. Durchführung, insbesondere für hohe Spannungen. Dr. Paul Meyer, A.-G., Berlin. 17. 7. 19.

Änderung in der Person des Inhabers.

293 258. Gailleume-Werk, Beuel-Bonn.

Beschreibungen.

Luftdichter Verschluss für Tinten- und andere Flaschen aus Glas, bei denen der mit einer Öffnung versehene Deckel und der Tintenbehälter gegeneinander verdreht und mittels einer Feder so aneinandergepreßt werden, daß dieser Druck beim Öffnen und Schließen der Flasche aufgeboben werden kann. Zur Dichtung dienen stumpfkegelförmig geschliffene Flächen außerhalb des Flaschenhalses. D. R. P. 827 844. 23. 4. 19. Erich Roth, Lichtenberg, Erzgeb.

Maschine mit umlaufender, mit der ebenen Fläche wirkender Schleifscheibe zum Schleifen ebener Flächen an Glasgefäßen oder dergl. Es ist ein revolverkopfartiger Träger für die Werkstückhalter vorgesehen, die als Schlitten ausgebildet verschiebbar und feststellbar auf dem als Schlittenführung ausgebildeten Ring innen angeordnet sind, der verdrehbar in einem äußeren Lagerring des Maschinengestells untergebracht ist. D. R. P. 327 952. 8. 1. 20. Fr. Wilhelm Kutzscher, Deuben-Dresden.

Gebrauchsmuster.**Deutsches Reich.****Eintragungen.**

- 760 879. Behälter (Glasröhren, Ampullen o. dgl.) mit Dochteinlage. Dr. Walter Boltze, Mellenbach. 20. 10. 20.
 760 982. Wärmespeicherofen. Carl Roschmann u. Stephan Schneider, Hennigsdorf b. Berlin. 23. 10. 20.
 760 987. Sich selbstschließender Verschlussknopf für Tinten-, Säuregefäße u. dgl. Paul Grimminger, Schw. Gmünd. 9. 11. 20.
 760 992. Einen Lufteinlaß ermöglichender Verschluss für Konservengläser. Richard Krüger, Gröbzig, Anhalt. 13. 11. 20.
 761 236. Glasfeder für säurehaltige Tinten. Karl Vooth, Schwartauer Allee 91, n. Wilhelm Brachvogel, Parsevalstr. 41, Lübeck. 26. 6. 20.
 761 260. Thermometer zum Kochen, Braten, Backen, Grillieren und Sterilisieren in Trockenheißluft. Carl Lampert, Frankfurt a. M., Fasanenstraße 10. 11. 11. 20.
 761 405. 761 406. Künstlicher Zahn. Otto Krämer, Frankfurt a. M., Kaiserstraße 60. 23. 10. 20.
 761 445. Betonofenkachel. Max Brandt, Danzig-Langfuhr. 3. 12. 20.
 761 568. Milchzieher.
 761 569. Glasspritze.
 Mich. Birk, Tuttlingen. 16. 11. 20.
 761 619. Taschenalkoholometer. Wilhelm Siemens, Kroushagen bei Kiel. 2. 11. 20.
 761 620. Glaswattetube. August Müller-Welt, Igelsbühl b. Neuhaus am Rennweg. 6. 11. 20.
 761 733. Senfgefäß. Porzellanfabrik F. Thomass, Marktredwitz, Bay. 4. 12. 20.
 761 758. Einkochkonservenglas mit Metalldeckel. Michael Jaeger, Darmstadt, Liebigstr. 46. 11. 11. 20.
 761 768. Sprengmaschine für ovale Gläser. G. Müller, Poeschmann & Co., Döberu, N.-L. 20. 11. 20.
 761 780. Hülse für Glaserdiamantschneidwerkzeuge. Julius Rupff, Köln, Lütticher Str. 41. 1. 12. 20.
 761 795. Tintenglas mit beliebig einstellbarer Eintauchtiefe. Markus Maßong, Güchenbach, Kr. Saarbrücken. 6. 12. 20.
 761 845. Ampulle mit enger Einschnürung, gleicher Hals- und Körperweite. Dr. Walter Boltze, Mellenbach. 1. 12. 20.

- 761 921. Spritzflasche. Dr. Ivo Deiglmayr Chemische Fabrik München. 19. 11. 20.
 761 970. Ofenkachel. Adolf Peter, Velten. 11. 11. 20.
 762 070. Porzellanpuppe mit beweglichen Gliedern.
 762 143. Porzellanpuppe mit Vollgelenkgliedern.
 Schützmeister & Quandt, Gotha i. Th. 3. 12. 20.
 762 203. Flasche mit Pinsel für Jod, Kollodium, Leim u. dgl. Siegfried Herzberg, Charlottenburg, Kantstr. 70. 13. 11. 20.
 762 232. Ofenkachel mit im Rumpf angebrachten Rippenkörper. Hermann Simon, Berlin-Steglitz, Kniephofstr. 5. 29. 11. 20.
 762 271. Uhr- oder Barometergehäuse. Glasplakatefabrik Offenbourg G. m. b. H., Offenbourg i. B. 29. 10. 20.
 762 301. Glaskreisschneider. Johann Körfigen, M.-Gladbach, Carmannstraße 80. 24. 11. 20.
 762 478. Porzellanlotteller mit Drehdeckel. Gebr. Ott, Hanau. 2. 10. 20.
 762 489. Verschlusskapsel für Glas- o. dgl. Röhren. Müller & Co., Neuhaus am Rennweg. 8. 11. 20.
 762 561. Verschluss für Eindunstgläser u. dgl. Michael Karus, Wasseraffingen, Württ. 6. 12. 20.
 762 724. Tube mit abnehmbarem Aufsatzstück.
 762 725. Tube mit fest angeordneter Verlängerung.
 Karl Friedrich Schotte, Limbach i. S. 16. 11. 20.
 762 744. Feuerfester Einsatz für Feuerungen. Haus Barlach, Berlin, Stromstr. 9. 7. 12. 20.
 762 774. Thermometer zum Messen der Temperatur in Schlancheleitungen. Oskar Kahl, Gehlberg i. Th. 25. 2. 20.
 762 788. Abzweigdose für elektrische Leitungen. Augustin Jelinek, Karolinenthal, Tschachoslowakei. 1. 11. 20.
 762 801. Abzweigdose. Paul Zimmermann, Erfurt, Daberstedter Straße 17 a. 22. 11. 20.
 762 899. Isolator. Fr. Bielefeld, Bonn, Königsstr. 37. 9. 12. 20.
 762 907. Vorrichtung zum Schleifen der Brillenglasränder. Nitsche & Günther Optische Werke, Ratzenow. 10. 12. 20.
 762 977. Konservenglasdeckel mit Schranke zum Öffnen. Fritz Nitzsche, Zschopau i. Erzgeb. 2. 12. 20.

Warenzeichen-Eintragungen.

Erklärung der Abkürzungen: G. Geschäftsbetrieb; W. Warenverzeichnis; (A.) Auszug; (B.) Der Anmeldung ist eine Beschreibung beigelegt; A. Tag der Anmeldung; E. Tag der Eintragung.

- 257 931. Guillaume-Werk, Benel-Bonn. G. (A.): Schleifmittelwerk. W. (A.): Erzeugnisse der Schleifmittelindustrie aus natürlichem oder künstlichem Material. A.: 1. 10. 20. E.: 30. 12. 20.

**Fragekasten des Sprechsaal.****Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.**

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

11. Wir bitten um Angabe einer guten Kapselmasse. Wir brennen bei SK 14, und es handelt sich darum, daß wir die übermäßig dicken Wände unserer Kapseln verkleinern möchten, ohne daß die Festigkeit wesentlich darunter leidet. Der lichte Durchmesser der von uns am meisten gebrauchten Kapseln ist 250 mm, die lichten Höhen betragen 15, 25, 35, 45, 60 und 70 mm. Welche Wandstärke darf bei diesen Größen als die niedrigste und doch noch genügend feste angenommen werden?

Erste Antwort: Ihre Frage ist zu ungenau; Sie hätten, ohne sich zu schaden, den Ort oder mindestens die Gegend nennen können, wo die Fabrik liegt. Feuerfeste, plastische Tone, die sich zur Kapselfabrikation sehr gut eignen, findet man in Deutschland beinahe überall. Sache des Betriebsleiters ist es, aus dem ihm örtlich und wirtschaftlich günstigst liegenden Material eine gute Kapsel herzustellen. Wenn Sie in Schlesien sitzen, können Sie keinen Grünstädter Ton verwenden, und wenn Ihre Fabrik bei Halle liegt, wäre es Unsinn, das Rohmaterial aus Oberfranken oder der Pfalz zu beziehen. Es kommt auch weit weniger auf das genaue Einhalten der Versätze an, denn diese schwanken bekanntlich in ziemlich weiten Grenzen, und lediglich die gleiche Schwindung bedingt,

dem einmal gewählten Versatz treu zu bleiben. Meist wird die Kapselfabrikation als Nebensache behandelt und infolgedessen wird dabei viel gestündigt. Halten Sie sich an die folgenden Richtlinien: 1. Der Fett-Ton darf nur gut getrocknet zur Verwendung kommen, denn feucht weicht er im Wasser nicht auf. Im Tonschneider wird er zu Klümpchen zerdrückt; diese schwinden beim Brennen mehr als die übrige Kapselmasse, es entstehen Risse meist schon beim Verglühen, und die Kapsel ist gebrauchsunfähig, bevor sie in den Glatzbrand kommt. Es muß also entweder das Toulager so groß sein, daß genügende Mengen gelagert werden können, um stets trockenen Vorrat zu haben, oder eine künstliche Trocknung, die mit der Abhitze der Ofen beheizt wird, muß für das Trocknen sorgen. Das vielfach übliche Herumschleppen von Ton in den abgebrannten Ofen ist Verschwendung von Arbeitskraft, Zeit und Material, die Dauer der Trocknung ist auch zu kurz, um genügend zu wirken, die Klumpen trocknen außen und innen bleiben sie feucht. 2. Der gut getrocknete Ton wird gemahlen und eingesumpft. Beim Einbringen der einzelnen Versatzmaterialien in den Sumpf ist zu beachten, daß die wechselweise aufeinander gebreiteten Lagen der einzelnen Materialien nicht zu dick gelegt werden, denn je öfter gewechselt wird, desto besser mischt sich die Kapselmasse auf dem Tonschneider. Der Sumpf muß so groß sein, daß die Masse mindestens 2—3 Tage sumpfen kann. 3. Der Tonschneider wird bis oben

gefüllt; dann läßt man die Masse $\frac{1}{2}$ Stunde kneten, ehe man den Tonschneider abläßt. 4 Die Masse muß so steif als möglich verarbeitet werden; das Glätten der Kapseln mit Wasser ist zwecklos, denn wenn das Wasser verdunstet ist, sind die rauen Stellen auch wieder da. 5. Die Kapsel soll wenigstens 2 Wochen trocknen, ehe sie vom Regal genommen wird. Zuerst trocknet sie auf der Gipsplatte; sobald sie trocken genug ist, wird sie gestürzt, damit der Boden gut austrocknen kann. Während des ganzen Trockenprozesses muß die Kapsel auf einer absolut geraden Fläche aufliegen, damit sie sich nicht verbiegen kann, sonst reißt sie im Stoß infolge einseitigen Druckes; gerade darauf ist besonders acht zu geben. 6 Erst die vollständig angetrocknete Kapsel darf dem Betrieb übergeben werden. Bei Beachtung vorstehender Leitsätze werden Sie Ihren Kapselbestand bald ange bessert haben.

Zweite Antwort: Ihre allgemein gehaltene Frage nach einer guten Kapselmasse läßt sich kaum beantworten, da man Hunderte von guten Mischungen nennen könnte, die aber, je nach der Art, wie sie behandelt werden, doch die verschiedenartigsten Ergebnisse zeitigen. Im allgemeinen mischt man 40—50% eines hochplastischen feuerfesten Tones (z. B. Saaraner, Halle'scher, Westerwälder Ton) mit 60—50% Schamottekörner, die man am besten in 3 Korngrößen, grob, mittel, fein, bezieht oder herstellt. Langes Snupfen, sorgfältiges Mischen, langsames Trocknen sind die wichtigsten Gesichtspunkte. Wenn Sie recht dünne Wände haben wollen, so rate ich Ihnen zu etwa 17 mm Dicke; verwenden Sie in diesem Falle nicht unter 50% plastischen Ton und nehmen Sie von der grobkörnigen Schamotte nur etwa 7%, von der mittleren etwa 18% und von der feinen 25%. Dagegen ist Schamottmehl, das z. B. durch ein 800-Maschen-Sieb hindurchgeht, völlig zu vermeiden.

Dritte Antwort: Die Wandstärke beträgt bei Kapseln 2 cm mindestens, kann aber nach Bedarf auch größer sein. Große Kapseln müssen dann einen dickeren Boden erhalten. Schweres, elektrotechnisches Porzellan verlangt sehr dicke Kapselböden, die letzteren richten sich eben nach den Artikeln, die man fabriziert. Da Sie nicht angeben, in welcher Gegend Sie fabrizieren, seien hier Versätze aus ganz verschiedenen Tonen angegeben:

1. Dölauer Ton 20 Teile	2. Rohkaolin von Putzschne, mager . . . 6 Teile
Schamotte, $\frac{1}{2}$ grob, 14 "	Derselbe, fett 6 "
$\frac{1}{2}$ mittel 14 "	Schamotte 16 "
3. Golditzer Ton 11,5 Teile	4. Wiesauer Ton 12 Teile
Wildsteiner Blanton . . . 2 "	Salzmünder Ton 8 "
Schamotte 8 "	Wildsteiner Blanton . . . 4 "
5. Wiesauer Ton 4 Teile	Schamotte 20 "
Voitersreuther Ton, fett . 1 "	6. Lieskauer Ton 16,5 Teile
Schamotte 3 "	Rohkaolin v. Dölau . . . 3,5 "
7. Ton von Baensch, fett . 7 Teile	Wiesauer Ton 8 "
" " " mager 8 "	Schamotte 1,3 "
Schamotte 8 "	8. Ton von Lansigk . . . 12 Teile
9. Ton von Baensch 8 Teile	Wiesauer Ton 6 "
Wildsteiner Blanton . . . 6 "	Schamotte 9 "
Wiesauer Ton 10 "	10. Colditzer Blanton II . 40 Teile
Schamotte 21 "	Wildsteiner Blanton . . . 20 "
	Schamotte 40 "

Vierte Antwort: Sie haben leider in Ihrer Frage übersehen, Ihren Wohnsitz zu nennen, um Ihnen die am nächsten liegenden Rohmaterialien angeben zu können. Diese spielen nämlich bei den heutigen Frachtpreisen eine sehr große Rolle. Nachstehende Kapselversätze sind ausprobiert und liefern Kapseln von großer Festigkeit:

I.	
Löthain-Meißener fetter Ton	30 Teile
Wiesauer Ton	15 "
Schamotte, Mittelkorn	35 "
Kaolin	20 "
II.	
Schamotte	45 Teile
Wildsteiner Ton	10 "
Halle'scher Roh-ton	25 "
Rohkaolin	20 "
III.	
Ton von Colditz	40 Teile
Rohkaolin	10 "
Schamotte, mittel	40 "
" " " grob	10 "

Bei einer Kapselgröße von 250 mm lichte Durchmesser genügt eine Wandstärke von etwa 20 mm. Um nun den Kapselbruch außerdem noch einzudämmen, setzen Sie die Stöße mit den niedrigsten Kapseln an und lassen dann immer die nächst höheren Kapseln folgen, so daß die 70 mm-Kapseln obenauf zu stehen kommen. Auf diese Weise bringen Sie das Hauptgewicht nach unten, und der Druck von oben ist verringert. Ferner ist zu beachten, daß neue, gut verglühte Kapseln beim ersten Glattbrand hochgestellt und nicht belastet werden.

Fünfte Antwort: Die besten Kapseltöne, die eine gute feuerbeständige Kapsel für hohen Porzellanbrand ergeben, sind die Bennstädter (Halle'schen) Kapseltöne mit einem Bindetonzusatz von Wildsteiner Blanton und evtl. einem Zusatz von Rohkaolin, wie z. B. von Kemnitz, mit genügend Schamotte. Nachfolgender Versatz ist zu empfehlen:

Schamotte, grob, mehlfrei	5 Teile
Schamotte, mittel, mehlfrei,	3—4 "
Bennstädter Kapselton (ev. Lieskauer) . . .	6 "
Rohkaolin von Kemnitz	3 "
Wildsteiner Blanton	2 "

Es ist unbedingt nötig, daß die einzusnupfenden Töne vorher durch ein Zerreibwerkzeug lautig, am leichter aufgeschlossen zu werden, wie auch eine gute Verarbeitung auf dem Tonschneider dringend geboten ist. Bei 250 mm lichte Durchmesser der Kapseln müßte eine Wandstärke von 17—18 mm im gedrehten oder gepreßten grünen Zustande anreichen, die dann im Brande auf 15—16 mm zurückgeht. Bei den höheren Kapseln, über 120 mm, ist eine etwas größere Wandstärke nach unten zu empfehlen.

12. Beim Ausstanzen von kleinen Hohlkörpern von 3—5 cm Ø aus lederharter Masse aus Metallformen treten beim Trocknen erhebliche Risse

auf, ganz besonders, wenn die Masse zu hart ist. Wird die Masse zu weich verarbeitet, dann lassen die Formen trotz Aushebvorrichtung nicht los bzw. die Preßlinge verlieren die Form. Wie ist dem Uebelstand abzuwehren?

Erste Antwort: Sie beantworten Ihre Frage doch selbst. Verarbeiten Sie weder zu harte noch zu weiche Masse, dann ist Ihnen ja geholfen, oder soll vielleicht ein Ihrem Betrieb Fernstehender aus Ihrer Frage erraten, wann Ihre Masse gerade recht ist? Das müssen doch Sie oder Ihr Betriebsleiter selbst am besten feststellen können. Hätten Sie wenigstens das Geheimnis Ihres Versatzes preisgegeben, dann könnte man vielleicht einige Schlüsse daraus ziehen. Wer guten Rat erbittet, muß sich schon entschließen, die Gebrechen offen zu bekennen, sonst ist ihm nicht zu helfen.

Zweite Antwort: Ihre Frage ist nicht ganz verständlich. Allgemein stanzt man doch die geschilderten kleinen Gegenstände aus Massen, die mit Wasser und Stanzöl gemischt, krümelig, also halb feucht und gleichzeitig halb ölig sind. Lederhart kann man solche Masse wohl nicht nennen. Offenbar haben Sie in Ihrer Stanzmasse gar kein Öl, sonst könnten die Stücke nicht an der Form haften bleiben. Dies scheint der Kernpunkt der ganzen Frage zu sein. Das Eigenartige der Stanzmasse ist es ja gerade, daß das trockene Massepulver, das vorher naß in Kugelmühlen gemischt und getrocknet worden war, mit Wasser und Stanzöl zusammen vermischt wird. Das Stanzöl selbst besteht aus einer Mischung von fetten Ölen und Mineralölen. Auf 1 Zentner trockenen Massepulvers rechnet man etwa 7 l Wasser, $1\frac{1}{2}$ l Petroleum und $\frac{1}{4}$ l Rüböl. Wenn Ihnen die ganze Technik fremd ist, wenden Sie sich am besten an ein Fachlaboratorium, um für Ihre spezielle Masse die beste Zusammensetzung auszuprobieren.

Dritte Antwort: Wenn Risse auftreten, ist die Masse zu knrz und unplastisch. Sie gaben die Masse nicht an, infolgedessen läßt sich nicht sagen, wie Sie sie ändern könnten. Auch die Angabe der Brennhöhe wäre erforderlich gewesen.

Vierte Antwort: Nachdem Sie selbst den Fehler von zu trockener Masse herleiten, müssen Sie in erster Linie die Abhilfe schaffen und durch Proben die richtige Beschaffenheit der Masse zum Stanzen feststellen. Dazu gehört auch, daß die Masse immer genügend gelagert und dann nochmals gleichmäßig geschlagen wird, ferner daß die Metallform gut geölt ist. Noch besser ist es, wenn Sie für diese kleinen Artikel direkt Stanzmasse anfertigen. Dafür werden die Rohmaterialien fein gemahlen, trocken gut gemischt und mit einem Zusatz von Stanzöl und etwas Wasser fertig aufbereitet. Vor dem Stanzen muß auch diese Masse gut umgearbeitet werden, damit sie gleichmäßig durchfeuchtet wird.

Fünfte Antwort: Beim Stanzen hohler Gegenstände aus lederharter Masse ist das Ergebnis immer ein zweifelhaftes. Wenn der betr. Stanzer auch noch so viel Übung darin hat, der fehlerhafte Ausfall wird immer erheblich sein. Dies hat man schon längst erkannt und ist deshalb auf das Stanzen bezw. Pressen von mit Stanzöl und Wasser angefeuchteter pulverisierter Masse gekommen, ein Verfahren, das die besten Erfolge zeitigte. So wird z. B. bei Aufertigung der schwierigsten elektrotechnischen Artikel nur dieses Verfahren angewandt, so daß es auch bei den beschriebenen hohlen Artikeln ein besseres Ergebnis haben wird, wenn die Matrizen gut konstruiert sind. Auch wird das Stanzen mit pulverisierter Masse schneller vor sich gehen, da das Vorrichten der lederharten Masse wohl viel mehr Zeit beansprucht, als das Trockenpreßverfahren, das aber auch erst erlernt sein muß.

13. Bitte um Angabe einer wasserhellen Steingutglasur für SK 09 a. Wer liefert eine solche fertige Glasur?

Erste Antwort: Es ist unmöglich, ohne weiteres eine Steingutglasur für eine bestimmte Temperatur anzugeben, die dann auch auf Ihrem speziellen Scherben sitzt. Sie können nur einen Versatz als Ausgangspunkt benutzen und denselben mit allen möglichen Abänderungen auf dem betr. Scherben probieren, bis die Glasur rissfrei haftet. Am besten fahen Sie sicherlich, wenn Sie ein Fachlaboratorium mit dieser Arbeit beauftragen. Es wäre wirklich zuviel auf das gute Glück vertran, wenn Sie eine solche Grundlage für die ganze Fabrikation durch eine einfache Anfrage im Fragekasten zu erhaschen glaubten. — Nachstehend ein solcher Versatz als Grundlage für Ihre Versuche:

Fritte:		Zur Mühle:	
Quarzsand	1150 Gew.-T.	Fritte	3500 Gew.-T.
Skandinavisch Feldspat 670	"	Kaolin	220 "
Borax-Kristallmehl	1000 "	Bleiweiß	300 "
Marmormehl	200 "		
Mennige	1000 "		

Zweite Antwort: Nachstehend eine Glasur für SK 09:

0,3 PbO	} 0,2 Al ₂ O ₃ {	2 SiO ₂	
0,45 CaO		0,4 B ₂ O ₃	
0,2 Na ₂ O			
0,05 K ₂ O			
Fritte:		Möhlenversatz:	
Mennige	68,4 kg	Fritte	255,4 kg
Kalkspat	45,0 "	Kaolin von Zettlitz . .	38,8 "
Borax, kalz	40,4 "		
Feldspat von Norwegen .	27,9 "		
Quarz	84,0 "		

Dritte Antwort: Zur Lieferung fertiger Steingutglasuren für SK 09a melden sich Junghänel & Taegemeier in Meissen i. S.

14. Wer liefert rein weiße Schamotte oder weißen gebrannten Kaolin?

Erste Antwort: Rein weiße Schamotte, aus Kaolin hergestellt, wird von den Schamottefabriken auf besondere Bestellung geliefert. Es fragt sich nur, welche Eigenschaften dieser Kaolin haben soll und wozu er gebraucht wird, um danach die Wahl desselben zu treffen. Wichtig ist auch, ob die weiße Schamotte in Körnungen oder in Stücken geliefert werden soll, und welche Mengen in Frage kommen, falls die besondere Anfertigung verlangt wird. Man könnte vielleicht auch zerleinerte Steingutglühcherben verwenden.

Zweite Antwort: Die Goesener Tonwerke, G. m. b. H. in Eisenberg S.-A. melden sich zur Lieferung von weißem gebrannten Kaolin.

Glas.

14. Wer liefert Luftpumpen zum Aufblasen von Glasballons?

Antwort: Zur Lieferung von Luftpumpen zum Aufblasen von Glasballons meldeten sich die Vereinigten Borakesselwerke m. b. H. in Berlin N. 4, Ringel & Jeremias in Radeberg i. S.

15. An unseren Oefen mit Gebläsegeneratoren, mit und ohne Drehrost, kommt es vor, daß das Gas bei konstanter Flammenführung bereits in der Wechseltrummel brennt, ohne daß wir bisher die Ursache feststellen konnten. Es vergehen Wochen, auch Monate, ohne daß das Brennen vorkommt, dann tritt es wieder einige Male auf und bleibt wieder weg. Ist diese Erscheinung auch schon anderweitig vorgekommen und worauf ist sie zurückzuführen? Die Oefen gehen sonst sehr gut und normal.

Erste Antwort: Wenn das Gas in der Wechseltrummel brennt, so tritt an irgend einer Stelle Luft zu dem Gase. Es kann der Fall sein, daß die Generatoren zu weit niedergehen, ehe der Schürer frischen Brennstoff aufschüttet, so daß Luft durch die zu dünne Brennstoffschicht in den Generator gepreßt wird und sich schon hier mit dem Kohlenoxydgas zu Kohlensäure verbindet. Da die Einrichtung Ihrer Gebläsegeneratoren nicht bekannt ist, so ist es vielleicht auch möglich, daß Luft über die Brennstoffschicht hinweg zu dem Gase gelangen kann und dieses schon im Gaskanal zu Kohlensäure verbrennt. Das Gas brennt aber auch im Gaserzeuger, wenn der Brennstoff eine ungleiche Korngröße aufweist, so daß sich im Generator Hohlräume, Nester, bilden können. Als weitere Ursache käme die in Betracht, daß der Wasserverschluß der Wechseltrummel nicht in Ordnung ist. Ist z. B. die Wasserfüllung so weit verdunstet, daß beim Wechseln die Trummel über den Wasserverschluß gehoben wird, so tritt Luft zum Gas, und dieses fängt in der Trummel an zu brennen. Dasselbe geschieht, wenn die Wechseltrummel nicht gut ausbalanciert ist, so daß sie beim Wechseln schwankt und so der Luft die Möglichkeit gibt, in das Innere der Trummel zu gelangen. Liegen auf dem Gaszuleitungskanal Reinigungsplatten und sind diese nicht ganz dicht mit Sand abgedichtet, so tritt auch oft hier Luft in den Kanal und entzündet das Gas. Jedenfalls muß der Betrieb der Gaserzeuger, sowie die Schütthöhe genau kontrolliert werden, ebenso ist dafür zu sorgen, daß der Trummelkranz hoch genug ist, sich selbsttätig mit Wasser füllt und daß beim Wechseln große Vorsicht waltet. Schließlich sind die Kanäle auf ihre Undurchlässigkeit zu prüfen, und die Zwischenwand in der Trummel ist zu untersuchen, ob sie weit genug in den Wasserverschluß hineinragt.

Neue Fragen.

Keramik.

18. Welche Stanzartikel eignen sich außer Gasbeleuchtungs- und Gasheizungs-Artikeln zur Anfertigung aus Magnesia?

19. Wie werden Schmelzglasuren (Zinnglasuren) am besten gefrittet? Ist ein Fritteofen mit Auslauf angezeigt oder, da die Fritten sehr zähe sind, ein geschlossenes Bett? Wer baut derartige Fritteöfen?

20. Wir wollen gelbrot brennenden Ofenton mit farbigen Glasuren glasieren, ohne den Ton vorher zu begießen. Wieviel Prozent Zinnoxid sind ungefähr notwendig, um die Einwirkung des gelbroten Untergrundes auf die Glasur aufzuheben? Das Gelbrot des Tones ist so intensiv, daß z. B. eine grüne Farbe braun erscheint. — Wieviel Prozent Zinnoxid wären dagegen nötig, um einen gelblichweißen Steingutscherben mit einer deckenden weißen Glasur zu versehen? Gibt es ein billigeres Deckmittel als Zinnoxid?

21. Gibt es einen Meßapparat für die Schmelzmuffel, der den Schmelzern als genauer Anhalt dafür dienen kann, ob sie für Gold- bzw. die entsprechenden Farben die richtige Temperaturhöhe haben? Segerkegel kommen hier nicht in Frage, da diese nur für einen bestimmten Fall und nicht bei kontinuierlichem, in der Höhe der Wärmegrade schwankenden Schmelzmuffelbetriebe verwendet werden können.

22. Wer liefert Tempergußkappen und Stützen nach Zeichnung für Hängeisolatoren verschiedener Systeme, namentlich Loke?

Glas.

20. Ein Gemengesatz von 80 Sand die ersten 3 Gemenge, bei dem 4. und 5. Gemenge je 2½ kg mehr, 40 kg Glaubersalz im Durchschnitt, 22½ kg Marmormehl und 2½ kg Anthrazit je Hafen ergibt ständig ein Glas, das mit einer feinen regenbogenfarbenen Haut überzogen scheint, die sich bei der Verarbeitung als weißer Streifen spiralförmig durch die ganze Walze zieht und äußerst lästig und qualitätsmindernd ist. Diese Erscheinung ist umso eigenartiger, als unser 2ter Ofen, bei welchem dasselbe Gemenge geschmolzen wird, durchweg einwandfreies Glas ergibt. Worauf ist sie zurückzuführen?

21. Ich beabsichtige, meine direkte Feuerung auf Halbgasfeuerung einzurichten. Wie wäre dieses vorzunehmen und wie stellt sich dann der Kohlenverbrauch?

22. Welche Artikel eignen sich zur Herstellung im Kleinbetriebe? Rohstoffe sind erreichbar.

Briefkasten der Redaktion.

M. & Co. i. P. Zum Brikettieren des Generator-Abfalls mit Sägeespänen und Kohlenstaub verwenden Sie am besten Teer als Bindemittel.

H. F. W. i. G. Die Elektroosmose bewirkt eine Reinigung von Kaolin und Ton mittels des elektrischen Stromes und wurde vom Grafen Dr. Botho Schwerin erfunden. Die Verwertung der vielen Patente hat die Elektroosmose A.-G. (Graf Schwerin-Gesellschaft) in Berlin. Ausführliches über das Verfahren finden Sie in Nr. 51 des Sprechsaal 1912 und Nr. 31, 1917.

M. H. i. P.-A. Die Marke Z. A. L. Gl. auf Abziehbildern ist diejenige der Fa. Zierdruck-Anstalt Lindenroh b. Glogau, die auch einbrennbare Abziehbilder liefert.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Aenderung der Bestimmung für die Ausfuhr von Luxusporzellan.

1. Bei der Ausfuhr von Luxusporzellan sind folgende Bedingungen einzuhalten:

a) Von dem unter Berücksichtigung der Mindestkalkulation des Verbandes Deutscher Luxusporzellanfabriken erzielten Inlandsgrundpreise sind

für Italien 40% Valuta- und Luxussteuerrabatt
für Belgien und Frankreich 60% „ „ „
für Vereinigte Staaten von Nordamerika, Canada, England und Kolonien einschl. Aegypten, Schweden, Norwegen, Dänemark, Holland und Kolonien, Spanien und Schweiz 80% „ „ „ abzuziehen.

Die Berechnung für Portugal hat in der Währung eines der vorstehenden Länder zu den für diese giltigen Rabattsätzen zu geschehen. Für Süd- und Mittelamerika, ferner Mexiko und Cuba beträgt der Valutarabatt 80%, wenn die Fakturierung in argentinischen oder chilenischen Goldpesos oder in Schweizer Franken, Gulden, Peseten, Pfund Sterling oder Dollars erfolgt. Nach Brasilien ist neben diesen Valuten die Zahlung in Milreis mit einem Valutarabatt von 50% zugelassen. Für Lieferungen nach Japan ist in Dollars zu 80% Valutarabatt zu fakturieren.

Der sich ergebende Rechnungsbetrag ist in die betreffende Landeswährung zum Vorkriegskurs umzurechnen und soll in dieser Währung bezahlt werden.

Die Vorkriegskurse sind:

Argentinien	1 Goldpeso	M 4.—
Paraguay		
Uruguay		
Belgien	1 Frank	„ 0.80
Brasilien	1 Milreis	„ 2.—
Canada	1 Dollar	„ 4.—
Dänemark	1 Krone	„ 1.12
Finnland	1 finnische Mark	„ 0.80
Frankreich	1 Frank	„ 0.80

Großbritannien	1 Pfd. Sterling	M 20.—
Italien	1 Lire	„ 0.80
Niederlande	1 Gulden	„ 1.70
Norwegen	wie Dänemark	„ 1.12
Schweden	wie Dänemark	„ 1.12
Schweiz	1 Frank	„ 0.80
Spanien	1 Peseta	„ 0.80
Vereinigte Staaten	1 Dollar	„ 4.—

Der Ausländer kann auch in Mark zahlen; will er dies tun, so ist der in Auslandswährung errechnete Rechnungsbetrag auf Grund der Berliner Börsennotierung in Mark umzurechnen.

Beispiel: Ein Franzose kauft eine Figur, deren Grundpreis (d. h. Inlandspreis ohne Aufschlag) M 100.— beträgt. Auf diesen Preis werden 60% Valuta- und Luxussteuerrabatt gewährt. Der sich ergebende Betrag von M 40.— ist in die Landeswährung zum Friedenskurs umzurechnen, gibt 50 Franken. Diese 50 Franken sind zu zahlen. Will er in Mark zahlen, so hat er bei der Notierung der Berliner Börse 100 Franken = 400 M 200.— M zu zahlen.

Ein Amerikaner kauft eine Vase, deren Grundpreis M 200.— beträgt. M 200.— minus 80% Rabatt ist gleich M 40.—, ist gleich 10 Dollars. Dieser Betrag ist zu zahlen; bei einer Notierung von M 60.— für den Dollar kann er auch mit M 600.— beglichen werden.

b) Für die Länder mit unterwertiger Valuta (d. h. Deutsch-Oesterreich, Tschecho-Slowakei, Ungarn, Jugoslawien, Polen, Bulgarien, Rumänien, Griechenland, Türkei, Sowjet-Rußland und Finnland) sind die Abschlüsse zu Inlandsgrundpreisen + 50% Aufschlag zu berechnen; die Bezahlung ist in Mark zu verlangen.

Für Salbenkruken und Pfeifenköpfe im Umfange des Landesbedarfes darf die Lieferung nach den unterwertigen Ländern zum Inlandspreise plus 10% in Mark erfolgen.

Führen Händler (auch Exporteure und Kommissionäre) Luxusporzellanerzeugnisse aus, so haben sie dabei mindestens die Bedingungen der Fabriken einzuhalten; sie sind nicht befugt, von der Fabrik gewährte Rabatte und sonstige Vergütungen oder zurückerstattete Luxussteuer dem Ausländer ganz oder teilweise zugute kommen zu lassen.

Rontinierter Kaufmann, 29 Jahre, welcher nrr leitende Posten bekleidet hat, z. Zt in noch ungekündigter Stellung, sucht für sofort oder später gleichen Posten als

Reisender, Korrespondent, Disponent oder Lagerchef.

Erfolgreiche Reisetätigkeit nachweisbar. Ia. Referenzen zur Verfügung. Angebote unter Sch 1604 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Ausgelernter, strebsamer

Handlungsgehilfe,

18 Jahre alt, der mit gutem Erfolg 6-monatlichen Handelskursus absolviert hat, bewandert ist in Stenographie, Schreibmaschine, Buchführung und sonstigen Büroarbeiten, **sucht Anfangsstellung** in beliebiger Branche. Porzellan- oder Glas bevorzugt. Eintritt kann sofort erfolgen. Angebote unter S 1569 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kaufmann,

19 Jahre, vertraut mit Lohnbuchhaltung, Rechnungs- und Versandwesen, Stenographie, Expedition usw., sucht für sofort oder später Stellung. Angebote unter S 1568 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Rühriger, fleißiger

Reisender,

aus der Glas-, Porzellan- und Steingutbranche, seit Jahren in der Provinz Sachsen und den angrenzenden Gebieten bei der einschlägigen Kundschaft sehr gut eingeführt, sucht sich für 1. April cr. oder später zu verändern. Selbiger würde den Verkauf obiger Artikel **auch provisionsweise** übernehmen. Gefl. Angebote unter S 1573 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Expedient,

19 Jahre, selbiger leitete auch den Versand, sucht für sofort oder später Stellung. Angeb. unter S 1567 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Kaufgesuche Beteiligungen

Filterpressen,
Pumpen, Trommelmühlen,
Kollergänge, Kugelmühlen,
und alle sonstigen Apparate,
kauft und verkauft
C. E. Modes,
Berlin-Neukölln, Münchenerstr. 9.

Viginta-Tropfgläser

Lieferant gesucht. Angebote unter E 410 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Flußsäureflasche Steingutkruken

5 bis 1000 g, zu kaufen gesucht. Angebote an
M. Hahn, Jena,
Camedorferstr. 1.

Sind laufend Käufer von

Seladen- und Grünüberfangscherben

in Waggonladungen. Angebote unter D 247 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Lagerposten

Glas, Porzellan und Steingut zu äußerst billigen Preisen (Waggonweise) von Fabriken sofort zu kaufen gesucht. Ausführliche Angebote unter E 416 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kleinere Filterpresse

mit Pumpe,

mit viereckigem oder rundem Eisenbau oder, wenn gut erhalten, auch in Holzbau, wird zu kaufen gesucht. Angebote unter A 1 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Glas-Hohlkugeln,

weiß und 3/4-weiß, blasenfrei, etwa 1 mm Wandstärke, in Größen von 20—40 cm Durchmesser, in größeren Posten

zu kaufen gesucht.

Angebote unter E 360 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Großkapitalisten

werden von einem erstklassigen Fachmann, zurzeit hier in einer Glashütte als techn. Betriebsleiter tätig,

zum Neubau einer Glashütte in Griechenland

somit gesucht. Ich selber als Direktor würde die kaufmännische u. techn. Leitung übernehmen und als Teilhaber mit eintreten. Allerbeste und sicherste, hohen Gewinn bringende Kapitalanlage. Angebote unter E 368 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert kurzfristig

Porzellanstanzwerkzeug für Flachpatronen?

Event. werden auch **gebrauchte Werkzeuge** in gutem Zustande übernommen. Zuschriften nnt. E 374 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Goldschmiere, -Lappen, -Asche usw. kauft
M. Köhler, Dresden-A., Gerichtsstr. 3, II.
Höchste Preise. Sofort Kasse.

Ein Posten Zylindervasen,

glatt, zu Dekorationszwecken, sofort gesucht. Größe 20 bis 60 cm. **Fr. Kamphaus, Gelsenkirchen.** [737]

Mehrere Waggons

Champagnerflaschen,

olivgrün,

für prompte Lieferung gesucht. Gefl. Angebote mit Skizze an [737]

Armin Grünfeld, Wien I, Rotenturmstr. 31.

Kaolin-Packfässer

für Ueberseesendungen gesucht. Angebote unter D 262 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Zu kaufen gesucht jedes Quantum halbe und ganze, neue oder gebrauchte, wie [731]

Bordo- und Sektflaschen usw.

Rudolph Moll & Co., Hamburg 35, Billestr. 426.

Telegr.-Adr.: Glasmoll. Fernsprecher Nordsee 2832.

Glas Porzellan Steingut Steinzeug.

Fabrikunternehmen im Rheinland mit sehr guten Auslandsbeziehungen sucht mit leistungsfähigen Fabriken obiger Branchen zwecks Beteiligung an Auslandsreisen in Verbindung zu treten. Event. wird auch für eigene Rechnung gekauft oder Verkaufsvertretung übernommen, auch Interessengemeinschaft und stille Beteiligung nicht ausgeschlossen. Beste Gelegenheit für kleinere Unternehmungen, die gut und schnell liefern können, den Absatz zu erweitern. Angebote unter C 198 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Zu kaufen gesucht gebrauchter, aber guterhaltener

Tonwolf

zum Zerkleinern von stündlich etwa 4000 kg grubenfeuchtem Ton. Angebote mit Größenangabe unter E 398 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Zu kaufen gesucht:

1 Waggon Kinderflaschen, hoch mit Skala, und

1 Waggon Kinderflaschen, oval mit Skala, nur reinweißes Glas.

Ferner einige Tausend 3/8 Liter Wasserflaschen mit Schraubverschluß (wie Viktoriawasserflaschen). Gefl. Angebote unter E 407 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stille Beteiligung

mit größerem Kapital an Porzellanfabrik gesucht. Kauf evtl. nicht ausgeschlossen. Gefl. Angebote mit ausführlichen Angaben unter E 405 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Massenlieferung von Glasdeckeln

für Konservengläser mit geschützter Aenderung (Loch für Gummikugel) gesucht. Angebote unter E 331 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gesucht Porzellan-Tafelservice,

in weiß und auch mit Goldrand. Angebote mit Preisen erbeten an [710]

A. Steffin,
Porzellan-Spezialgeschäft,
Lübeck.

Gesucht

Zylinder jeglicher Art, **Preßglas**, wie Teegläser, 1/2 und 3/4 Rippen, **Wasser- und Schnapsgläser**, **Medizinglas**, **Porzellan- und Steingutwaren**, wie Ober- und Untertassen, Teller, Schüsseln usw., dekoriert, billigst (kompl. Waggonladungen) sofort gesucht. Angebote unter E 417 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Wer liefert Maggislöpsel, weiß, etwa 24 mm Durchmesser? Angebote unter E 328 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert Porzellankörper für

Steckerfassungen

mit schrägen Einführungen in gr. Mengen? [741] Muster und Preis erbeten. **Friedrichswerk Kl.-Schmalkalden.**

Elektro G. m. b. H. in Coburg erbittet äußerste Angebote in sämtlichen

Porzellanen f. d. Elektrotechnik

auch von Nichtverbandsfabriken. Es kommen große Aufträge in Frage. [734]

Zwecks Gründung einer G. m. b. H., suchen erstklassige Fachleute zur Anfertigung von **Matrizen** für elektrotechnisches Preßmaterial einen **kapitalkräftigen Herrn.**

Schnell entschlußfähige Herren, welche über ein Kapital von 2—300000 Mark verfügen, werden gebeten, ihre Offerten unter C 189 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal zu senden.

Magnesit

zur Verwendung für die Herstellung von Porzellan- und Glaswaren zu kaufen gesucht.

Angebote unter E 394 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Große Posten

Eierbecher

in 1 Dtzd. Paketen und lose für Export zu kaufen gesucht. Muster alter und neuartiger Formen mit Preisen unter E 332 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Welche Glashütte liefert rohgepreßte Wassermessergläser?

Gefl. Angebote unter E 343 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{L} . (Stellengesuche 20 \mathcal{L} .)

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Berichtigung.

In Nr. 46 des Sprechsaal 1920 erschien eine Arbeit „Ueber den Kolloidcharakter des Tons in seiner praktischen Bedeutung“ von Albert Bencke, München.

Einem dankenswerten Hinweis von befreundeter Seite folgend konnten wir leider erst vor kurzem feststellen, daß die genannte Veröffentlichung zu Unrecht von Herrn Bencke gezeichnet war und dadurch den Anschein erweckte, als entstamme die Arbeit seiner Feder.

Letzteres ist nämlich nicht der Fall: Der Beitrag ist eine fast wörtliche Uebersetzung eines Vortrags von A. V. Bleininger, der 1920 in der Versammlung der American Chemical Society in St. Louis gehalten und dann in zwei Zeitschriften veröffentlicht wurde, u. a. im Journal of Industrial and Engineering Chemistry XII (1920), Nr. 5, S. 436.

Wir bedauern lebhaft, das Opfer einer Täuschung geworden zu sein, und überlassen es unseren Lesern über das Verhalten des Herrn Bencke zu urteilen, der es nicht vermocht hatte, auch nur andeutungsweise den rechtmäßigen Urheber Gerechtigkeit widerfahren zu lassen.

Redaktion des Sprechsaal.

Freie Wirtschaft oder Wirtschaftspolitik?

(Nachdruck verboten.)

Infolge der Ideenlosigkeit unserer nachrevolutionären Zeit auf wirtschaftlichem Gebiete bekommt man heute, wenn man in Industri- und Handelskreisen das Wort „Wirtschaft“ oder „Wirtschaftspolitik“ in den Mund nimmt, oftmals gerade von denjenigen, die früher für eine vernünftige Wirtschaftspolitik der Industrie eingetreten waren, zur Antwort: „Fort mit jeder Wirtschaftspolitik, nur die freie Wirtschaft kann uns retten und den Wiederaufbau bringen!“ Bedauerlicherweise ist das Wort „Wirtschaft“ durch den Krieg, der uns die Bewirtschaftung, durch die Revolution, die uns die Verwirtschaftung gebracht hat, in Mißkredit geraten. Gerade deswegen ist aber die Frage: „Freie Wirtschaft oder Wirtschaftspolitik“ heute mehr denn je eine *ira et studio* zu prüfen.

Der einzige nachkriegszeitliche Versuch, auf neuen organisatorischen gemeinwirtschaftlichen Grundlagen unser Wirtschaftsleben aufzubauen, der von Rathenau, Wissel und v. Möllendorff programmatisch durchgearbeitet worden war, mußte scheitern, da er den Verhältnissen der einzelnen Industrien nicht derart Rechnung tragen wollte oder konnte, wie es unser fein gegliedertes Wirtschaftsleben verlangt.

Der gute Gedanke, der im Interesse der Wiedererstarkung unseres Wirtschaftslebens und zwecks Erreichung der Höchstleistung jedes deutschen Industriezweiges dem Reformprogramm zugrunde lag, nämlich die Erkenntnis der Notwendigkeit des engsten Zusammenschlusses aller Industriellen eines bestimmten Gewerbszweiges, der Mitarbeit des Handels und der Ausnutzung seiner Erfahrungen im Inlands- und Auslandsgeschäft, in Sonderheit bei seiner volkswirtschaftlich notwendigen Tätigkeit als Lagerhalter, um für das Inland die Waren auch in die kleinsten Kanäle des Verbrauchs zu leiten, und endlich der Hinzuziehung der Arbeitnehmerschaft, um einerseits den Gegensatz zwischen Kapital und Arbeit zu überbrücken, andererseits die Arbeitnehmer zu einer wirklichen Gemeinschaftsarbeit mit dem Unternehmertum unter Ausschaltung jedes Nachlaufens nach sozialistischen Phrasen zu erziehen, ist dadurch zum Scheitern gebracht worden, daß man die Verwaltungsorgane der beabsichtigten Selbstverwaltungskörper durch die geplante Mitarbeit der Verbraucher unnötig belastet hatte und vor allen Dingen der äußeren Formgestaltung im schematischen Aufbau eine allzu große Bedeutung beimaß. Man schielte zu sehr nach links, ließ politische Einflüsse der Straße auf sich wirken, beugte sich ihrem Verlangen mehr als jedem wirklichen Wirtschaftspolitiker notwendig und richtig erschien, kam dadurch nicht aus dem Stadium theoretischer Erwägung heraus und sabotierte so die eigene Arbeit zu einer Zeit, in der eine Tat notwendig gewesen und allgemein als Wohltat begrüßt worden wäre.

Das Reformprogramm mußte aus diesem Grunde scheitern. Ähnlich wird es auch dem Sozialisierungsprogramm gehen, dem man heute noch hinsichtlich der Sozialisierung der Kohlenwirtschaft nachläßt und für dessen Bearbeitung die gleichen Schlagwörter maßgebend und die obigen Ausführungen deshalb zutreffend sind. Man kann auch hier damit rechnen, daß keine Vergesellschaftung des Bergbaues im Sinne des marxistischen Programms durchgeführt wird. Man sucht und wird höchstens eine neue Wirtschaftsform finden, die ihre Grundlage in einer staats- oder kommunal-sozialistischen Politik haben wird, gewissermaßen den Ausgleich mit der sogenannten kapitalistischen Wirtschaft zu bilden hat. Möglicherweise mag auch dieser Wirtschaftsform ein gemeinwirtschaftlicher Einschlag durch Mitregierung der Arbeiter, durch Schaffung von Beiräten, in denen auch die Verbrauchervertretungen zu Worte kommen, gegeben werden, keinesfalls aber wird die neue Form das Ideal der Sozialisierung eines waschechten Marxisten sein.

Man muß feststellen, daß die Wirtschaftspolitik, die auf eine Sozialisierung hinausgeht, nicht vorwärts gekommen ist und anscheinend auch nicht kommt, daß demgegenüber die

Vertrustung, die schärfste Form der kapitalistischen Organisation, die auf eine horizontale und vertikale industrielle Konzentrationspolitik hinausgeht, die die technisch möglich höchste Rationalisierung zu erreichen und eine Monopolisierung des Marktes sich zu schaffen bestrebt ist, ungeahnte Fortschritte in jeder Beziehung gemacht hat.*)

Jede Industrie steht bei dieser Entwicklung unserer Wirtschaft vor dem Scheidewege, und jeder Industrielle muß sich die Frage beantworten: Will ich die freie Wirtschaft auch auf die Gefahr hin, daß das Großkapital gestärkt durch den Einfluß der Großbanken eine Vertrustung meiner Industrie betreibt? Welche Stellung nehme ich dieser Vertrustung gegenüber ein? Oder will ich, daß meine Industrie eine Wirtschaftspolitik in der Form treibt, daß zwar jeder Industrielle seine Selbständigkeit behält, sich aber im Interesse der Industrie und der Allgemeinheit freiwillig einer Selbstbeschränkung insofern unterwirft, als er sich einer Organisation der Industrie anschließt, deren Zweck Wirtschaftspolitik zu treiben ist, d. h. nicht nur eine Preispolitik, sondern zu deren Aufgabe gegebenenfalls auch die Regelung der Erzeugung gehört.

Um die Beantwortung dieser Fragen jedem, der sie stellt, leichter zu machen, soll an dieser Stelle nur darauf aufmerksam gemacht werden, daß die Entwicklung zum Trust dem Sozialismus durchaus entgegenkommt, der die kapitalistische Konzentration als die Vorstufe der Sozialisierung ansieht.

Bei den Verhandlungen über die Sozialisierung des Bergbaues wird den Arbeitgebern stets entgegengehalten, daß die bereits vorhandene Vertrustung, die mit ihr verbundene Unpersönlichkeit des Unternehmens und die hierdurch geschaffene Monopolisierung der Bergbauindustrie sie reif zur Sozialisierung mache.

Eine weitere Gefahr, die in der Vertrustung liegt, ist die der systematischen Vernichtung der technisch hochentwickelten Mittelunternehmen unserer Fertigungsindustrien. Ihre Stärke beruht auf der ausgesprochenen Grundlage des Einzelunternehmens mit seiner Anpassungsfähigkeit an die Bedürfnisse der Abnehmerwirtschaft. Gerade diese Anpassungsfähigkeit hat sicherlich bei allen Ausfuhr-Fertigungsindustrien dazu beigetragen, daß sie im Wettkampf auf dem Weltmarkt mit an erster Stelle gestanden haben.

Gegen eine Wirtschaftspolitik der Industrie auf Grund von Syndikaten, Kartellen und Preiskonventionen wird heute nunmehr denn je der Vorwurf erhoben, daß derartige Vereinigungen ihre Hauptaufgabe lediglich darin erblickten, die Verteuerung der Herstellungskosten auf die Abnehmer abzuwälzen, nicht aber den heutigen Forderungen unseres Wirtschaftslebens Rechnung zu tragen und vor allen Dingen bemüht zu bleiben, die Preise im Inland möglichst niedrig zu halten, den Verbrauch also nicht zu verteuern, dagegen aber dem Ausland gegenüber eine wirksame Preispolitik zu treiben, die dem ungünstigen Stande unserer Valuta Rechnung trägt.

Man wirft gerade heute — um Schlagwörter zu gebrauchen — den Preisvereinigungen der Industrie vor, daß sie durch ihre Politik nicht nur den industriellen, sondern auch den allgemeinen Wiederaufbau verhindern, daß sie sogar durch ihre Politik eine Vertenernung der Lebenshaltung und eine Steigerung der Arbeitslosigkeit verursacht hätten, also derartige Nachteile der Allgemeinheit zufügten, daß ihre Beseitigung im Interesse unserer wirtschaftlichen Gesundheit gefordert werden müßte. Vom freien Wettbewerb allein erwartet man den Abbau der Preise und damit den ersten Anfang zum Wiederaufstieg.

Ohne Zweifel steckt in diesen krassen Vorwürfen ein nicht unberechtigter Kern, wenn man einen Rückblick auf die Preispolitik der Industrieverbände während des Krieges wirft und sich nicht scheut, den Finger auf die Wunde zu legen, die unserem Wirtschaftskörper durch zum großen Teil einseitige Industrie-Interessen-Preispolitik geschlagen worden ist.

Während des Krieges hat man sich oftmals und nur allzu gern zusammengefunden, um die Preise zu erhöhen, hat sich aber gescheut, wirkliche gemeinsame Kalkulationsgrundlagen selbst für Stapelwaren aufzustellen, hat jede organisatorische feste Bindung abgelehnt und hat sich nur verstanden, die Hochkonjunktur hinsichtlich der Preise ohne Rücksicht auf die kaufmännische Vertragstreue und auf das Ansehen der Industrie, sei es im Inlande, sei es im Auslande, auszunutzen.

Die Industriellen aber, die während des Krieges die Preistreiber und Förderer derartiger loser Preiskonventionen waren, scheuen heute, wo die Konjunktur ungünstiger zu werden den Anschein hat oder bereits ungünstiger geworden ist, nach der freien Wirtschaft, lehnen nach wie vor jede Bindung ab und wollen auf Kosten anderer ihre Geschäfte machen. Das gilt für die Preispolitik vieler Industrien, soweit das Inland, aber auch soweit das Ausland in Frage kommt.

Berücksichtigt man nun die Entwicklung der Preise dieser Industrien, so kommt man zu dem Urteil, daß sie eine wahre Wirtschaftspolitik nicht getrieben haben. Sie haben ihr Ansehen oftmals sehr gefährdet! Die Preispolitik hatte zunächst eine im Inland immer noch steigende Tendenz gezeigt, die Löhne haben Höhen erreicht, die weit über das notwendige Maß hinausgehen, und dem Ausland gegenüber hatte man hinsichtlich der Preispolitik falsche Wege eingeschlagen, bis die Umkehr durch die Außenhandelskontrolle erzwungen worden war. Heute bant man mit den Anlandsaufschlägen ab, angeblich weil die Außenhandelskontrolle zu lückenhaft sei, die anständigen Industriellen und Händler vor den Schiebern zu schützen nicht in der Lage ist, in Wirklichkeit aber aus der Hoffnung herans, durch den Abbau der Anlandspreise eine Belebung des Geschäftes zu erreichen. Man erkennt dabei vielfach, daß man im Ausland durch billige Preise heute kein Mehr von Aufträgen erzielen kann, daß vielmehr gerade das Gegenteil erreicht wird, nämlich eine Stockung in der Auftragserteilung, weil sich die ausländischen Abnehmer bereits mit deutschen Waren bei dem gegenwärtigen schlechten Stande der Mark ihre Lager vollgestopft haben, so daß sie mit erheblichen Verlusten rechnen müssen, wenn der deutsche Preis erheblich sinkt und die Mark nur wenig steigt. Das Inlandsgeschäft liegt darnieder. Ein Preisabbau im Inland wegen der hohen Löhne und der anderweit erhöhten Herstellungskosten ist nur schwer möglich, wenn nicht gar unmöglich. — Der Fluch der bösen Tat!

Die Gefahr einer Wirtschaftskrise schlimmster Art erhebt drohend ihr Haupt.

Anf die Gefahren, die der deutschen Industrie durch ihr infolge unserer Valuta mögliches Damping entstehen können, vor allen Dingen durch die in den Konkurrenzländern bereits beantragten Antidumping-Maßnahmen, sei an dieser Stelle nur kurz verwiesen.

Für jeden Industriellen bleibt daher nur der eine oder andere Weg offen, nämlich sich zielbewußt auf den Standpunkt zu stellen, daß nur die freie Wirtschaft und der Kampf aller gegen alle der Industrie und damit unserem heutigen Wirtschaftsleben die Rettung bringen kann, auch auf die Gefahr hin, daß man zunächst wird ansehen müssen, daß ein großer Teil der schwachen Kräfte zusammenbricht, daß vielleicht eine Zeit des Chaos kommt, daß aber dann aus diesem Chaos herans einige wenige so erstarken werden, daß sie allein noch auf den Ruinen einer ehemals blühenden Industrie ihr Unternehmen betreiben können.

Wer sich für diesen Weg entscheidet, muß ihn, auch wenn er dornenvoll ist, gehen und seine eigene Politik auf eigene Faust betreiben, d. h. rücksichtslos seinen Nachbarn bekämpfen und die Preise derart herabsetzen, daß das nicht so gut fundierte Unternehmen möglichst bald zusammenbricht, das dann entweder vollkommen aus der Industrie von selbst ausscheidet oder billig von den Kapitalkräften erworben wird.

Durch diese Politik wird vielleicht der Preisabbau am schnellsten herbeigeführt, aber auch durch die Arbeitslosigkeit, die sie im Gefolge haben muß, das Chaos geschaffen, dessen allzerschmetternde Wogenkraft niemand vorher so zu bannen weiß, daß sie ihn nicht mit in den Strudel reißt.

Stellen sich Industrielle aber auf den Standpunkt, daß diese Politik ein Verbrechen der Allgemeinheit der Industrie wie auch dem Volke gegenüber ist, und daß man eine zielbewußte Gegenpolitik, um das Chaos zu vermeiden, betreiben muß, dann bleibt nichts anderes übrig, als eine wirkliche Industriepolitik auf Grundlage eines Kartells zu treiben, d. h. derart feste Bindungen zu schaffen, daß unlänteren Elementen in Industrie und Handel das Handwerk ein für allemal gelegt werden kann. — Den Industrien muß weiter als Ziel vorschweben, eine Preispolitik zu treiben, die dem Verbraucher des Inlands gegenüber auf derartiger Grundlage beruht, daß bei der Kalkulation der Verbandspreise nicht auf das volkswirtschaftlich ungünstigste und unrationellst arbeitende Werk Rücksicht genommen wird und daß damit besseren Werken ungerechtfertigte Gewinne in den Schoß geworfen werden, sondern daß Einrichtungen geschaffen werden, den Gewinn eines jeden Werkes in einer Höhe zu halten, die auch der Allgemeinheit gegenüber zu rechtfertigen ist. Werke, die so unrationell arbeiten, daß ihre Unterstützung und ihre Inbetriebhaltung sich vom wirtschaftlichen Standpunkt aus der Allgemeinheit gegenüber nicht rechtfertigen läßt, müssen ohne Rücksicht auf die Interessen des Einzelunternehmers oder des einzelnen Arbeitnehmers verschwinden. Vor der Produktionseinschränkung und -regelung darf eine derartige Organisation nicht zurückschrecken. Gegebenenfalls müssen diese Aufgaben zielbewußt im Interesse der Gesamtheit durchgeführt werden. Auch hier muß aber oberster Grundsatz bleiben, daß die Interessen der Allgemeinheit denen der Industrie vorzugehen haben, daß derartige Maßnahmen also nicht zwecks Erzielung hoher Gewinne ergriffen werden dürfen, sondern nur dann, wenn sie der Arbeiterschaft

*) Es sei nur kurz an die zunehmende Vertrustung der keramischen Industrie erinnert, die mit allen Mitteln angestrebt wird.

wegen geboten sind, wenn Gefahr besteht, daß durch eine Uebererzeugung die Preise auf Kosten der Arbeiterentlohnung gedrückt werden, daß eine Verelendung der Arbeiter eintreten muß und diese sich durch Regelung der Erzeugung verhindern läßt.

Die Industrie, die sich entschließt, eine derartige Kartellpolitik zu betreiben, wird sich vielleicht die Kraft erhalten, den größten Teil ihrer gegenwärtigen Unternehmer vor dem Sturz in den Abgrund zu schützen, wenn sie sich dabei der Aufgabe bewußt bleibt, nicht eine einseitige Interessen- sondern eine als gemeinwirtschaftlich anzusprechende Preis- und Industriepolitik zu treiben. Nur sie wird in der Lage sein, die Vertrustung der Industrie und damit die Vernichtung vieler Existenzen zu verhindern, wie auch von vornherein den Bestrebungen auf Sozialisierung einen wirksamen Riegel vorzuschieben. Jedes Nachlaufen dem Schlagwort „freie Wirtschaft“ aber muß zu einer Katastrophe führen, deren Wogen auch den, der sich am stärksten wähnt, mit in den Abgrund reißen kann.

Jedem Industriellen der Glas- und keramischen Industrie, der an der Gestaltung der Verhältnisse seines Gewerbszweiges tätig mitarbeitet, sollen die obigen Ausführungen zur Anregung dienen und ihn auffordern, zunächst vor sich selbst die Frage: „freie Wirtschaft oder Wirtschaftspolitik?“ zu prüfen und das Ergebnis der Prüfung unter Würdigung aller Umstände der Öffentlichkeit bekanntzugeben, damit sich jeder Industrielle klar darüber wird, wohin die maßgebenden Steuerleute der Industrie das Schiff zu lenken die Absicht haben, ob Aussicht ist, den rettenden Hafen zu gewinnen oder an der Klippe der Ideenlosigkeit der Führer zu zerschellen. Nur der Kraftmensch, der rücksichtslos seinen um das Leben kämpfenden Mitmenschen in die Wogen zurückstößt, wird dann die rettende Planke finden, die ihn an das Ufer bringt, von dem er aber nicht weiß, ob es ihm die Möglichkeit zum Leben bietet.

Die Kündigung des deutsch-schwedischen Handelsvertrages.

Der deutsch-schwedische Handelsvertrag vom 2. Mai 1911 war am 31. Dezember 1919 abgelaufen und wurde dann bis zum 31. März 1920 verlängert. Man verabredete hierauf in einem Notenwechsel, daß der Handelsvertrag so lange in Kraft bleiben sollte, als er nicht von einem der beiden Teile unter Innehaltung einer Frist von 3 Monaten gekündigt worden wäre.

Diese Kündigung ist nunmehr von schwedischer Seite am 15. Dezember v. Js. erfolgt, so daß der deutsch-schwedische Handelsvertrag mit dem 16. März 1921 außer Kraft tritt. Die Kündigung ist durch den schwedischen Gesandten in Berlin vorgenommen worden, der bei dieser Gelegenheit der deutschen Regierung noch mitgeteilt hat, daß die schwedische Regierung zur Aufnahme von Verhandlungen zwecks Abschlusses eines neuen modus-vivendi-Abkommens auf Grundlage der in dem gekündigten Handelsvertrage enthaltenen Bestimmungen allgemeiner Natur bereit sei.

Man wird wohl nicht fehlgehen in der Annahme, daß die schwedische Regierung von seiten der schwedischen Industrie mehr oder weniger zu diesem Schritte gedrängt worden ist. Es ist allerdings nicht zu verkennen, daß das schwedische Wirtschaftsleben ebenfalls mit mancherlei Schwierigkeiten zu kämpfen hat, wofür unter anderem der hohe Stand der schwedischen Valuta mitverantwortlich zu machen ist. Infolgedessen ist die schwedische Industrie wiederholt an die Regierung herangetreten mit dem Ersuchen, Schritte zu ihrem Schutze in die Wege zu leiten, die natürlich in erster Linie auf eine vollständige Verhinderung der Einfuhr oder wenigstens auf eine Erschwerung derselben hinauslaufen sollen.

Die schwedische Industrie hat bei dem Hinweis auf ihre mißliche Lage nicht unterlassen, auf verschiedene in der letzten Zeit eingetretene Konkurse größerer Unternehmungen hinzuweisen. Diese stehen aber in Wirklichkeit mit der schlechten Wirtschaftslage bzw. der Einfuhr aus dem Auslande in gar keinem Zusammenhange, sondern sind lediglich darauf zurückzuführen, daß zur Zeit der Hochkonjunktur Neugründungen und Betriebserweiterungen vorgenommen worden waren, ohne darauf Rücksicht zu nehmen, daß auch einmal ein Rückschlag eintreten könnte und mußte. Auch von seiten der schwedischen keramischen und ganz besonders der Glas-Industrie sind der schwedischen Regierung Anträge auf Erlaß von Einfuhrverboten oder auf erhebliche Zollerhöhungen unterbreitet worden.

Bis jetzt hat die schwedische Regierung keinerlei Schritte unternommen, aus denen irgendwelche Schlüsse auf ihre Absichten und Pläne hinsichtlich der zukünftigen schwedischen Zollpolitik zu ziehen wären. Es ist bis jetzt lediglich ein Wirtschaftsrat berufen worden, der sich aus Politikern und führenden Männern der Industrie zusammensetzt, um der Regierung bei wirtschaftlichen Maßnahmen beratend zur Seite zu stehen.

Dieser hat in der Frage der zukünftigen schwedischen Zollpolitik sein Urteil dahin abgegeben, daß er es nicht für ratsam hält, Einfuhrverbote einzuführen oder ganz allgemeine Zollerhöhungen eintreten zu lassen. Der Wirtschaftsrat hat vielmehr empfohlen, nur bei denjenigen Industriezweigen vorübergehend höhere Zölle festzusetzen, die durch die Konkurrenz des Auslandes und die damit im Zusammenhang stehende Valutafrage in eine Notlage gebracht worden seien, die auch für die Gesamtheit eine Gefahr mit sich bringen könnte. Der Wirtschaftsrat will aber diesen besonderen Zollschatz nur bei solchen Industriezweigen eingeführt wissen, deren Aufrechterhaltung aus wirtschaftlichen Gründen ratsam ist, und bei denen die Produktionskosten nicht etwa auf irgend eine Weise, z. B. durch Sparsamkeit in der Verwaltung oder durch rationellere Umgestaltung des ganzen Betriebes herabgesetzt werden können. Auch sollen die etwaigen Zollerhöhungen nicht allein eingeführt werden, um die Arbeitslöhne auf einer solchen Höhe zu halten, wie sie in wirtschaftlicher Beziehung dem Stande der schwedischen Valuta schädlich sein könnte. Aus diesem Grunde soll auch festgestellt werden, in welchem Umfange die erhöhten Arbeitslöhne dabei mitgewirkt haben, daß die notleidenden Industriezweige dem Auslande gegenüber an Konkurrenzfähigkeit eingebüßt haben.

Es hat aber in diesem Wirtschaftsrat auch nicht an Stimmen gefehlt, die mit Rücksicht auf die allgemeinen internationalen wirtschaftlichen Verhältnisse und ganz besonders auf die vollständig veränderlichen Valutaverhältnisse in diesem Zeitpunkt von jeder Zollerhöhung abgeraten haben mit der Begründung, daß sich die Konsequenzen eines solchen Schrittes bei der gegenwärtigen Wirtschaftslage in keiner Weise übersehen ließen. Diesem Urteil können wir uns nur voll und ganz anschließen.

Wie bei den anderen von Deutschland in jüngster Zeit mit fremden Ländern bereits abgeschlossenen Wirtschaftsabkommen, kann es sich bei der Regelung der Handelsbeziehungen zu Schweden aus den verschiedensten Gründen wohl nicht darum handeln, eine Herabsetzung dieser oder jener Zollsätze des schwedischen bzw. deutschen Zolltarifes herbeizuführen, sondern es kommt in erster Linie darauf an, für die Zukunft die Handelsbeziehungen beider Länder auf eine gesetzliche Grundlage zu bringen, die unter anderem Deutschland die Meistbegünstigung in Schweden sicherstellen muß. Daß auch Schweden scheinbar nicht die Absicht hat, mit Deutschland einen Tarifvertrag abzuschließen, darauf deutet ja schon die Fassung der oben wiedergegebenen Mitteilung des schwedischen Gesandten hin, nach welcher nur der Abschluß eines modus-vivendi-Abkommens erstrebt werden soll auf Grundlage der alten Bestimmungen allgemeiner Natur. Spezielle Abmachungen sind demgemäß vorerst von schwedischer Seite nicht in Aussicht genommen.

Abgesehen von den zolltarifarischen Bestimmungen bleiben eine ganze Reihe wichtiger Fragen zu vereinbaren, als solche wollen wir nur nennen: Meistbegünstigung, Veredelungsverkehr, Regelung der Rechtsverhältnisse der Handlungsreisenden, Höhe der von den Handlungsreisenden in Schweden zu entrichtenden Abgabe, Zollbehandlung der Muster, Paßfragen, Ein- und Ausfuhrverbote, Verbot der Einfuhr von Waren mit irreführender Ursprungsbezeichnung in Schweden, Mitverzollung der Umschließungen, Tarabehandlung und Nettogewichtsverzollung.

Schweden gehörte bisher zu den wenigen Ländern, mit denen Deutschland eine sogenannte aktive Handelsbilanz aufzuweisen hatte; die Ausfuhr nach diesem Lande war also dem Werte nach größer als die Einfuhr von dort.

Die engen wirtschaftlichen Beziehungen, die von jeher zwischen Deutschland und Schweden bestanden haben, lassen es äußerst wünschenswert erscheinen, nach Möglichkeit einen vertragslosen Zustand zu vermeiden. Die Vorarbeiten für die Verhandlungen mit Schweden müssen infolgedessen sofort in Angriff genommen werden. Es darf wohl ohne weiteres als selbstverständlich angenommen werden, daß die Reichsregierung zu diesen Vorarbeiten zwecks Abschlusses eines neuen Wirtschaftsabkommens mit Schweden auch Sachverständige aus den Kreisen der keramischen und Glas-Industrie zu Rate zieht, da diese Industriezweige ein bedeutendes Interesse an diesen Verhandlungen haben. Die Reichsregierung müßte infolgedessen möglichst bald an die in Frage kommenden wirtschaftlichen Verbände und Einzelinteressenten herantreten und sie zur Mitarbeit auffordern unter Angabe der Gesichtspunkte, die voraussichtlich in erster Linie Gegenstand der Verhandlungen bilden werden.

Selbst für den Fall, daß Tarifierabsetzungen nicht in Frage kommen, liegt für die beiderseitigen Regierungen kein Grund vor, auch keine Zollbindungen festzulegen, das heißt sich zu verpflichten, für einen bestimmten Zeitraum den tarifmäßig festgelegten Zoll auf diese oder jene Ware nicht zu erhöhen. Gerade eine dahingehende Sicherheit würde dazu beitragen,

den Export von Erzeugnissen der keramischen und Glas-Industrie nach Schweden zu stabilisieren und in gesicherte Bahnen zu lenken, da nur durch eine derartige Maßnahme für die Preiskalkulation eine feste Grundlage auf einen bestimmten Zeitraum hergestellt werden kann. In vielen Fällen würde nur Schweden hiervon einen Vorteil haben, z. B. dann, wenn bei Abschluß von Kaufverträgen mit längerer Lieferfrist die Möglichkeit einer Zollerhöhung in Schweden in den Preis mitkalkuliert werden muß.

Ein wie großes Interesse die keramische und Glas-Industrie an dem Export nach Schweden hat, mag daraus ersehen werden, daß im Jahre 1913 von Deutschland Tonwaren im Werte von M 1663000 und Glas und Glaswaren im Werte von M 2523000 nach Schweden zur Ausfuhr gelangt sind. Es wird besonders darauf hingewiesen, daß diese Zahlen Friedenswerte darstellen, also in Goldmark zu verstehen sind. An dieser Ausfuhr nach Schweden waren der Hauptsache nach die folgenden Erzeugnisse beteiligt:

Statistische Nr.	Bezeichnung der Warengruppen	Wert ein M 1000	
		1913	1912
724 a	Feuerfeste Steine: rechteckige, unter 5 kg das Stück	117	59
724 b	von 5 kg an; andere	194	88
	Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug:		
780	einfarbig	103	103
781	mehrfarbig	326	277
733 a	Isolatoren aus Porzellan oder Steingut	182	45
733 c	Tafelgeschirr aus Porzellan	268	292
737 b	Hohlglas, weder gepreßt noch geschliffen, poliert, gemustert, weiß durchsichtig	109	98
739 a	Lampengläser aller Art	92	105
739 b	Anderes Hohlglas, gepreßt, geschliffen usw.	198	96
743 a/1	Spiegelglas, geschliffen, nicht belegt	176	91
745 a	Spiegelglas, belegt	304	212
749	Trockenplatten aus Glas	201	162
757 b	Ferngläser, Operngläser	205	258
757 c	Sonstiges optisches Glas, geschliffen und gefaßt; ungefaßte Linsen für optische Zwecke	155	113
757 d	Photographische Apparate, Photographische Linsen, geschliffen und gefaßt	180	121
767 b	Glasflaschen und Siphons aus Glas	135	52
767 c	Künstliche Augen aus Glas und andere Glas- und Schmelzwaren	108	142
767 d	Thermometer aus Glas	83	81
767 e	Apparate und Instrumente aus Glas	83	79

Die gleichen Zahlen für spätere Jahre lassen sich leider nach unserer Handelsstatistik nicht geben, da während des Kriegs und weiter bis auf den heutigen Tag eine Veröffentlichung des Ergebnisses unserer Einfuhr und Ausfuhr nicht vorgenommen worden ist. Es wird aber bemerkt, daß in ganz kurzer Zeit das Statistische Reichsamt wieder Zahlen über unsern Außenhandel bekannt geben wird, allerdings wohl nicht in dem bisherigen Umfang.

Was also das Jahr 1919 anbetrifft, so sind wir für dieses auf Schätzungen Sachverständiger angewiesen. Von diesen werden uns als zutreffend folgende Gewichtsmengen benannt.

Statistische Nummer 721: Töpfergeschirr aus farbig sich brennenden Ton, glasiert und unglasiert 350 Doppelzentner. Statistische Nummer 722: Öfen 300 Doppelzentner. Statistische Nummer 724 a: Feuerfeste Steine, rechteckige, unter 5 kg das Stück 30000 Doppelzentner. Statistische Nummer 724 b: Feuerfeste Steine, rechteckige von 5 kg an, andere 35000 Doppelzentner. Statistische Nummer 725 b: Retorten 2000 Doppelzentner. Statistische Nummer 730: Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, einfarbig 2000 Doppelzentner. Statistische Nummer 731 b: Geschirr aus Steingut 3000 Doppelzentner. Statistische Nummer 733 a: Isolatoren aus Porzellan oder Steingut 13000 Doppelzentner. Statistische Nummer 733 b: Weißes Tafelgeschirr 600 Doppelzentner. Statistische Nummer 733 c: Farbige Tafelgeschirr 6500 Doppelzentner. Statistische Nummer 733 d: Ziergefäße, Figuren, Luxusgegenstände aus Porzellan 600 Doppelzentner. Statistische Nummer 733 e: Porzellanknöpfe 750 Doppelzentner. Statistische Nummer 737 a: Naturfarbiges Hohlglas 1400 Doppelzentner. Statistische Nummer 737 b: Hohlglas, weiß (auch halbweiß) durchsichtig 1600 Doppelzentner. Statistische Nummer 739 a: Lampengläser aller Art 300 Doppelzentner. Statistische Nummer 739 b: Anderes Hohlglas, gepreßt, geschliffen usw. 750 Doppelzentner. Statistische Nummer 741 e: Tafelglas 500 Doppelzentner. Statistische Nummer 742: Tafelglas, gefärbt 1200 Doppelzentner. Statistische Nummer 743 a: Spiegelglas, gegossen und gegossene Platten, nicht belegt 2500 Doppelzentner. Statistische Nummer 743 c: Tafelglas, 600 Doppelzentner. Statistische Nummer 745 a: Spiegelglas, belegt 750 Doppelzentner. Statistische Nummer 749: Trockenplatten für photographische Zwecke 1600 Doppelzentner. Statistische Nummer 750: Drahtglas 700 Doppelzentner.

Statistische Nummer 757 b: Ferngläser, Operngläser 1300 Doppelzentner. Statistische Nummer 757 c: Sonstiges optisches Glas, geschliffen und gefaßt, ungefaßte Linsen für photographische Zwecke 120 Doppelzentner. Statistische Nummer 757 d: Photographische Linsen, geschliffen und gefaßt, photographische Apparate 180 Doppelzentner. Statistische Nummer 767 b: Glasflaschen und Siphons aus Glas 550 Doppelzentner. Statistische Nummer 767 c: Künstliche Augen aus Glas und andere Glas- und Schmelzwaren 650 Doppelzentner. Statistische Nummer 767 d: Thermometer aus Glas 250 Doppelzentner. Statistische Nummer 767 e: Apparate und Instrumente aus Glas 700 Doppelzentner.

(Schluß folgt.)

Zum Arbeitsnachweisgesetz.

Hierzu schreibt der Bund angestellter Chemiker und Ingenieure E. V.:

Der vorläufige Entwurf eines Arbeitsnachweisgesetzes, wie er vom Reichsarbeitsministerium vor einiger Zeit herausgegeben worden ist, ist den Bedürfnissen der breiten Schichten der Arbeiterschaft entsprungen und nimmt seiner ganzen Anlage nach auf diese in erster Linie Rücksicht. Nach Absicht des Entwurfes soll aber die vorgesehene allgemeine Arbeitsvermittlungsorganisation alle Berufe umfassen, also nicht nur Arbeiter und niedere Angestellte, sondern auch höhere und wissenschaftliche Angestellte. „Hauptaufgabe des Gesetzes ist die Durchführung einer lückenlosen Organisation und eines einheitlichen Aufbaues des gesamten Arbeitsnachweises auf der Grundlage örtlicher und beruflicher Dezentralisation.“ (Nichtamtliche Vorbemerkung zur Besprechung über den Entwurf eines Arbeitsnachweisgesetzes.)

Für die wissenschaftlichen Angestellten zum mindesten würde ein Arbeitsnachweisgesetz in der vorliegenden Fassung eine schwere Schädigung bedeuten, da auf ihre besonderen Bedürfnisse auf dem Gebiet des Arbeitsmarktes keine Rücksicht genommen ist, so daß entgegen dem Zweck eines solchen Gesetzes für sie eine Erschwerung statt eine Erleichterung der Stellensuche eintreten würde. — Aus diesem Grund wird zweifellos die überwiegende Mehrzahl der Angehörigen der wissenschaftlichen Berufe es am liebsten sehen, wenn sie in das Gesetz nicht einbezogen würden. Da dies aber bei der jetzigen Situation wohl nicht zu erreichen ist, hat der Bund angestellter Chemiker und Ingenieure E. V. (Berlin W. 35) als Interessenvertretung der naturwissenschaftlichen und technischen Angestellten mit Hochschulbildung in einer Denkschrift, die dem Reichsarbeitsministerium eingereicht ist, unter Zurückstellung aller Bedenken versucht, die wichtigsten Forderungen dieser Berufskreise so in das Gesetz hineinzuarbeiten, daß es auch für die wissenschaftlichen Berufe verwendbar wäre.

Die Hauptforderungen sind kurz folgende:

Bildung einer einheitlichen Zentralstelle für Arbeitsvermittlung der wissenschaftlichen Berufe (Z. A. W. B.) als Fachabteilung des allgemeinen Arbeitsnachweises (im Sinne des § 32 des Entwurfs). Unterteilung in Fachsektionen für die einzelnen Berufe.

Paritätische Verwaltung durch Arbeitgeber und Arbeitnehmer unter neutralem Vorsitz wie beim Zentralstellennachweis für naturwissenschaftliche und technische Akademiker des Vereins deutscher Chemiker und des Bundes angestellter Chemiker und Ingenieure E. V. Kein Benutzungszwang, kein Meldezwang, kein Nummernzwang, Freiheit des Inserates.

Der Satz: „Der rechte Mann an die rechte Stelle“ wird bei den wissenschaftlichen Berufen am besten verwirklicht, wenn Bewerber und Arbeitgeber sich frei und unbehindert auf dem Stellenmarkt bewegen können. Die Z. A. W. B. soll diese Bewegungsfreiheit fördern, nicht hindern. Sie soll Arbeitgebern und Arbeitnehmern zeigen, was für sie in der Nähe oder Ferne bereit ist, soll ihnen die Möglichkeit des Kennenlernens und Auswählens erleichtern — aber nicht mehr. Jeder Zwang, jede Einschränkung würde zum Uebel und führte nur dazu, eine unproduktive Stellenvermittlungsbureaukratie zu züchten.

Es steht zu erwarten, daß der Reichsarbeitsminister diesen eingehend begründeten Forderungen bei dem endgültigen Entwurf Rechnung trägt und sich auch bei den Ausführungsbestimmungen des der Denkschrift beiliegenden Aufbau-Entwurfes der Zentralstelle für Arbeitsvermittlung der wissenschaftlichen Berufe als maßgebende Unterlage bedient.

Interessenten können die Denkschrift von der Geschäftsstelle des Bundes angestellter Chemiker und Ingenieure, E. V., Berlin W. 35, Potsdamerstraße 36, gegen Nachnahme erhalten.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Den 70. Geburtstag beging am 5. 2. 21 Herr Hermann Einwaldt, Seniorchef der Glas-, Porzellan- und Steingut-Großhandlung W. Einwaldt, Berlin, Alte Schönhauserstr. 29, und gerichtl. Sachverständiger der keramischen Branche.

Gesetzgebung, Steuern.

Der Gesetzentwurf über die Betriebsbilanz. Der sozial- und wirtschaftspolitische Ausschuß des Reichstages setzte die Beratung über die Schaffung des Gesetzes über die Betriebsbilanz und die Betriebsgewinn- und Verlustrechnung fort. Nach einer langen Aussprache über die Begriffe „Betriebsbilanz“ wurde gegen die Stimmen der Sozialdemokraten der von allen übrigen Parteien gestellte Kompromißantrag zu § 1 angenommen, der folgenden Wortlaut hat:

§ 1. Die nach § 72 des Betriebskassengesetzes vom 4. 2. 20 vorzulegende Betriebsbilanz muß nach den für das Unternehmen geltenden gesetzlichen Bilanzgrundsätzen die Bestandteile des Vermögens und der Schulden des Unternehmens derart erkennen lassen, daß sie für sich allein und unabhängig von anderen Urkunden eine Übersicht über den Vermögensstand des Unternehmens gewährt. Das dem Unternehmen nicht gewidmete Vermögen des Unternehmers bleibt hierbei außer Betracht. Dazu wurde noch folgender § 1a hinzugefügt: Zur Erläuterung der Betriebsbilanz ist über die Bedeutung und die Zusammenhänge der einzelnen Bilanzposten Auskunft zu geben. Auf wesentliche Veränderungen, die im Geschäftsjahr vorgekommen sind, ist hinzuweisen. Sind Aktiva oder Passiva im Laufe des Geschäftsjahres aus dem Betriebsvermögen dem Nichtbetriebsvermögen oder aus dem Nichtbetriebsvermögen dem Betriebsvermögen zugeführt worden, so sind sie bei Vorlegung der Betriebsbilanz zu einer besonderen Aufstellung anzuweisen. Gebören zu dem Unternehmen mehrere Betriebe, so muß bei Vorlegung der Betriebsbilanz, soweit es die Eigenart des Unternehmens und der dazu gehörigen Betriebe gestattet, die Geschäftslage der einzelnen Betriebe erläutert werden.

Die übrigen drei Artikel der Regierungsvorlage wurden mit Streichung des Absatz 2 im § 4 angenommen, der besagt, daß die Vorschrift auf Bilanzen sowie auf Gewinn- und Verlustrechnung, die beim Inkrafttreten dieses Gesetzes schon aufgestellt waren, keine Anwendung findet. Demnach sind auch die Bilanzen für das Geschäftsjahr 1920 dem Betriebsrat vorzulegen.

Die Steuerpflicht von Zinsen bei Warenlieferungsverträgen. Mit der Heranziehung von Zinsen bei Warenlieferungsverträgen zur Kapitalertragsteuer beschäftigt sich ein Erlaß des Reichsfinanzministeriums: Wenn der Käufer vertragsmäßig den Kaufpreis ganz oder zum Teil im Voraus entrichtet gegen Verzinsung des bezahlten Vertrages bis zum Lieferungstage (sogen. Antizipationszinsen), so werden diese Zinsen als Zinsen von Forderungen, die auf Grund einer Vereinbarung entrichtet werden, anzusehen sein und der Steuer unterliegen. Wenn der Käufer bei Abschluß des Vertrages für die Entrichtung des Kaufpreises Ziel erhält gegen Verzinsung des Kaufpreises vom Tage der Lieferung bis zum Zahlungstage, so werden die Zinsen ebenfalls nach Maßgabe des § 2 I, 4 S. 1 und 4, Abs. 4, steuerpflichtig sein. Da sie für eine noch nicht fällige Forderung entrichtet werden, können sie als gesetzliche Zinsen im Sinne des § 2 Nr. I, 4 Satz 2 nicht in Betracht kommen. — Wenn der Käufer nach Lieferung der Ware vor dem vertragsmäßigen Zahlungstermin zahlt gegen Diskont für die Vorauszahlung, so kann hingegen eine Steuerpflicht nicht in Frage kommen, da der Diskont eine Verzinsung für die dem Verkäufer zustehende Forderung nicht enthält. Voraussetzung ist allerdings, daß die Zahlung des Käufers unter Abzug des Diskonts nach Lieferung der Ware durch den Verkäufer erfolgt. Zahlt der Käufer unter Diskontabzug vor dem Lieferungstermin, so liegt wirtschaftlich der Fall 1 (Gewährung von Antizipationszinsen) vor. Die Steuerpflicht würde hier auf Grund des § 2 Abs. 2 gegeben sein. Die endgültige Entscheidung dieser Fragen muß dem Reichsfinanzhof vorbehalten bleiben.

Steuerfreie Erneuerungsfonds und Bankgeheimnis. Der Hansa-Bund hat in der Frage der Steuerfreiheit für Erneuerungsfonds (Valutaentwertungsfonds) eine Eingabe an den Steueransschuß des Reichstages gerichtet, in der er auf eine hier bestehende Lücke in der Gesetzgebung und Rechtsprechung hinweist, die es der Industrie ermöglicht, ein von allen steuerlichen Eingriffen bewahrtes Erneuerungskonto für die Aufrechterhaltung betrieblicher Wirtschaftlichkeit in ihren Bilanzen einzusetzen. Gefordert wird, daß die Zulässigkeit der steuerfreien Bildung von Erneuerungsfonds durch Formulierung eines neuen Paragraphen mit Rückwirkung auf alle bisher erlassenen Steuergesetze einwandfrei klargestellt wird. In einer zweiten Eingabe an den Finanzpolitischen Ausschuß des Vorläufigen Reichswirtschaftsrats bittet der Hansa-Bund dafür einzutreten, daß das Bankgeheimnis wieder hergestellt wird, da der allgemeine Nutzen seiner Aufhebung nach den praktischen Erfahrungen des Gesetzes weit hinter dem Schaden zurückbleibe. Die Aufhebung des Bankgeheimnisses habe in verhängnisvoller Weise die Anspeicherung inländischen und ausländischen Bargeldes sowie andere Formen der Kapitalverheimlichung gefördert, den bargeldlosen Zahlungsverkehr geschädigt, endlich die Inflation deutscher Geldzeichen vermehrt.

Handel und Verkehr.

Deutschösterreich. Die Lager- und Wagenstandsgelder sind wesentlich erhöht worden. Die neuen Sätze betragen ungefähr das 50fache derjenigen vom Jahre 1914 und das 5fache der bisherigen.

Der Güterverkehr mit Ungarn kann wieder im vollen Umfang aufgenommen werden, nachdem die Wagengestellung für Sendungen nach Ungarn keiner Einschränkung mehr unterliegt. Dem Verkehr nach Südslawien über die Strecken der Südbahn und über die österreichischen

Staatsbahnen stehen keinerlei Einengungen mehr entgegen. Eine Annahme von Sendungen nach Südslawien über Strecken der ungarischen Eisenbahn ist dagegen noch nicht möglich. Der Güterverkehr mit Rumänien ist noch nicht aufgenommen worden; deutsche oder fremde Wagen können daher unter keinen Umständen für Sendungen nach dort bereitgestellt werden.

Postaufträge nach Tschechoslowakien sowie Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen, Briefen und Kästchen mit Wertangabe und Paketen sind vom 15. 2. ab unter den Bedingungen des Weltpostvereins wieder zugelassen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Die Gefahren übermäßiger Valutaunterbietungen. Von den ausländischen Vertretungen des Deutschen Reiches ist wiederholt darauf hingewiesen worden, daß noch immer deutsche Waren im Auslande auf Grund des niedrigen Valutastandes zu Preisen angeboten werden, die sehr weit unter den Weltmarktpreisen liegen. Durch derartige Angebote können, auch wenn es sich nur um kleine Partien handelt, ganze Märkte ruiniert werden. Wörtlich heißt es in einem kürzlich in Berlin eingegangenen Schreiben des Finanzbeirats der deutschen Gesandtschaft bei einer während des ganzen Krieges streng neutralgebliebenen Macht: „Ist eine, wenn auch nur kleine Partie zu so niedrigen Preisen am Markt, so erwartet die ganze Käuferschaft einen rapiden Preisrückgang, oder jeder einzelne Käufer hofft, daß es ihm gelingt, die nächste Partie, die zu solchen Preisen angeboten wird, zu erhalten. Infolgedessen stockt der ganze Absatz. Wenn wir nicht rechtzeitig selbst Maßnahmen gegen solche Unterbietungen treffen, ist damit zu rechnen, daß die in verschiedenen Ländern bereits beantragten Anti-Dumping-Gesetze Wirklichkeit werden. Das wäre außerordentlich nachteilig für uns.“

Estland. Die Zollsätze sind in letzter Zeit auf das zehnfache und sechzigfache erhöht worden. Ein neuer Tarif ist noch nicht zu erhalten, soll aber in den nächsten Wochen herausgegeben werden.

Italien. Neue Einfuhr-Verbotslisten. Nach einer Verordnung vom 30. 12. 20 sind die bisher gültig gewesenen Listen A und B (Einfuhrverbotene Waren) durch neue Listen A und B ersetzt worden. Auf der neu beigefügten Liste C sind die Waren aufgeführt, die einem Ausfuhrverbot unterliegen. Auf der neuen Liste A stehen u. a.: Glaswaren, geschliffen, graviert, vergoldet, versilbert, und Spielzeug.

Die Mailänder Handels- und Gewerbe-Kammer veröffentlicht folgende Ausführungsbestimmungen zum Erlaß vom 30. 12. 20, womit den Zollämtern die Ermächtigung zur Erteilung der selbständigen unmittelbaren Einfuhrbewilligung für nachstehende Erzeugnisse gegeben worden ist: Gläser, Flaschen und ähnliche Hausbedarfsgegenstände aus gewöhnlichem Glas, geblasen, gegossen oder gepreßt, die nur am Boden oder am Rande geschliffen und poliert sind, jedoch nicht graviert, Lampenzylinder für Gas- oder Petroleumlicht, auch mit darauf angebrachter Fabrikmarke oder Namen des Wiederverkäufers, unbeschadet der Ausführung, Glaswaren für den Laboratoriumsbedarf, auch graduierte, Syphonflaschen (Selterswasserflaschen), auch mit darauf angebrachten Namen des Empfängers, Kristall-Linsen für Leuchttürme und Schiffsleuchtern.

Lettland. Die Einfuhr von elektrischen Birnen ist bis auf weiteres gesperrt.

Rumänien. Ausländische Mustersendungen unterliegen der Verzollung.

Schweden. Die Einfuhr von Fenster- und Spiegelglas belief sich in der Zeit von Juli 1919 bis Juni 1920 auf 2940 t gegen 3389 t im den in ersten 9 Monaten 1920.

Absatzmöglichkeiten. Warennachfrage: London (M. G. 883): Glaskaraffen, Glasiertentässer. London (M. G. 913): Fensterglas, Spiegelglas, geschliffenes und farbiges Glas. London (M. G. 948): Isolierflasche aus Glas oder Porzellan, Qualität und Farbe gleichgültig, gewünschte Mengen: 15—20 Gros, Preisangabe per Gros cif. engl. Hafen und vorteilhafte Zahlungsbedingungen erwünscht. Skizze liegt vor. Amsterdam (M. G. 922): Zum Export nach Südamerika: Teller und Tassen in gewöhnlichem Porzellan und glasierten, feineren, geblühten Sorten, Kaffee- und Teetassen in feinerem Porzellan und glasiertem Terrakotta, gewöhnliche, glatte und geschliffene Gläser, Kristallkugeln für Kinder. Lausanne (M. G. 908): Produkte für die Glasfabrikation, wie Pottasche-Karbonat, rein, rohes Bleisuperoxyd, extra rein, usw. Benghazi (Tripolis) (M. G. 891): Glaswaren, Porzellan. Barcelona (M. G. 953): Haus- und Küchengeräte, emailliertes Geschirr, Porzellan- und Steingutköpfe, Tassen, Teller usw. Alle Waren nur in erstklassiger Qualität. Die Angebote sollen für große Mengen zum Engrosverkauf an Großabnehmer übergeben werden, daher Bevorzugung der leistungsfähigsten Fabriken. Auf die Preise sind 10% Rabatt für die anfragende Firma zu reservieren. Nur wenige Muster erbeten, kleinere in Postpaketen. Schriftverkehr deutsch. Die Anschriften obiger Firmen sind unter der jeweiligen Nummer und gegen Voreinsendung von M. 3 je Nachfrage beim Eildienst, G. m. b. H., Berlin NW. 7, Bunsenstr. 2, zu erfahren. Weitere Anfragen liegen vor aus London nach Töpferwaren und Emailwaren, sowie aus Heiderabad-Sind nach Glaswaren. Die Anschriften dieser Firmen sind unter Beifügung von Rückporto durch die Schriftleitung der „Industrie- und Handels-Zeitung, Berlin SW. 68, Wilhelmstr. 30/31, zu erfahren.

Die Lage in Industrie und Handel.

England. Protektionistische Bestrebungen in der Glasindustrie. Wie das englische Fachblatt „The Ironmonger“ schreibt, haben zwei Organisationen der englischen Glasindustrie — die British Flint Glass Manufacturers Association und die National Flint Glass Makers Society — auf einer gemeinsamen Tagung beschlossen, die englische Regierung auf-

zufordern, „unverzüglich der Glasindustrie den Schutz zu gewähren, den sie seit langem wünscht und braucht“. Als Gründe für diese Entschliebung wird der ungünstige Wechselkurs angegeben, dessen Folge die Preisunterbietung der heimischen Produktion durch unpolierte Glaswaren sei.

Jugoslawien. Das Fehlen einer keramischen Industrie. In Kroatien-Slawonien, ebenso wie in ganz Jugoslawien, gibt es vorläufig keine nennenswerte Glas- und Tonwarenfabrik, obwohl alle Bedingungen zur Entwicklung einer derartigen Industrie vorhanden sind. In Albanien, Mazedonien und Bosnien gibt es überall Rohmaterialien, wie Kaolin, Spat, Quarz, Erze; in Kroatien-Slawonien befindet sich Ton, Dolomit und Baryt, in Krain gibt es Industrien für Natron und Borax. Infolgedessen ist Jugoslawien trotz des Reichtums an Rohmaterialien gezwungen, bis auf weiteres Geschirr und Porzellan usw. aus dem Ausland einzuführen, ebenso auch Ziegel und Zement. In letzter Zeit haben sich jugoslawische Interessenten geeinigt, auch unter Heranziehung ausländischen Kapitals, an die Verwertung der genannten einheimischen Rohmaterialien zu gehen. Dem „Süd-slawischen Lloyd“ zufolge soll beispielsweise Anfang dieses Jahres zunächst eine Aktiengesellschaft für keramische Industrie mit einem Anfangskapital von Kr. 5 Mill. gegründet werden.

Madrid. Der Bedarf an sanitären Artikeln und Einrichtungen wird hauptsächlich von England, in kleinerem Maße auch aus der Schweiz, aus Frankreich und den Vereinigten Staaten gedeckt, da eine einheimische Industrie, die sich mit der Herstellung sanitärer Artikel befaßt, völlig fehlt. Deutsche Fabrikate sollen bisher verhältnismäßig wenig in Gebrauch sein. Besonders in der Lieferung von Klosettanlagen und Badewannen soll das englische Fabrikat den Markt vollständig beherrschen. Diese Artikel sind sehr gut eingeführt und dürften nach Ansicht von Fachleuten auch schwer zu verdrängen sein, besonders weil die Engländer, wenn sie auch hohe Preise fordern und erhalten, die Waren größtenteils rechtzeitig und vertragsgemäß liefern. Für vollwertige und preiswürdige deutsche Erzeugnisse sind, sofern sie bei eintretendem Bedarf sofort geliefert werden können, immerhin noch beschränkte Absatzmöglichkeiten vorhanden. Es wird davor gewarnt, Neuerungen einzuführen, sofern sie nicht große und greifbare Vorteile bieten, da der Spanier in dieser Beziehung sehr zurückhaltend ist. Was den Absatz von Badewannen anlangt, so kommen hauptsächlich gusseiserne, weißemaillierte Badewannen in Frage.

Marokko. Marktverhältnisse für deutsche Erzeugnisse. Aus Tetuan wird berichtet: Die Ausfuhr aus Deutschland nach Marokko hat sich in letzter Zeit, nachdem sich mehrere deutsche Häuser zu festem Cifpreisen oder Preisen für deutschen Anfahrthäfen verstanden haben, den Verhältnissen entsprechend wieder ganz gut angelassen, und dürfte sich noch bedeutend erhöhen, wenn die noch immer bestehenden Transport-schwierigkeiten behoben werden könnten. Vor allem mangelt es an einem direkten Dampferverkehr von Deutschland nach den marokkanischen Häfen. Man kann sehr gut verstehen, daß die deutschen Dampferlinien bei dem Raumangel nur die Häfen anlaufen wollen, für die sie möglichst volle Ladung haben, doch sollte bedacht werden, daß der marokkanische Markt, der während des Krieges von allen fremden Staaten vernachlässigt worden ist, günstige Aussichten für den deutschen Handel bietet. Was die einzelnen Warengattungen betrifft, so kann angenommen werden, daß Deutschland beispielsweise in der Einfuhr von Emaillewaren bereits wieder eine führende Stellung einnimmt. Dagegen ist es den verschiedenen Importeuren noch nicht gelungen, in Deutschland Firmen zu finden, die sie mit Glas- und Porzellanwaren hinreichend und konkurrenzfähig bedienen können. Da Böhmen, das in diesen Artikeln vor dem Kriege führend war, seinen Import noch nicht wieder aufgenommen hat, dürfte es der deutschen Porzellan- und Glasindustrie ein Leichtes sein, sich den marokkanischen Markt zu erobern. Das Geschäft mit Deutschland ist in der Jetztzeit schwer, und zwar deswegen, weil meist Voreinsendung des betreffenden Faktorenbetrages verlangt wird. In der letzten Zeit haben deutsche Firmen in Marokko die Waren in größeren Mengen für eigene Rechnung kommen lassen und diese dann in kleineren Posten gegen Kasse am Platze verkauft. Erschwert wird das Geschäft mit Deutschland außerdem durch die einzuholenden Ausfuhrbewilligungen, durch Transportkalkulationen und Deckung der Versicherungen. Offerten ab Fabrik sind unzuverlässig, da den marokkanischen Kaufleuten meist die nötigen Unterlagen über Gewicht oder Raummass, Eisenbahnfracht und Beschaffung bis Bord Dampfer in Hamburg fehlen. Daß die Exporteure wegen der jetzt herrschenden großen Kursschwankungen unserer Marktwährung nicht gern cif. Offerten herausgeben, ist verständlich, aber jedenfalls müßte dahin gearbeitet werden, daß die Waren bis Bord Hamburg oder sonst einem deutschen Hafen zugeestellt würden, um den Importeuren die genaue Kalkulation der Preise zu ermöglichen.

Nordische Staaten. Schwierige Lage der Glas- und Email-Industrie. Dänemark: Die ungünstigen Absatzverhältnisse haben letzthin Ryens Glasværk, Odense, dazu gezwungen, die Erzeugung auf ein Viertel einzuschränken. Die Fabriken emaillierter Blechwaren Carl Lunds Fabrik, A.-S., und Glud & Marstrands Fabrik, A.-S., Kopenhagen, mußten gleichfalls infolge der geringen Kaufkraft und der Unmöglichkeit, mit den deutschen Erzeugnissen zu konkurrieren, umfangreiche Betriebs-einschränkungen vornehmen. Finnland: Die Fensterglasindustrie steht bei den äußerst flauen Marktverhältnissen unmittelbar vor der Stilllegung, die nach einer etwaigen Freigabe der Einfuhr ausländischer Erzeugnisse noch bedrohlichere Formen annehmen dürfte. Schweden: Durch den starken Wettbewerb belgischer Erzeugnisse mußten die Fensterglaswerke bereits im Dezember an sämtlichen Anlagen den Betrieb einstellen, wodurch etwa 1000 Mann arbeitslos wurden. Auch die Kristallglaswerke haben aus Mangel an Aufträgen die Anlagen in Eda, Alsterfors und Alsterbo stilllegen müssen. Völlig geschlossen haben Hovmanstors Nya Glasbruk und Rosdala. Die Einfuhr belgischer, deutscher und österreichischer Erzeugnisse mache einen Wettbewerb unmöglich. Das Emailierwerk A.-B. Åkersrums Brnk, Åkersrum, hat gleichfalls wegen Absatzstockung die Produktion einstellen müssen.

Spanien. Aus der Glasindustrie. Der Umstand, daß die spanische Einfuhr von Glaswaren aus dem Auslande, namentlich aus

Deutschland und Belgien, in den vergangenen Monaten sehr groß war, hat einigermaßen den in Spanien herrschenden Mangel an diesen Artikeln beheben können. Die einheimische Industrie ist nicht in der Lage, den Inlandsbedarf allein zu decken. Es fehlt namentlich in Spanien an Flaschen für pharmazeutische Artikel, Laboratorien, sowie an Phantasiefaschen für Parfümerien usw., für die wahrscheinlich stets Absatzmöglichkeit vorhanden sein wird.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Joseph Schachtel, A.-G., Charlottenbrunn. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn M 806 744; Dividende 15% (junge Aktien halbdividendenberechtigt); Abschreibungen M 25 000; Ueberweisung an gesetzl. Reservefonds M 25 000. — Dem Geschäftsbericht zufolge haben die Betriebs-schwierigkeiten auch im abgelaufenen Geschäftsjahr nicht nachgelassen, waren vielmehr zeitweise in verschärftem Maße aufgetreten. Trotzdem war es möglich, den Umsatz zu heben und die Aufträge, wenn auch bei langen Lieferfristen, wunschgemäß auszuführen. Mit Rücksicht auf die derzeitigen Verhältnisse glaubt die Verwaltung für das neue Geschäftsjahr, ungeachtet des reichlichen Anstaltsbestandes und des anhaltend guten Absatzes, keine Voraussetzungen machen zu können.

Triptis A.-G., Triptis. Die a. o. G.-V. beschloß die Erhöhung des Grundkapitals auf M 9 Mill. durch Ausgabe von M 1 Mill. 7% iger Namensvorzugsaktien mit achtfachem Stimmrecht und Dividendenberechtigung ab 1. 1. 21. Diese neuen Aktien werden zum Nennwert von der Allg. meinen Treuhand A.-G. fest übernommen.

Stolberger A.-G. für feuerfeste Produkte, vorm. R. Keller, Stolberg. Die a. o. G.-V. beschloß die Verteilung einer Sonderdividende von M 360 für die Aktie von je M 300, auf die bereits 40% Dividende mit je M 120 verteilt worden sind. Weiter beschloß die Versammlung die Verdoppelung des bisherigen Aktienkapitals von M 375 000.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, A.-G., vorm. S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co., Hannover. Die a. o. G.-V. beschloß, das Aktienkapital um M 1 Mill. 6% ige, ab 1. 10. dividendenberechtigten Vorzugsaktien mit sechsfachem Stimmrecht wegen bestehender Ueberfremdungsfahr zu erhöhen. Die neuen Aktien werden einer Gemeinschaft zum Nennwert überlassen.

Sächsische Glasfabrik, A.-G., Radeberg. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalserhöhung um M 1 Mill. Inhaberk Aktien. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden an die Dresdener Bank, Dresden, mit der Verpflichtung begeben, sie den alten Aktionären im Verhältnis 2:1 zum Kurse von 157½ % anzubieten.

A.-B. Svenska Fönsterglasbruken, Stockholm. Dieser Ring schwedischer Feinsterglasfabriken hat die Gläubiger um ein Moratorium ersucht. Die Gemeinschaft wurde 1918 mit Kr. 6 Mill. Kapital gebildet und konnte für 1918 und 1919 je 10% Dividende ausschütten. Im zweiten Halbjahr 1920 ging der Absatz in Schweden bedeutend zurück; in letzter Zeit ist es zu einer fast völligen Stockung gekommen. Als Hauptursachen werden das belgische Dumping und der lange Ausstand im Baugewerbe bezeichnet.

A.-S. International Emaille-Industri, Kopenhagen. Das Unternehmen schließt für 1920 mit einem Bruttoverlust von Kr. 195 102 ab, wozu vor allem die Weltmarktlage und Schwierigkeiten in der technischen Leitung beigetragen haben sollen. Die Tochterfabrik in Malmö, Carl Lunds Fabrik Aktieholag, hatte in den ersten 9 Monaten einen sehr guten Absatz zu verzeichnen. In den letzten 3 Monaten jedoch mußte das Werk gleich den Fabriken in Bordeaux und Amerika Auftragsmangels wegen den Betrieb stark einschränken.

Brand einer flüssigen Glasfabrik. Die große Fensterglasfabrik Ranmo Glasbruk, Raumo, ist im Dezember vollständig niedergebrannt. Der Schaden beträgt etwa f. M 3 Mill.

Gebrüder Schachmann, Berlin S. 42. Das bisher in Posen geführte Engros-geschäft ist mit dem 1. 1. 21 nach Berlin S. 42, Ritterstraße 30a, verlegt worden. Inhaber sind die Kanflente Wilhelm und Leopold Schachmann.

Heckert & Co., Halle a. S. Das bekannte Großunternehmen der Glasbranche, hat in Königsberg i. Pr., Steindamm 56/57, eine ständige Musterausstellung ihrer sämtlichen Abteilungen eröffnet. Die Leitung hat Herr Richard Schmurr aus Stettin, der zum Generalvertreter für das östliche Deutschland bestellt worden ist. Die umfangreiche Musterausstellung wird einen umfassenden Ueberblick über die zahlreichen Erzeugnisse der Firma Heckert & Co. gewähren. Unter anderem gelangen zur Ausstellung sämtliche Artikel der Abteilungen Hohlglas, Preßglas, Schleifglas, Kristallglas, Flaschenglas. Auch die neu angelegte elektrotechnische Abteilung wird mit einer Ausstellung von Installationsmaterial jeder Art, Lampen und Lampenteile, Koch- und Heizapparaten vertreten sein.

Neugründung. Johann Jungbauer, Gusen, Post St. Georgen (Ob. Oesterr.), Abteilung Tonwarenfabrik. Herstellung von feineren Teeservicen, feuerfesten Kochgeschirren aller Art, Mauerziegeln und Ausbentung der Quarzsandgruben für die Glasindustrie. Der Betrieb wird am 1. 4. 21 aufgenommen. Betriebsleiter Ernst Wirkner ist zum Geschäftsführer bestellt und zur Prokurazeichnung ermächtigt worden.

Zusammenlegung. Die bisherige Firma Gröning & Zoller, Frankfurt a. M., hat nach dem durch abplündend schwere Krankheit veranlaßten Ausscheiden des Gesellschafters Heinrich Gröning sich mit der Firma Hch. Hofmeister, Frankfurt a. M., vereinigt und wird unter der künftigen Firma „Hofmeister & Zoller, Glasmanufaktur, Frankfurt a. M., Zeil 10“, sich mit dem Großhandel in Hohl- und Preßglas in großen Sortimenten und Konservengläsern Marke „Frauentolz“ befassen.

In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Domstow-Werke Autt & Lissat, G. m. b. H., Oppurg i. Thür., wurde die Schlußrechnung genehmigt. Das Konkursverfahren wurde nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Ansland. England: Lenses, Ltd., Sheffield, Nurserystreet (Albion Works). Die mit £ 5000 Aktienkapital gegründete Firma übernimmt die Fabrik optischer Linsen, Barometer, Thermometer usw., Chadburn Brothers. **Finnland:** A.B. Stockmann, O.Y., Helsingfors. Die Warenhausfirma, die n. a. Porzellan- und Glaswaren-Groß- und Kleinhandel betreibt, erhöht das Aktienkapital um f. M. 8 Mill. auf f. M. 24 Mill. gu. I.

General-Versammlungen.

Deutsche Spiegelglas A.-G., Freden: a. o. G.-V. 26. 2. 21, 12 Uhr m., Kastens Hotel, Hannover. T.-U.: Kapitalerhöhung um M 6 Mill. Stammaktien und M 1 Mill. 6%ige Vorzugsaktien.

Sächsische Emailier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Götschel, A.-G., Lanter i. Sachsen: o. G.-V. 24. 2. 21, 10 Uhr v., Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig.

Messen und Ausstellungen.

Prager Mustermesse. Besucher der vom 28. 2. bis 8. 3. 21 stattfindenden Messe genießen auf Grund der vom Meßamt ausgestellten stempel-freien Anweisung auf allen tschechoslowakischen Bahnen eine Fahrpreis-ermäßigung von 50%. Der Sitz der Messeleitung ist Prag I, Altstädter Rathaus.

Technische Notizen.

Umstellung von Plaurostfeuerungen auf Rohbraunkohle. Viele Kesselbesitzer bzw. deren Beauftragte sind zu den letzten in Berlin, Breslau n.w. abgehaltenen wärmewirtschaftlichen Tagungen erschienen, um Aufschluß und Rat zu holen, wie sie mit den heute angelieferten minderwertigen und verschiedenartigen Brennstoffen am rationellsten arbeiten könnten bzw. welche Einrichtungen notwendig sind, um die Heizstoffe überhaupt verwerten zu können. Eine bestimmte Antwort konnte auf diese Fragen nicht gegeben werden, da fast jeder Dampfkesselbetrieb unter anderen Bedingungen arbeitet und bis jetzt eine Universalfenerung noch nicht erfunden wurde. Wo Braunkohle in der Nähe in genügender Menge zu beschaffen ist und die Räumlichkeiten es gestatten, ist eine Vorfenerung bzw. Treppenrostfenerung zu empfehlen. Dort aber, wo man mit der unregelmäßigen Belieferung einer Sorte Brennstoffes rechnen muß, ist die Lösung der Frage, wie die Dampfkesselanlage eingerichtet werden soll, schon schwieriger. Lösen läßt sie sich nur dadurch, daß bei Innen-, Unter- und Vorfenerungen mit Plaurost eine Unterwindfenerungsanlage eingebaut wird mit Rosten, die sich sowohl für Braunkohle als auch für Steinkohlenschlamm, Stroh, Grus, Löhche usw. einzeln oder in Mischungen eignen und eine genügende freie Rostfläche haben, um je nach Bedarf die nötige Menge des minderwertigen Brennstoffes verfeuern zu können. In den meisten Fällen wird auch die Vergrößerung der Rostfläche notwendig sein.

Eine kombinierte Unterwindfenerung, die mit Ventilator und Dampfstrahlgebläse gleichzeitig arbeitet, die Luftzuführung mechanisch reguliert und mit sogenannten Wirbelstromrosten ausgestattet ist, hat die Laubner Spezialfabrik für Feuerungsanlagen M. Hayeck, Lauban, auf den Markt gebracht.

Kunstgewerbe.

Qualität in Kunstgewerbe. Noch immer und besonders schwer leidet unser deutsches Kunstgewerbe darunter, daß es seinem hohen Qualitätsstand entsprechend nicht die erhoffte Aufnahme findet. Geht man aber der Tatsache auf den Grund, so ergibt sich, daß von der gesamten kunstgewerblichen Produktion kaum zwei Fünftel wirklich bestehenden Bedürfnissen entsprechen; das übrige hat nur dekorativen Wert oder trägt so viele Mängel in sich, daß der Umgang mit solchen Gegenständen eine Erschwerung unserer Lebensführung bedeutet.

Wenn Alfred Lichtwark, der verstorbene Leiter der Hamnurger Kunsthalle, schon vor reichlich 20 Jahren die Mahnung erließ, daß vom Bedürfnis ausgegangen werden müsse, so trifft das heute noch viel mehr zu. Und wenn er schon dazumal den Rat gab: wer von einem festen Standpunkt aus die neuen Erscheinungen auf ihre Branchbarkeit prüfen will, der sollte sie mit den Augen der Hausfrau ansehen, so müssen wir ihm noch immer in seiner Anschauung folgen und anerkennen, daß die Hausfrau die berufenste Richter in dieser Sache ist. Sie soll aber vor allem Helferin sein und als solche unseren Kunstgewerblern den Weg weisen helfen, damit unter den jetzt herrschenden schwierigen Verhältnissen keine kostbare Kraft nutzlos vergeudet wird.

Die Leipziger Entwurfs- und Modellmesse (Vermittlungsstelle für Künstler und Fabrikanten) veranstaltet zurzeit eine Rundfrage an Künstler, Fabrikanten und Händler mit dem Eruchen, sich über Grundlagen und Entwicklung unseres Kunstgewerbes zu äußern, und fordert alle deutschen sachlich denkenden Frauen gleichfalls auf, ihre mit kunstgewerblichen Gebrauchsgegenständen gemachten Erfahrungen nebst Wünschen und Anregungen an die Geschäftsstelle der Leipziger Entwurfs- und Modellmesse (Leipzig, Meßamt) gelangen zu lassen.

Soziale Bewegung.

Die Betriebsräte als vollberechtigte Aufsichtsratsmitglieder. Wie der Haus-Bund von zuständiger Seite erfährt, liegt der vom Reichsarbeitsministerium soeben fertiggestellte Entwurf über die Kompetenz der Betriebsräte im Aufsichtsrat gegenwärtig dem Sozialpolitischen Ausschuß des Vorläufigen Reichswirtschaftsrats vor. Der Entwurf erkennt die Betriebsräte als vollberechtigte Mitglieder des Aufsichtsrats an. Dazu schreibt der Haus-Bund: Nach Verlautbarungen haben an dem Zustandekommen des Entwurfs Vertreter der Arbeitnehmer- und Arbeitgeberverbände teil-

genommen. Es erscheint jedoch mehr als zweifelhaft, daß die Arbeitgebervertreter sich auf einen solchen Standpunkt gestellt haben, wie der Entwurf ihn vorsieht und ausspricht.

Versicherungen.

Erhöhung der Leistungen in der Angestelltenversicherung. Während die gesetzlichen Leistungen in der Invalidenversicherung bereits erhöht worden sind, so insbesondere in letzter Zeit durch das Gesetz vom 26. 12. 20, durch das die Rentenempfänger weitere Beihilfen erhalten, ist eine Erhöhung der Leistungen in der Angestelltenversicherung noch nicht eingetreten. Das Direktorium der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte erkennt sehr wohl an, daß die durch die außerordentliche Geldentwertung und die gesteigerten Kosten für die Lebenshaltung ausgelösten Betreibungen der an der Angestelltenversicherung beteiligten Kreise auf Erhöhung auch dieser Leistungen durchaus berechtigt sind, und es hat sich daher veranlaßt gesehen, in eine Prüfung darüber einzutreten, in welchem Umfange und in welcher Weise diesem berechtigten Verlangen stattgegeben werden kann, ohne einerseits die versicherten Angestellten und ihre Arbeitgeber mit übermäßigen Beitragleistungen zu belasten und andererseits die versicherungstechnische Deckung der Leistungen der Angestelltenversicherung zu gefährden.

Das Ergebnis dieser Prüfung ist in dem von dem Direktorium den zuständigen Stellen vorgelegten, übrigens auch den beteiligten Verbänden zugänglich gemachten Entwurf zur Abänderung des Versicherungsgesetzes für Angestellte enthalten. Hiernach sind n. a. folgende wesentliche Verbesserungen der Leistungen in der Angestelltenversicherung vorgesehen: 1. Der Bemessung des Ruhegeldes und der Hinterbliebenenrenten soll ein für alle Gehaltsklassen gleicher Grundbetrag zugrunde gelegt und diesem Betrage für jeden entrichteten Monatsbeitrag ein nach der Höhe der Beiträge verschiedener hoher Steigerungssatz hinzugerechnet werden. Für das Ruhegeld sieht der Entwurf als Grundbetrag den Betrag von jährlich M 360 vor. Entsprechend der Erhöhung der Ruhegeldbeiträge erhöhen sich auch die Witwen- und Waisenrenten. 2. Für die Waisenbeiträge sieht der Entwurf neben der sich aus den neuen Sätzen für die Ruhegelder ergebenden Aufbesserung eine weitere bedeutende Erhöhung insofern vor, als künftig als Halbwaisenrenten anstatt eines Fünftels der Witwenrente zwei Fünftel und als Doppelwaisenrenten anstatt eines Drittels zwei Drittel der Witwenrente gewährt werden sollen. 3. Ferner ist eine erhebliche Erhöhung der für Heilverfahrenszwecke benötigten Mittel vorgesehen. 4. Eine weitere Verbesserung schlägt der Entwurf für weibliche Versicherte vor. Auch hier soll dem Ruhegeld ein Grundbetrag von M 360 zugrunde gelegt werden. 5. Vom Inkrafttreten des Gesetzes ab sollen auch den bereits Bezugsberechtigten die Grundbeträge als Zuschuß zu den für sie festgesetzten Ruhegeldern und Hinterbliebenenbeiträgen gewährt werden. 6. Der Anspruch auf Ersatzung von Beiträgen für den Fall, daß der Versicherungsfall eintritt, ohne daß ein Anspruch auf Leistungen geltend gemacht werden kann — § 398 des Versicherungsgesetzes für Angestellte —, soll auch den Eltern und Großeltern gewährt werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Strasser & Böhme, Bonn. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Großdubrau. Fabrikdirektor Fritz Schell wurde zum Vorstandmitglied bestellt. Seine Prokura ist erloschen. Kaufmann Peter Schwarz, Großdubrau, hat Prokura.

Porzellanfabrik Kabla, A.-G., Kahla. Die Kapitalerhöhung um M 7 Mill. auf M 16 Mill. ist durchgeführt.

Stetit-A.-G., Lanf. Kaufmann J. Conrad Müller, Nürnberg, hat Gesamtprokura mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitglied.

Friedr. Schwab & Co., Porzellanfabrik, Meiningen. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Friedr. Schwab ist durch einstweilige Verfügung des Landgerichts in Meiningen vom 31. 1. 21 aufgehoben worden. Allein vertretungsbefugt ist Kurt Warnecke. Die Leitung der Fabrik übernimmt Ingenieur F. Böhme, Sorau, dem Prokura erteilt worden ist.

Schumacher & Co., Osterode a. H. Die Gesellschaft ist durch den Tod des Gottfried Schumacher sen. angefallen. Die Fabrikanten Gottfried und Johannes Schumacher, Osterode a. H., führen das Geschäft unter der bisherigen Firma unter Uebernahme der Aktiven und Passiven und unter Ausschluß der Liquidation fort.

Friedrich Kästner, Porzellanfabrik, G. m. b. H., Zwickau. Das Stammkapital ist auf M 300 000 erhöht worden.

Deutsche Ton- und Steingewerke, A.-G., Charlottenburg. Die Prokura des Max Klocke, Bandoerfel, und des Hans Pohl, Münsterberg, ist erloschen.

J. Conzen & Cie, G. m. b. H., Frechen. Das Stammkapital ist um M 90 900 auf M 292 500 erhöht worden.

Stützel-Sachs, Aalen. Die Hauptniederlassung befindet sich in Aalen, die Zweigniederlassung in Coswig in Anhalt.

Keramische Werke und Ofenfabrik Leo & Karl Marx, Baden. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Leo und Karl Marx.

Steingutwerke A.-G., Breslau. Richard Blum, Adolf König, Hermann Portak und Hans Wollinger, sämtlich in Breslau, haben Gesamtprokura gemeinschaftlich zu je zweien.

Harzer Kunstöpferei, vorm. Otto Blint, Goslar. Architekt Karl-Theodor Weigel, Bad Harzburg, ist ausgeschieden. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Alleiniger Inhaber ist Keramiker Kuno Jaschinski.

Fragekasten des Sprechsaal.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftung übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

15. In meiner Zugmuffel, System Fürbringer, platzen in letzter Zeit häufig Kaffeekannen am Henkel, und zwar stets dort, wo der Henkel oben an der Kanne angesetzt ist. Wie ist diesem Uebelstande abzuhefen?

Erste Antwort: Das Platzen der Henkel an der Ansatzstelle ist vorwiegend darauf zurückzuführen, daß dort durch unrichtiges Ansetzen, besonders aber durch nicht genügendes Andrücken beim Garnieren, Lufträume entstehen. Die in diesen befindliche Luft kann niemals entweichen, da beim Verputzen und durch die Glasur der äußere Rand der Ansatzstelle so gut verschlossen wird, daß ein Entweichen unmöglich ist. Wenn nun der Scherben der Kanne trocken ist, so ist das noch lange nicht an der Ansatzstelle der Fall, denn es liegen dort zwei Scherbenstärken übereinander und außerdem trocknet auch der eingeschlossene Ansatzschlicker viel langsamer. Die eingeschlossene Feuchtigkeit und die feuchte Luft bewirken dann das Platzen an der Ansatzstelle in der Muffel, wenn sie sich durch die Hitze ausdehnen. Es ist daher sehr eingebracht, an dem untersten Punkt der Henkelansatzstelle mit einem dünnen Stecher einen kleinen Kanal anzubringen, der mit der Ansatzfläche gleich läuft, damit ein besseres Trocknen und ein Austreten der feuchten Luft ermöglicht wird für den Fall, daß die Henkel einmal nicht gut angarniert sein sollten. Es muß aber darauf gesehen werden, daß dieser dünne Kanal nach dem Glasieren nochmals nachgestochen wird, wobei der Stecher etwas zu drehen ist. Das kleine Löchelchen an der unteren Ansatzstelle des Henkels setzt sich gewöhnlich beim Schmelzen der Glasur zu, sodaß es am Fertigfabrikat kaum zu bemerken ist. Auch wenn es offen bleiben sollte, beeinträchtigt es das Aussehen der Kannen keinesfalls.

Zweite Antwort: Wenn in der bewährten Fürbringer-Muffel Henkel da abplatzen, wo die größten Spannungen herrschen, so ist das ein ganz sicheres Zeichen, daß Sie mit einer viel zu quarzreichen, ganz abnormen Masse arbeiten. Ich setze natürlich voraus, daß der oben hohle Henkel ein Luftloch hat, denn fehlte dieses, so wäre der abgeschlossene Hohlraum bzw. die Ausdehnung der darin befindlichen Luft die Ursache des Zerspringens. Ist das Luftloch vorhanden, so müssen Sie den Quarz Ihrer Masse verringern und den Spat erhöhen. Dadurch wird aber die Schwindung etwas größer. Auch verlangen solche eingreifenden Änderungen eine genaue chemische Berechnung der Masse, andernfalls können sich neue Fehler einstellen. Jedenfalls müssen Sie im kleinen diese Änderungen vornehmen und sich durch vielmaliges Proben im Feuer vergewissern, daß Sie nicht neue Fehler gemacht haben.

Dritte Antwort: Wenn in Ihrer Zugmuffel, gleichviel welchen Systems, die angesetzten Henkel von den Kaffeekannen abspringen, so hat dies jedenfalls nichts mit dem Ofensystem selbst zu tun, sondern es kann sich nur um Fehler handeln, die in der Arbeitsweise oder in der Masse liegen. Es hält schwer, Ihnen aus der Ferne zuverlässige Winke darüber zu geben, ob und in welcher Weise Sie Ihre Masse, Glasur oder Arbeitsweise zu ändern haben, um dem Fehler wirksam zu begegnen, zumal hier sehr kleine Abweichungen vom System bereits ausschlaggebend sind.

Vierte Antwort: Die Zugmuffel ist an dem Fehler nur in zweiter Linie schuld, der Hauptgrund liegt in der Gießerei und Garniererei. Der Henkel wird angarniert, das geht aus Ihrer Frage hervor. Wahrscheinlich weichen nun Kanne und Henkel in der Scherbenstärke beträchtlich voneinander ab, mangelhaftes Verschneiden vor dem Garnieren vergrößert noch den Unterschied, und die Folge sind verschiedene Spannungen im Scherben beim Warm- und Kaltwerden, und der Henkel reißt dort, wo die Spannung am größten, der Widerstand am kleinsten ist. Daß die Henkel nicht schon im Glattbrand reißen, ist lediglich dem Umstand zu verdanken, daß dort Erwärmung und Abkühlung weit langsamer vor sich gehen, der Spannungsunterschied gleicht sich einigermaßen aus; in der Muffel geht der Wechsel aber verhältnismäßig rasch vor sich, und der Henkel platzt. Ist der Henkel nicht exakt der Kannenform angepaßt, so daß er beim Garnieren etwas gedrückt werden muß, so wird der Fehler dadurch ganz wesentlich gefördert. Die Erfahrung, daß Stücke, die zum zweiten und dritten Mal ins Feuer kommen, mehr zum Reißen neigen, als beim ersten Mal, werden Sie selbst schon gemacht haben, es ändert sich eben durch wiederholten Temperaturwechsel die Struktur des Scherbens.

Fünfte Antwort: In Ihrem Falle wird das System der Muffel weniger schuld sein; es ist eher anzunehmen, daß die Henkel und die Kannen vor dem Garnieren eine ungleiche Feuchtigkeit besitzen, so daß die erstere beim Schwinden, wenn schon nicht bei der Trockenschwindung, so doch bei der Feuerschwindung, an der oberen Garnierungsstelle platzen. Dieses dürfte darauf zurückzuführen sein, daß die untere Garnierungsstelle bei Henkeln immer eine größere Fläche einnimmt und somit einen größeren Widerstand bietet. Außerdem ist es auch möglich, daß die Masse nicht gut homogenisiert ist, so daß Henkel und Kanne nicht zueinander passen. Möglicherweise heizen Sie auch die Muffel zu schnell an.

Sechste Antwort: Sorgen Sie für geringen Schornsteinzug und weniger Luftzugabe im Drehrost durch den Ventilator und decken Sie auch das Feuer stets gut zu, dann ist das Uebel behoben.

16. Bitte um nähere Angaben über die Maße und den Bau einer Scharffeuermuffel zum Einsetzen einer Muffel von 35 cm Breite, 45 cm Höhe und 40 cm Länge. Es soll mit Kiefernholz gebrannt und SK 9 erreicht werden. Welche Höhe und welche lichte Weite muß der Schornstein haben?

Erste Antwort: Mit Maßen allein kann man keine Muffel bauen, es sind da eine ganze Reihe von Punkten zu beobachten, um ein gutes Ergebnis zu erzielen; so muß das Feuer über dem Rost durch Verengung des Umbanes gesammelt werden; die Feuerzungen um die Muffel sollen 5 cm betragen; das Durchgangsloch oben hat 6×6—8×8 cm, damit das Feuer unten gehalten wird; der Schlot muß 18×18 cm haben und 8—12 m hoch sein; je höher, umso eher steigt das Feuer an. Sie kommen viel billiger und schneller zum Ziele, wenn Sie sich die Zeichnung von einem namhaften Ofenbaugeschäft anfertigen lassen, denn Proben kosten Geld, und Fehlgriffe sind unvermeidlich. Die Kosten machen sich reichlich bezahlt, wenn Sie einen Fachmann zu Rate ziehen.

Zweite Antwort: Die allgemeinen praktischen Kenntnisse zum Bau eines kleinen Muffelofens vorausgesetzt, kann Ihnen als Richtschnur dienen, daß bei Ihrer kleinen Scharffeuermuffel eine Zugsbreite von 10 bis 12 cm rund um die Muffel genügen wird, um den Flammen die Möglichkeit einer genügenden Wirksamkeit zu sichern. Ein Rauchabzug von 20×20 cm ist sicher genügend; zu weit kann derselbe ja nicht leicht sein, denn er läßt sich ja durch Einbau eines Schiebers beliebig drosseln. Von größter Wichtigkeit für die Erreichung eines hohen Temperaturreffekts ist die Anordnung einer sehr guten Wärmeisolierung, zumal bei solchen kleinen Oefchen die Strahlungsverluste unverhältnismäßig groß sind.

Glas.

16. Mit welcher Art von Oefen, von Pressformen und nach welchem Pressverfahren stellt man Glasschalen für Reflektoren her, deren Oberfläche blank und von möglichst genauer Form sein soll, bei einem Durchmesser und einer Tiefe der Schalen von 27 bzw. 10 cm?

Erste Antwort: Glasschalen für Reflektoren könnten zwar nach den bekannten Pressglasverfahren hergestellt werden, setzen aber in diesem Falle eine ganz außergewöhnliche Fertigkeit der Pressanfänger voraus, denn in einem Reflektor darf kein einziges Bläschen enthalten sein, weil sich sonst die kostspielige Arbeit des Schleifens und Polierens nicht lohnt. Man darf sich nicht vorstellen, daß es möglich sei, das Glas für feine Reflektoren einfach zu pressen, denn hierbei läßt sich niemals die feine spiegelnde Fläche erzielen. Der Werdegang eines feinen optischen Reflektors ist ungefähr der folgende: Ganz reine optische Glasblöcke von ungefähr der Dicke des zu erstellenden Reflektors oder auch ganz reine Fußspiegelglasblöcke werden entsprechend rund zugeschnitten, manchmal auch schon an den Rändern roh vorgeschliffen, darauf langsam in Muffelöfen bis zum Erweichen erwärmt und in geeigneten Senkformen in die gewünschte sphärische, parabolische oder hyperbolische Form gebracht, wohl auch in sauber gedrehten Eisenformen im weichen Zustande nachgepreßt. Darauf werden diese roh vorgeformten Platten aufs sorgfältigste gekühlt. Nach dem Erkalten ist das Glas natürlich an der Oberfläche rauh und muß dann erst roh mit Sand abgeschliffen, darauf mit Schmirgel fein geschliffen und endlich mit Zinkweiß, Potée rouge und verschiedenen anderen Poliermitteln fein poliert werden. Das Schleifen und Polieren erfolgt auf besten, nach optisch-mathematischen Grundsätzen kurvierten optischen Schleifschalen mit Hilfe von feinen Präzisions Schleifmaschinen. Die Herstellung solcher Artikel ist viel weniger eine glashüttentechnische als eine rein optisch-mathematische Arbeit.

Zweite Antwort: Zur Herstellung von Glasschalen für Reflektoren eignet sich fast jedes Glasschmelzofen-System; die Hauptsache ist, daß der Ofen gut heiß geht und das Glas rein schmilzt. Es ist auch gleichgültig, ob man verdeckte oder offene Häfen bevorzugt, das Glas muß nur mild eingestellt werden, damit es sich leicht pressen läßt. Ist das Glas zum Pressen zu hart, so bekommen die Gegenstände Risse und ein unschönes Aussehen. Was die Formen anbelangt, so sind diese der Gestalt der Schalen anzupassen und bezüglich ihrer Stärke so zu konstruieren, daß sie während der Arbeit genügend heiß bleiben. Die Schalen können mittels einer starken Federkopfpresse hergestellt werden. Zu beachten ist, daß die Formen sehr glatt poliert sind und vor dem Gebrauch immer blank geputzt werden, damit die Flächen Glanz bekommen. Um diesen noch zu erhöhen, empfiehlt es sich, die Schalen nach dem Pressen nochmals in einem Muffelofen einzunärmen bis sie dunkelrot sind; sie bekommen dann eine Feuerpolitur, was die Reflexion erhöht. Nach diesem Pressverfahren erhalten die Schalen eine gleichmäßige Gestalt von genauem Durchmesser und genauer Wandstärke, wenn die Formen dazu im richtigen Verhältnis angefertigt wurden; sie brauchen aber eine sorgfältige Abkühlung, was ganz besonders zu berücksichtigen ist.

Dritte Antwort: Welcher Ofen für Sie am rentabelsten wäre, ließe sich nur angeben, wenn Sie näher beschrieben hätten, wie groß Sie den Betrieb zu gestalten beabsichtigen, welches Brennmaterial für Sie am leichtesten erreichbar ist usw. Für die in Aussicht genommene Fabrikation läßt sich jede Art von Ofen gebrauchen; Pressformen und Pressverfahren sind im allgemeinen die gleichen wie bei anderen Preßartikeln.

Vierte Antwort: Reflektoren von der angegebenen Größe können an jedem Ofen und nach den gebräuchlichen Pressverfahren hergestellt werden. Wenn sie aber unbedingt eine glatte Oberfläche haben sollen, so werden sie wohl „geblasen“ werden müssen, wie sonst die meisten der Reflektoren, denn beim Pressverfahren werden die Schalen, wie überhaupt alle Gegenstände, stets an der Oberfläche mehr oder weniger rauh und matt, auch bei den best geputzten Formen, und dieses matte Aussehen muß durch nachträglichen Verschmelzen im Ofen erst beseitigt werden,

wenn die Gläser blank sein sollen. Es wäre also in diesem Falle dem „Blasen“ vor dem „Pressen“ der Vorzug zu geben.

Fünfte Antwort: Als Ofen für genannte Preßglasartikel sind die kontinuierlichen Trommelöfen mit vom Abzuge vorgewärmter Luft zu empfehlen. Diese gehen so heiß wie ein Glasofen mit gutem Abzug und sind am sparsamsten; auch fabrikbare eiserne Trommelöfen kommen in Betracht; sie erfordern jedoch einen Ventilator und eine genaue Behandlung. Mit direkter Fenerung wird nur dort gearbeitet, wo kein Gas vorhanden ist. Die Formen sind gewöhnliche Eisenformen und haben die Gestalt der Schalen. Diese werden angeheftet, richtig rotglühend verwärmt, dann auf einem Holzklotz genau auf die gewünschte Façon und Größe gebracht und vom Einträger oder einem Jungen mit Bügelhölzern gebügelt. Der Klotz wird mit einem Strohwisch naß gehalten. Auch aus einer Masse, ähnlich derjenigen der Strecksteine, fertigt man solche Klötze für Schalen.

Sechste Antwort: Ihre Frage ist so eigentümlich abgefaßt, daß man nicht weiß, was man daraus machen soll. Glas wird wie bekannt, in Glasschmelzöfen geschmolzen, und je nach der verlangten Güte und Farbe der betreffenden Glasgegenstände wird der Schmelzprozeß im Wannen- oder Hafenofen vorgenommen. Das Glas zu Reflektoren schmilzt man vorteilhaft im Hafenofen, und das Pressen der Reflektoren erfolgt in Metallformen mittels Stempels bei Luftkühlung. Bei der Pressung ist zunächst darauf zu achten, daß die Preßformen auf das peinlichste poliert sind, ferner, daß sie nicht zu kalt, aber auch nicht zu heiß sind, da sonst das Glas ranh wird. Vor dem Gebrauch müssen die Formen, am besten in einem Anwärmofofen, angewärmt und während der Arbeit mit Luft gekühlt werden. Werden die Reflektoren zur richtigen Zeit aus der Form genommen, so sind sie blank und haben eine genaue Form.

Siebente Antwort: Die Fa. A. Geißler in Radeberg i. S. liefert Reflektoren-Preßformen in der gewünschten Ausführung.

17. Kann man Niederlausitzer Braunkohlenbriketts in Schachtöfen mit Planrost vorteilhaft vergasen? Ich benutzte bisher Steinkohle mit Briketts gemischt und muß jetzt zu reiner Brikettfenerung übergehen. Genügt bei der Brikettfenerung ein Schornstein von 1×1 m unterem Querschnitt und 15 m Höhe für einen Siemensofen von 12 Häfen zu je etwa 350 kg geschmolzenes Glas? Ich fertige Preßglas. Ist bei der Brikettvergassung eine besondere Einrichtung für die Teerabscheidung erforderlich?

Erste Antwort: Niederlausitzer Braunkohlenbriketts können Sie jederzeit in einfachen Schachtgeneratoren vergasen. Wenn Ihr Kamin nur 15 m hoch ist, so ist es möglich, daß Sie bei der Verfeinerung reiner Briketts mit dem Schornsteinzug nicht immer glatt ankommen, weil bei Brikettgas etwas mehr Kohlensäure und bedeutend mehr Wasserdampf auftritt als bei der Steinkohle, sodaß der an sich knappe Kaminzug vielleicht nicht immer genügen könnte, alle Abgase glatt abzusaugen. Falls sich in dieser Richtung Schwierigkeiten einstellen sollten, so bleibt Ihnen jedenfalls der sichere Behelf der Teerabscheidung. Eine moderne Teerabscheidung verfolgt auch gleichzeitig die vollständige Anscheidung des Wasserdampfes, während ein Exhauster mitwirkt, der etwaige Zugschwierigkeiten leicht überwinden läßt. Der zur Zeit hohe Erlös aus dem gewonnenen Teer würde die Anlage und die Betriebskosten der Teergewinnung in sehr kurzer Zeit amortisieren.

Zweite Antwort: Niederlausitzer Briketts lassen sich in Schachtöfen mit Planrost vorteilhaft vergasen, nur ist dabei zu beachten, daß die Schütthöhe im Generator bei Brikettfenerung bedeutend höher sein muß als bei Kohle, besonders wenn die Briketts etwas groß sind. Ist das Brikettlager zu niedrig, so besteht die Gefahr, daß es durchbrennt, was umso leichter geschehen kann, je größer die verwendeten Briketts sind. Die Rostfläche muß bei Brikettfenerung etwas kleiner sein als bei Kohle, weil Briketts weniger Luftzufuhr brauchen. Da aber Braunkohlen-Briketts nicht so gasreich sind wie die bisher verwendete Steinkohle, so ist es fraglich, ob Sie mit den bisherigen im Betrieb befindlichen Generatoren genügend Gas erzeugen können; wenn nicht, so müßte noch ein Generator aufgestellt werden. Der Durchmesser und die Höhe des Schornsteins würden für den Abzug genügen, nötigenfalls kann man sich durch Regulierung der Schieber helfen. Hauptsache ist nur, daß genügend Gas erzeugt wird, dann läßt sich auch das Feuer schärfer einstellen. Braunkohlen-Briketts liefern wenig Teer; wird das Gas vom Generator in eine Reservekammer oder einen Sammelkanal geleitet, ehe es in den Ofen geht, so ist eine besondere Einrichtung für die Teerabscheidung nicht erforderlich, denn da können sich Kondenswasser und Teer absondern und auch durch Selbstabfluß leicht beseitigt werden, es wäre denn, daß man den sich absondernden Teer nutzbringend verwenden wollte, in welchem Fall man am zweckmäßigsten einen Gasreiniger einschalten würde.

Dritte Antwort: Für die Vergassung von Braunkohlenbriketts sind Schachtgeneratoren mit Planrosten mit am vorteilhaftesten, sobald sich in diesen eine Schütthöhe von mindestens 85 cm (bei natürlicher Luftzuströmung) einhalten läßt. In Ihrem Falle fragt es sich aber, ob die bestehende Generatoranlage groß genug ist, um genügend Gas zu erzeugen. Da Sie ja sowieso schon mit einer Mischung von Steinkohle und Briketts arbeiten, wäre es ratsam, solange Sie noch Steinkohle zur Verfügung haben einen Versuch anzustellen, ob mit Briketts allein genügend Gas erzeugt wird; ist dies nicht der Fall, so müssen Sie eben mit der alten Fenerungsart solange fortfahren, bis Sie Ihre Generatoranlage entsprechend vergrößert, bzw. noch einen weiteren Generator aufgestellt haben. Eine Einrichtung für Teerabscheidung ist nicht erforderlich.

Vierte Antwort: Bei reiner Brikettfenerung ist es nur notwendig, daß die Roste etwas enger gelegt werden, vielleicht durch Einlegen von 1—2 weiteren Roststäben; sonst liegen keinerlei Bedenken vor, und Sie können ruhig zu dieser Fenerung übergehen. Teer haben Sie bei Brikettfenerung gar nicht zu fürchten, denn Briketts ergeben weder Teer noch Wasser, so daß die Kanäle stets rein bleiben; nur die Schütthöhe muß etwas höher gehalten werden, da Briketts ihrer kantigen Form wegen stets etwas hohl liegen. Auch der Schornstein genügt vollkommen, wenn er vorher auch genügt hat. Nur eins ist zu beachten; selbst wenn Sie die besten gashaltigen Briketts verwenden, so werden diese doch weniger Gas ergeben als Steinkohle, so daß es passieren kann, daß Sie noch einen weiteren Gaserzeuger in Betrieb nehmen müssen.

Fünfte Antwort: Schachtgeneratoren mit langen und hinten darunter liegenden kurzen Rosten (die langen mit 80 cm Senkung nach hinten) sind die vorteilhaftesten für die Brikettfenerung, und es wären deren 3 nötig. Ihr Schornstein ist jedoch zu niedrig und müßte mindestens 25 m hoch werden mit einem Querschnitt von 1,20 m; wäre er in die innere Hüttenmauer kommen, so wäre dies nur von Vorteil, da er dann besser zieht, weil er warm bleibt. Zum Teerablassen genügt am Ende des Sammelkanals ein Teerloch mit Abflußrohr von 5 cm Durchmesser, das mit Holzstopfen verschlossen wird.

Sechste Antwort: Mit Schachtöfen meinen Sie wohl Schachtgeneratoren? Da die Briketts sehr viel Asche ausscheiden, wodurch der natürliche Zug ungünstig beeinflusst wird, wählt man zu deren Vergasung gern Druckgaserzeuger, in die sich Schachtgeneratoren leicht umbauen lassen. Vielfach gibt man bei der Vergasung von stark aschehaltigen Brennstoffen den Gaserzeugern mit horizontal drehbarem Rost den Vorzug, da sich bei diesen die Abaschung einfach und ohne Störung des Gaserzeugerinhaltendes vollzieht. Der Schornstein von 15 m Höhe ist sehr niedrig; er steht wohl auf einer Erhöhung, so daß schon der Schornsteinkanal die Zugleistung der Schornsteinsäule mit unterstützt? Man darf nicht vergessen, daß ein genügend hoher Schornstein die beste Gewähr bietet für einen gleichmäßigen Ofengang und so zur Ersparnis an Brennstoffmaterial beiträgt. Es ist zu empfehlen, einen einfachen Gasreiniger mit austauschbaren Reinigungskegeln einzuschalten, da dadurch die Intensität und Reinheit der Flamme verstärkt wird.

Siebente Antwort: Niederlausitzer Braunkohlenbriketts sind vorteilhafter in Treppenrost-Generatoren zu vergasen. Der vorhandene Schornstein könnte etwa 5—6 m höher sein, und Sie erzielen damit einen besseren Zug und eine regelmäßige Temperatur im Ofen. Für die Teerabscheidung können Sie den Sockel im Sammelkanal senkrecht legen und unten an der Seitenwand ein Reinigungelloch vorsehen, wo ab und zu der gesammelte Teer abgelassen wird. Dasselbe kann auch im Hauptgaskanal angebracht werden bis zur Stelltrommel.

18. Bei der Becherfabrikation, bei der sich eine Wassertrittform sehr rentabel erweist, ist auch eine besondere Formenschmiere erforderlich, damit der Becher nach dem Einblasen möglichst hell und glänzend erscheint. Wer liefert eine derartige Schmiere oder wie wäre eine solche zusammenzusetzen? Die Schmiere muß eine dünne, feste Kruste an der Eisenformfläche bilden, die sich längere Zeit hält, sodaß während einer Arbeitsschicht nur 2—3 Mal geschmiert zu werden braucht.

Erste Antwort: Die Formen, die man nach jedesmaligem Einblasen des Glases ins Wasser taucht, müssen mit einer feinen Mischung von reinster Holzkohle, feinem Mehl und Kolophonium eingestaubt werden. Danach wird in die Form ein Posten Glas recht heiß eingeleitet, so daß das Schmiermittel durch das schmelzende Harz fest an der Formenwand haftet. Bei mehrmaliger Wiederholung dieser Manipulation bildet sich an der Formwand eine harzige kohlige Kruste, die vom Wasser nicht leicht weggespült wird. Nach entsprechender Zeit muß das Schmiermittel natürlich wiederholt werden.

Zweite Antwort: Eine gute Formenschmiere für die Becherfabrikation kann leicht im Betrieb selbst hergestellt werden. Holzkohle wird fein zu Staub gemahlen und durch ein feines Sieb gesiebt, besser noch durch ein grob gewebtes Stück Leinwand gebentelt, sodaß man ein feines Mehl erhält. Die Form, die eingeschmiert oder gebraucht werden soll, wärmt man etwas an, nachdem sie vorher von der innen anhaftenden Kruste befreit wurde. Danach wird sie mit Leinöl oder dickem Firnis innen bestrichen, nicht zu dick, damit das Öl nicht abläuft, und nun mittels eines Tee- oder Kaffeesiebs gleichmäßig mit Kohlenstaub bestreut, der an dem Öl oder Firnis kleben bleibt. Die Form bleibt kurze Zeit stehen, damit sich der Kohlenstaub etwas festsetzt, und kann dann zum Einblasen verwendet werden. Die ersten Stücke sind natürlich etwas vorsichtig einzublasen, damit die sich bildende Kruste sich nicht losreißt, und die Form wird nun nach jedem Einblasen in Wasser getaucht. Bei sachgemäßer Behandlung hält die so vorbereitete Form sehr lange; ein nochmaliges Einstauben ist höchstens bei den Pausen notwendig. Die Becher werden sehr glatt und bekommen einen Glanz wie in Holzformen.

Dritte Antwort: Eisene Becherformen, die in einem Wassertritt eingeschränkt, somit ständig in Wasser eingesetzt werden, sind, wie Sie richtig bemerken, im Innern mit einer besonderen Schmiere zu behandeln, die eine dünne, feste Kruste an der Eisenformfläche bildet, wodurch wiederum bewirkt wird, daß die Becher schön glatt und spiegelblank herauskommen. Die Schmiere ist wie folgt zusammenzustellen: Gleiche Teile Firnis und Kolophonium werden 1—2 Stunden zusammengekocht und nach dem Erkalten mit einem Drittel Mennige versetzt. Mit dieser Schmiere wird die Form, nachdem sie zuvor von der alten Kruste gut gereinigt wurde, überall gleichmäßig, und zwar nicht zu dick überstrichen und hierauf mit ganz fein gepulverter Holzkohle, die man durch einen Sack oder leinenen Lappen gebentelt hat, bestaubt, und zwar so, daß sie überall gut gedeckt ist. Diese Schmiere brennt man entweder am Glasofen fest ein oder man läßt etwa 2 1/2 Stunden hineingesetzt einblasen. Erst nachdem eine feste Kruste sich gebildet hat, wird nach jedem Stück eingesetzt, damit die Kruste nicht losblättert.

Vierte Antwort: Eine entsprechende Formenschmiere wird aus Öl und feinem Roggen- oder Weizenmehl hergestellt, oder auch mit Öl und Holzkohlenmehl.

Fünfte Antwort: Die Schmiere allein tut nicht, sondern auch die Behandlung, und die Formen müssen entsprechen. Die Schmiere besteht aus Öl, am besten Leinöl, mit etwas feingemahlenem Kolophonium gekocht. Die Formen müssen an jeder Seite gleichmäßig von oben bis unten 6 Luftlöcher bis zu 5 mm Ø haben, je nach der Größe der Formen, ebenfalls der Boden links und rechts an der Kante. Jede Form muß vor dem Schmieren gut gereinigt werden; die weiche Kruste läßt sich mit einem Messer gut abstreichen. Darauf bestreicht man sie mittels einer Feder mit dem Leinölgemisch und pudert sie mit gemahlener, durch ein feines Sieb oder einen Staubbentel gesiebter Lindenholzkohle voll, klopft sie ab, damit der Uberschuß an Kohle zurückfällt und stellt sie einige Minuten trocken, wobei sie aber nicht heiß werden darf. Dann bläst man 3 Stück ein ohne mit Wasser zu netzen, und von da ab muß

nun bei jedem Stück genetzt werden. Da die Schmiere Dampf entwickelt, so kommen Sie ohne Luftlöcher in den Formen nicht aus. Für kleine Bleiglaschen eignet sich eine Schmiere aus gekochtem Leinöl mit feingesichter Mennige, die aufgetragen und dann mit Holzkohle eingepudert wird. Man kann auch mit Wasser eine Schmiere bereiten, wobei sich die Form beim Eintanchen sozusagen von selbst schmiert.

Sechste Antwort: Das Schmieren der Becherformen geschieht auf verschiedene Weise. Manche Hütten schmieren diese Formen mit Pferdefett, andere stützen sie mit ganz fein geschlämmtem Graphit ein, wieder andere bereiten sich ihre Formenschmiere, indem sie Abfallöle, gebrauchte Schmieröle, mit Kleie zu einem dünnflüssigen Brei verrühren, oder sie mischen Graphit mit Fett; zuweilen werden die Formen mit Harz angeschmiert. Jedenfalls dürfte ein nur zwei- bis dreimaliges Schmieren während der Arbeitsschicht nicht ausreichen, um gute Becher aus der Form zu bringen.

19. Wir leiden seit einiger Zeit bei unserer Tageswanne sehr unter Bildung von Gemengesteinen, ohne die Ursache zu finden. Unser Weißglaseinsatz besteht aus 1 G-T Kalk (Kauffunger Marmormehl), 2 G-T Soda (Solvay), 6 G-T Sand (Hohenbuckauer Ia). Daß die Materialien gut sind, das Gemenge gut gemischt ist und der Ofen heiß genug geht, beweist die Tatsache, daß das Glas, abgesehen von den Steinen, von tadelloser Beschaffenheit ist und sich gut verarbeitet. Das Glas wird auch energisch gebläsen und ist nach dem Blasen und dem Blankschüren, selbst nach dem Abstecken spiegelblank; sobald aber die Arbeitslöcher aufgesetzt werden, bildet sich eine pelzige Schicht auf der Oberfläche, vollständig von Steinen durchsetzt. Das Glas fährt offenbar zusammen. Das Abfeimen ist erfolglos, denn es bilden sich an der Stelle der abgezogenen Steine fortwährend neue. An der halbweißen Wanne herrscht derselbe Zustand. Das Gemenge ist das gleiche, nur wird von Glaubersalz (Schönbecker Bleipfannensalz) dem geringeren Natrongehalt entsprechend mehr genommen. Der Sand wird in besonderem Ofen gut getrocknet, und die fremden Scheiben werden gebrannt und gut sortiert. Woran kann der Uebelstand liegen, und wie ist ihm abzuhelpen?

Erste Antwort: Ihre Glassätze sind normal, so daß ich mit Ihnen der Meinung bin, daß es sich in Ihrem Falle um eine Veränderung der Masse handelt, die sich dann erst einstellt, wenn die Masse schon fertiggeschmolzen ist. Sie gebrauchen dafür ganz richtig den Ausdruck „Zusammengefahren“, obgleich derselbe von manchen Fachleuten in Verkennung der Sachlage unrichtig angewandt wird. Ihr Glas ist also, wenn sich meine Vermutungen bewahrheiten, zusammengefahren; in manchen Gegenden nennt man diesen Zustand „verköhl“, während es besser hieße „unterkühlt“. Wenn ich recht habe, so müßte sich dieser Zustand in Ihren Wannenöfen direkt an den Schafflöchern, an denen das Glas am kältesten ist, zuerst und am meisten zeigen, tiefer in der Wanne an den Brennern aber weniger auftreten. Es fragt sich nun, ob der Zustand nur zeitweise auftritt oder ob er immer zu beobachten ist, ob Sie alte oder ganz neue Wannen haben, ob der Fehler an der Bauart der Wannen selbst liegt oder nur an der Betriebsweise. Dies alles kann man, ohne in den Betrieb Einsicht zu nehmen, nicht beurteilen. Nur das eine steht fest, das Glas wird an den Schafflöchern bei der Arbeit zu kalt und kristallisiert. Vielleicht läßt sich dieser Uebelstand durch Zusatz von etwas Feldspat hintanhalten.

Zweite Antwort: Nach Ihren Angaben scheint das Glas etwas zu hart zusammengesetzt zu sein. Die Wannen gehen sicher gut, so daß das Gemenge wohl durchschmilzt und das Glas in der großen Hitze blank wird; sobald es aber durch die einströmende Luft, wenn die Arbeitslöcher aufgesetzt werden, mehr abkühlt und starrer wird, neigt es zur Entglasung, wobei sich die steinige Schicht auf der Oberfläche bildet. Das Glas hat nämlich ein von der jeweiligen Temperatur abhängiges ganz bestimmtes Lösungsvermögen für die darin vorhandenen Stoffe; wird es nun beim Arbeiten kälter, so vermag es seine Bestandteile nicht mehr alle vollständig in Lösung zu halten, und es muß sich deren Ueberschuß als zarte Trübung oder wie angegeben als pelzige Schicht usw. abscheiden. Dafür spricht auch der Umstand, daß die Steinebildung bei langsamem Abkühlen zunimmt. Die Erscheinung wird eben darauf zurückzuführen sein, daß Ihr Gemenge zu hart ist und zu wenig Alkalien enthält. Es ist möglich, daß Sie eine andere Soda verwenden wie früher. Versuchen Sie, das Gemenge etwas weicher einzustellen und die Wanne während der Arbeitszeit etwas heißer zu halten, dann wird das Uebel bald verschwunden sein. Es wäre gut, 0,1—0,2 Soda zu dem bisherigen Gemengesatz mehr zu nehmen.

Dritte Antwort: Da Sie erst seit einiger Zeit, also nach längerem Betrieb der Wanne, an steinigem Glas leiden, so ist nur anzunehmen, daß es sich nicht um Gemenge-, sondern um Tonsteine handelt. Die mit der Glasmasse in Berührung kommenden Wannensteine werden von zu großem Korn sein, wobei diese großen Körner nicht in dem gleichen Maße von der Glasmasse angegriffen werden wie das feinere Schamottemehl und der rohe Ton und somit ungelöst in den Glasfluß gelangen. Ist durch genaue Untersuchung jedoch festgestellt, daß es Gemengesteine sind, Ofengang, Materialien usw. aber sonst sich gleich geblieben sind, so ist das Gemenge nicht gut gemischt. Bei schlechter Mischung wird nämlich das Glas im großen ganzen gut, nur die Kieselsäure- bzw. Kalkpartien, die zu wenig mit Flußmitteln vermengt sind, klumpen zusammen, bleiben selbst bei der größten Hitze ungelöst im Glasfluß zurück und bilden die Gemengesteine. Der übrige Glasfluß schmilzt normal, ja noch leichter als gewöhnlich, da ihm ja ein Teil Kieselsäure resp. Kalk durch diese Steine entzogen wird, wodurch er leichtflüssiger ist.

Vierte Antwort: Die Steine und mehr noch die sich stets neu bildende pelzige Steinschicht auf dem Glas ist der Beweis dafür, daß sich Kieselsäure ausscheidet. Das Gemenge ist also zu hart zusammengestellt, und die Soda kann alle Kieselsäure nur bei großer Hitze in geschmolzenem Zustand gebunden halten, während sie sie beim Kälterwerden wieder anscheidet. Diese Art von Steinbildung ist eigentlich nur ein Rauwerden des Glases, denn bei sehr großer Arbeitswärme im Ofen wird sich der Uebelstand wenig oder garnicht zeigen. Sie werden also das Glas etwas weicher einstellen müssen, und zwar soweit, bis sich das Rauwerden vollkommen verloren hat.

Fünfte Antwort: Nach Ihren Angaben handelt es sich um Gemengesteine, die also nicht von Ofensteinen herrühren können. Ihre Entstehung kann daran liegen, daß der Boden der Wanne zu sehr gekühlt wird oder daß die Wanne beim Einlegen noch zu kalt oder die erste Fülle nicht genug durchgeschmolzen ist. Sollte die Beachtung dieser Punkte nicht helfen, so nehmen Sie anstatt 2 Teile Soda deren 3 mehr und verringern die Menge des Marmormehls etwas. Vielleicht ist das Gemenge schlecht gemischt. Versuchen Sie einen Zusatz von pulverisiertem Arsenik zum Gemenge, und zwar auf 18 Teile Sand 1 Pfund Arsenik, oder wechseln Sie mit dem Marmormehl.

Sechste Antwort: Aus der Ferne läßt sich die Frage schwer beantworten. Zunächst muß festgestellt werden, welchen Ursprungs die Steine sind. Zeigen die festen Körper im Glase einen sogenannten Hof ohne Strahlen-Risse, so kann man annehmen, daß die festen Körper ungeschmolzenes Gemenge sind; hat dagegen die Blase Risse, so sind es Tonsteine. Jedenfalls steigert Ihr Schmelzer die Temperatur beim Blankschüren zu schnell, so daß sich die ganze am Wannenboden abgelagerte Schicht hebt und so die Glasoberfläche verunreinigt. Man muß die Bodenkühlung schärfer wirken lassen und die Temperatur nicht zu schnell und nicht unnötig hoch steigern; auch soll man die Blankschürhitze nicht länger als nötig halten. Vielleicht ist auch die Wanne lange nicht gereinigt worden, so daß die Bodenschicht (Bodenatz) zu dick geworden ist. Ferner ist es möglich, daß das Ansetzen der Arbeitslöcher zu schnell geschieht und der große Temperaturunterschied den Fehler hervorruft. Derselbe tritt aber auch ein, wenn die Scherben härter zusammengesetzt sind wie das Gemenge. Hat man es aber mit anderen Steinen zu tun, so muß zunächst die Kappe der Wanne untersucht werden, ob sie nicht etwa schuld ist. Vielleicht ist die Verankerung zu scharf angezogen, oder die Kappesteine und der Mörtel bestehen aus ungeeignetem Material, so daß während des Blankschürens die Kappesteine abblöckeln oder tropfen. Auch die Beschaffenheit der Kränze ist zu berücksichtigen, ob sie nicht während des Blankschürens fahren lassen. Jedenfalls müssen gewissenhafte Beobachtungen angestellt werden.

Siebte Antwort: Die Steinchen in Ihren Wannen können nicht von der Zusammenstellung des Gemenges herrühren; untersuchen Sie einmal Ihre Schamottesteine, d. h. die Seitenwände in der Wanne, ob sie nicht schon von der Glasgalle stark angegriffen, sozusagen zerstört sind! Es kann auch der Fall sein, daß Steinchen infolge schlechter Zusammensetzung der Schamottematerialien sich von dem Boden der Wanne ablösen und nach der Oberfläche gelangen. Je flüssiger die Glasmasse ist, desto mehr kommen sie zum Vorschein; je dickflüssiger das Glas ist, umso weniger sind sie zu sehen. Ich würde Ihnen raten, die Steinchen auf ihren Charakter, ob aus dem Gemenge oder aus dem Schamottematerial herrührend, untersuchen zu lassen; sollte letzteres der Fall sein, so wird Ihnen weiter nichts übrig bleiben, als die Wannen umzubauen, und dann besseres Schamottematerial dazu zu verwenden.

Achte Antwort: Bei Ihrem Weiß- und Halbweißglas handelt es sich nicht um Gemengesteine, sondern um Entglasungen. Jedes kalkhaltige Glas neigt bei einer bestimmten Temperatur zur Entglasung, und zwar umso mehr, je langsamer es auf diese Temperatur gebracht wird. Da bei Ihrem Glase schon beim Ansetzen der Arbeitslöcher Entglasung auftritt, so müssen Sie die Temperatur in der Arbeitswanne erhöhen und demnach das Glas auch heißer verarbeiten. Dadurch wird ein größeres Temperaturgefälle erreicht und dem Glase so die Möglichkeit genommen, zu entglasen. Sollte eine Temperaturerhöhung wegen irgend eines Umstandes nicht möglich sein, so müssen Sie das Glas weicher einstellen bzw. mehr Soda oder Sulfat nehmen, weil ein solches Glas bei einer niedrigeren Temperatur entglast. Es sei Ihnen folgender Gemengesatz empfohlen:

Sand	550 kg
Kalk	80 "
Soda	200 "

Für Halbweiß wäre dann die entsprechende Menge Sulfat zu nehmen. Sehr wirksam gegen die Entglasung ist auch ein Zusatz von Tonerde (bis 2,5% im Glase). Hier erfordert jedoch speziell beim Wannenbetrieb der Schmelz- und Läuterungsprozeß große Sorgfalt, um Schlierenbildung zu vermeiden.

Nene Fragen.

Keramik.

23. Wir haben zum Brennen unserer Porzellangebrauchsgeschirre eine sogenannte Zugschmelze System Geitner. Die Muffel ist insgesamt 5 m lang und hat einen Luftraum von 921,25 dm³. Der Anwärmeraum ist 2,5 m lang. Wir können nun diese Zugschmelze zum Schmelzen von Banddruckgeschirren absolut nicht mehr verwenden, weil die Farben rinne. Starke große Artikel lassen sich überhaupt nicht darin schmelzen. Wir erzeugen vorwiegend Tafelservice in allen Genres, auch Kaffee-, Tee- und starke Hotelgeschirre. Ist vielleicht durch Umbau der Muffel der Uebelstand zu beheben? Wenn nicht, so müßten wir an deren Stelle deutsche Muffeln bauen.

24. Wie hoch und welchen Durchmesser soll ein Kamin haben, um damit zu gleicher Zeit zwei Scharffener-Muffeln bis SK 01 zu brennen? Die Muffel ist innen 1 m tief, 0,7 m breit und 0,7 m hoch (Inhalt 0,5 cbm). Rostfläche beträgt 40 × 80 cm und die Rauchkanäle rings um die Muffel sind 5 1/2 cm weit. Als Abzug dienen 2 Öffnungen von je 20 × 20 cm.

25. Auf meinem schwach verglühten Steingutscherben, der mit Untergrasurfarben dekoriert und mit einer ungefrühten Steingutglasur glasiert wird, zeigt sich der Fehler, daß die Glasur nach dem Glasieren, wenn sie eingetrocknet ist, sich von den Stellen, wo mit schwarzer Untergrasurfarbe gemalt wurde, abhebt und abblättert. Wie ist dem Fehler abzuhelpen?

Glas.

26. In meiner Hütte macht sich der Geruch nach schwefliger Säure besonders im Winter sehr unangenehm bemerkbar. Die Rauchgase, die dem

Schmelzofen entströmen, ziehen nur zum kleinen Teil durch den Geier (das ist die 10 m lange Dachöffnung mit Dach und seitlichen Klappen) ab. Der größte Teil kühlt sich an dem Ziegeldach ab, und fällt auf den Arbeitsplatz zurück. Ich möchte Abhilfe schaffen durch einen Kamin, dessen nach unten sich trichterförmig erweiternde Öffnung etwa 1 m über dem Glasofen sich befindet und diesen allseitig etwas überragt. Nach oben sich verjüngend soll er an der Geieröffnung dicht anschließen. Ich nehme an, daß der Auftrieb der heißen Luft in diesem Kamin stark genug ist, um sämtliche Ofengase zum Dach hinauszubefördern. Habe ich recht? Bestehen etwa Bedenken wegen der Haltbarkeit des Blechkamins in Bezug auf das Durchrosten?

24. Wie führt man das sog. Patronierungsverfahren beim Sandblasverfahren aus und ist dieses die beste Methode zur Ausführung zarter Muster? Welche zweckmäßige Deckschicht wäre zu verwenden?

25. Wer liefert eiserne zweiteilige Demijohns-Formen?

26. Wir beabsichtigen, einen Saal, der etwa 450 qm Fläche umfaßt und im 1. Stock unseres Fabrikgebäudes liegt, als Fabrikationssaal für nassen Betrieb einzurichten, wozu wasserdichter Fußboden unbedingt er-

forderlich ist. Der Saal hat jetzt gewöhnlichen Holzdielen-Fußboden auf der üblichen Holzbalken-Decke, und das Gebäude, in dem sich der Saal befindet, ist massiv. Wie kann am einfachsten und zweckmäßigsten die Wasserundurchlässigkeit des Fußbodens erreicht werden?

Lt. Gesellschafterbeschuß vom 14. Dezember 1920 ist der

Verband der Deutschen Weisshohlglasindustrie, G. m. b. H. in Berlin W., Göbenstrasse 10,

mit Ablauf des Jahres 1920 aufgelöst.

Zum alleinigen Liquidator ist bestellt der bisherige Geschäftsführer **Dr. jur. Hans Schmitz in Berlin-Halensee.**

Die Gläubiger des Verbandes werden aufgefordert, ihre Ansprüche anzumelden.

Berlin, den 7. Januar 1921.

(694)

Der Liquidator: Dr. Schmitz.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Änderungen in den Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von elektrotechnischem und technischem Porzellan (gültig ab 15. Februar 1921).

I. Allgemeine Bedingungen.

- Die nachstehend angegebenen Ausfuhr-Mindestpreise verstehen sich fob. deutschem Ausfuhrhafen oder frei deutscher Grenze, und zwar ausschließlich Verpackung.
- Bei allen Arten von Hochspannung-porzellan sowie Niederspannungs-Freileitungsisolatoren ist für Verpackung einschl. Kisten ein Mindestzuschlag von 5 Prozent (Oesterreich und Ungarn 10 Prozent) zu erheben. Bei allen übrigen Arten von elektrotechnischem und sonstigem technischen Porzellan ist für Verpackung und Verpackungsspesen ein Aufschlag von mindestens 3 Prozent des Rechnungswertes anzurechnen; außerdem Kisten, Harasse usw. zu einem der Marktlage entsprechenden Preise.
- Den Ausgangspunkt für die Ausfuhrpreise bilden die Mindestpreise des Verbandes Deutscher Elektrotechnischer Porzellanfabriken, die sich aus einem Grundpreis und einem Tenerungszuschlag zusammensetzen. Die wichtigsten Exportartikel samt ihren Grundpreisen sind auf einem besonders erhältlichen Preisblatt zusammengestellt.
- Gegenüber den Ländern A 1—A 4, B und C wird in der ausländischen Währung des Bestimmungslandes fakturiert (Ueberseeländer und Ausnahmen siehe Fußnote*). Der deutsche Mindestpreis wird um einen Valuta-Höchststrabatt ermäßigt, der aus untenstehender Tabelle ersichtlich ist. Der dann verbleibende Markpreis wird in die Währung des Bestimmungslandes (s. auch Fußnote) zum Friedenskurs umgerechnet. Der Valutarabatt ist auf den Fakturen nicht mehr sichtbar zu machen.
- Gegenüber den Ländern D 1—D 3 wird der deutsche Mindestpreis (Grundpreis plus Tenerungszuschlag) mit einem Mindestaufschlag berechnet.

II. Preisbestimmungen.

1. Ländergruppen:

- A 1) Alle hochvalutarischen und nachstehend nicht genannten Länder.
- A 2) Großbritannien, seine Dominions und seine Kolonien.
- A 3) Spanien und Portugal.
- A 4) Norwegen, Dänemark und Brasilien.
- B) Belgien, Frankreich und Luxemburg.
- C) Italien.
- D 1) Deutsch-Oesterreich und Ungarn.
- D 2) Tschecho-Slowakai, Jugoslawien und Balkanländer.
- D 3) Ehemaliges Rußland, einschl. Polen und Finnland.

2. Artikelgruppen:

- I. Niederspannungs-Freileitungs-Isolatoren einschl. der Reichspostmodelle.
- II. Elektrotechnische Stanzartikel und sonstige technische Artikel.
- III. Freileitungs-Stützen-Isolatoren (Hochspannung).
- IV. Hänge-Isolatoren und leeres Porzellan zu armierten Hänge-Isolatoren.
- V. Durchführungen, Stützer, Griffe, Rillenisolatoren.
- (III bis V alles ohne Armaturen.)
- VI. Hänge- und Abspann-Isolatoren mit Armaturen.

3. Tabelle der Valuta-Nachlässe und Aufschläge in Prozent.

	A 1	A 2	A 3	A 4	B	C	D 1	D 2	D 3
I.	83	85	83	81	60	50	5	30	55
II.	83	85	83	81	68	60	5	30	55
III.	75	76	80	73	50	50	5	30	55
IV.	75	75	75	70	50	50	5	30	55
V.	75	73	80	78	50	50	5	30	55
VI.	81,5	81,5	80	78	50	50	5	30	55

* Es wird fakturiert:

nach	in	nach	in
Portugal	Pfund Sterling	Holländische Kolonien	holländischen Gulden
Argentinien	argentinischen Papierpesos	Japan	Yen
Brasilien	Milreis (Papier)	Mexiko	mexikanischen Goldpesos
Britische Dominions und Britische Kolonien	Pfund Sterling	Paraguay	argentinischen Papierpesos
Canada	Pfd. Sterl. oder U. S. A.-Dollar	Uruguay	uruguayischen Goldpesos
Chile	chilenischen Goldpesos	Vereinigte Staaten von Nordamerika	Dollar
China	U. S. A.-Dollar	Mittel- und Südamerikanische Staaten	U. S. A.-Dollar

Chemisch-technisches Porzellan.

Für chemisch-technisches Porzellan wird bei Sendungen nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika der bisherige Valutarabatt von 75% mit Wirkung ab 15. Februar 1921 auf 80% erhöht.

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Allgemeine Vergasungs-Gesellschaft m. b. H. in Berlin-Halensee über Urteer-Erzeugungsanlagen.

Beteiligung.

Suche mich an kleiner Porzellanfabrik als stiller oder tätiger Teilhaber zu beteiligen. Infolge meiner Beziehungen ist es mir möglich, derselben ständig

große Aufträge sofort zu vermitteln.

Anfragen unter F 502 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Achtung! Exportinteressenten

wollen bemusterte Angebote und Kataloge auf

Glasinstrumente, -Apparate und Glaswaren jeder Art

mit Angabe von äußersten, festen Engrospreisen einschl. Verpackung und Lieferwerksbescheinigung, von Bruttogewichten, Lieferzeit und Zahlungsbedingungen umgehend einreichen. Freibleibende, unvollständige Offerten zwecklos.

Dipl.-Ing. J. Weinmann, Technisches Exporthaus, Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 1 c. 1768

Zu kaufen gesucht jedes Quantum halbe und ganze, neue oder gebrauchte, wie 1731

Bordo- und Sektflaschen usw.

Rudolph Moll & Co., Hamburg 35, Billestr. 426.

Telegr.-Adr.: Glasmoll. Fernsprecher Nordsee 2832.

Put eingeführte Großhandlung der Glas- oder Porzellanbranche zu kaufen oder zu pachten gesucht.

Gefällige Angebote unter F 454 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Deutsch-Amerikanische Export- und Import-Firma mit Sitz in Berlin und Uebersee

sucht Verbindung mit leistungsfähigen Fabrikanten

von Glas- und Porzellanwaren für Haushalt und Industrie.

J. K. Amoury & Son, Berlin-Charlottenburg, Knesebeckstraße 100.

An kleine Porzellanfabriken

die z. Zt. wenig oder keine Aufträge haben, **habe ich**

falls dieselben einfache Artikel noch aufnehmen wollen,

laufend größere Aufträge zu vergeben.

Gefl. Anfragen unter F 501 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Glasschalen

mit Ausguß, viereckig, innen glatt, außen gerippt, 1719
Löffel, Zungenspatel
aus Glas gesucht. Angebote an **Felix Bauer, Hamburg 8.**

Wir suchen zur laufenden Lieferung 1761
Porzellane für wasserdichte Armaturen, Kellerfassungen, Steckerfassungen, Aufzüge usw.
Elektrowerk Weiden in Weiden i. B. (Oberpfalz).

Elementgläser!

Welche leistungsfähige Glashütte liefert für alte Elementfabrik laufend Elementgläser aller Art in größeren Mengen? Gefällige Angebote unter F 456 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Großabnehmer in Flaschen

wünscht mit ringfreier leistungsfähiger Flaschenfabrik für laufende Bezüge in Verbindung zu treten. Angebote unter F 446 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Im Monat Dezember 1920 gingen auf Chiffre-Anzeigen 2552 Angebote, im Monat Januar 1921

3217 Angebote

zur Weiterbeförderung bei uns ein.

Für Anzeigen aller Art empfiehlt sich daher der

Sprechsaal als vorzüglicher Vermittler.

Anzeigenpreis:

Die 40 mm breite Millimeterzeile für das Inland: 40 Pfg., (Stellengesuche 20 Pfg.).

Steingut-Artikel

wie einfache und doppelte Glühlampen-Aufzüge, englische Deckenplatten usw. laufend in großen Beständen zu kaufen gesucht. Gefl. Angebote unter F 451 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Gebrauchte

Schubscheibe

(Modellscheibe) zu kaufen gesucht. Angebote unter F 494 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kleinere Porzellanfabrik

mit festem Kohlenkontingent von allerersten Fachleuten zu kaufen od. zu pachten gesucht. Ausführliche Angebote unter F 478 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Wer liefert.

Meßgläser

für Karlsbader Salzgläser? Angebote unter F 439 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer stellt weiße

Steingutplatten

für Käseglocken her? Angebote unter F 435 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert

Steingut-Wandkaffeemühle-Bohnenbehälter?

Angebote unter F 422 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Deckenrosette 696.

Wer fabriziert dieses englische Modell aus Fayence?

Angebote unter F 470 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Welche kleinere

Tafelglashütte

hat Interesse an der Herstellung von sauberem

Farbenglas?

Lohnender Absatz gesichert. Angebote erbeten unter F 460 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Porzellanfabrik für elektrotechnische Bedarfsartikel sucht beste

Drehmasse und Stanzmasse zu kaufen.

Preisangebote mit Angabe der Garbrandtemperatur (Seigerkegel) unter F 477 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kapitalist oder Interessent, evtl. Fabrik

für einen neuen, zum Patent angemeldeten

Hochspannungsisolator gesucht Konstrukteur ist Fachmann n. hat verschiedene Patente in der keramischen Branche Aug. v. F 491 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert

Glasartikel

für Weberelen,

als Glasleger, Fad-n-führer, Fadenleitungstragen aus Hyalitglas usw? Gefl. Angebote unter F 488 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Gebrauchte, gut erhaltene

Kurbelpressen und Matrizen

zur Herstellung von elektrischem Isoliermaterial zu kaufen gesucht Angebote unter F 504 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Wer liefert für Export

Porzellanvasen

zum Montieren, mit rauhem Rand oben? Bemusterte Angebote erbeten 1768

Heber & Co. Hameln i. W.



Sprechsaal

Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Antimonverbindungen als Trübungsmittel für Emails.

(Nachdruck verboten.)

In einem vor der Amerikanischen Keramischen Gesellschaft gehaltenen Vortrage teilt Homer F. Staley seine Erfahrungen mit,¹⁾ die er während seiner langjährigen Tätigkeit in zahlreichen nordamerikanischen Fabriken über den genannten Gegenstand gesammelt hat. Die beachtenswerten Mitteilungen sind zwar zunächst auf die Verhältnisse in den Vereinigten Staaten zugeschnitten, enthalten aber auch für den deutschen Emailfachmann viel Interessantes, so daß wir nicht verfehlen wollen, sie hier auszugsweise wiederzugeben. Sie erstrecken sich besonders auf die Verwendung von Antimontrioxyd, das etwas billiger ist als Natriummetaantimoniat oder andere antimonhaltige Trübungsmittel, und mit dem sich dennoch ebenso gute Ergebnisse erzielen lassen als mit letzterem. Die benutzten Emails besaßen eine wesentlich andere Zusammensetzung als die von Brown²⁾ für die Gußeisenemails angegebenen, die bedeutend leichter schmelzbar sind.

Die gewöhnlichen Stahlblechemails enthalten wenig oder gar kein Blei, aber verhältnismäßig viel Borsäure und besitzen einen ziemlich hohen Schmelzpunkt, sind also feldspat- und quarzreicher als Gußeisenemails, so daß es leichter ist, Stahlblechemails der Einführung von Antimonverbindungen anzupassen als Gußeisenemails der üblichen Zusammensetzung. Letzteres ist also das schwierigere Problem, von dessen Besprechung aber auch für die Allgemeinheit größerer Nutzen zu erhoffen war.

Es handelt sich bei der technischen Behandlung der Antimonemails, soweit sie von der zinnhaltiger Emails abweicht, vor allem um folgende drei Gesichtspunkte: 1. Erzielung guten Glanzes, 2. desgl. einwandfreier Farbe, 3. Vermeidung dunkler Flecken.

1.

Die Entstehung einer matten oder glanzlosen Oberfläche beruht auf der Kristallisationsneigung der Gußeisenemails, welche bei den in Frage kommenden Schmelztemperaturen völlig flüssig werden. Der einfachste Weg, diese Erscheinung zu beheben, wäre der, daß man diese Kristallisationsneigung durch Erhöhung der Viskosität verringert. Man müßte also Quarz, Sand oder ein kieselsäurereiches Silikat, wie Feldspat, zusetzen, wodurch aber leider auch die Schmelztemperatur der Emails stärker erhöht wird, als dies aus technischen Rücksichten

zulässig ist. Infolgedessen hat der angegebene Weg nur geringen praktischen Wert. Dagegen kann man mittels Borsäure die Viskosität der Gußeisenemails soweit steigern, daß sie bei denjenigen Temperaturen, bei denen leicht Kristallisation eintritt, geringere Neigung besitzen, matt zu werden. Hierbei wird die Garbrenntemperatur vieler Emails durch den Borsäurezusatz nicht nur nicht erhöht, sondern sogar erniedrigt.

Mit Ausnahme der Borsäure besitzen alle in den Emails als Flußmittel vorhandenen Stoffe, nämlich die Oxyde des Bleis, Zinks, Natriums, Kaliums, Calciums, Bariums und Magnesiums und die verschiedenen Fluoride, Neigung, Verbindungen zu bilden, die leicht kristallisieren. Das Bleioxyd weicht hierbei insofern von den anderen ab, als seine Verbindungen erst bei Erreichung einer sehr niedrigen Temperatur kristallisieren. Da aber die Emails bei niedrigen Temperaturen zu zähflüssig sind, als daß dann bei ihnen Kristallisation eintreten könnte, so kristallisieren aus ihnen auch keine Bleiverbindungen aus. Natürlich ist auch die Neigung einer Verbindung, sich aus einem abkühlenden Glas kristallinisch abzuscheiden, umso geringer, je weniger von dieser Verbindung in dem betreffenden Glas vorhanden ist. Aus diesem Grunde sollte man die Gehalte an allen genannten Flußmitteln, außer Bleioxyd und Borsäure, niedrig halten. Dies bedeutet, daß man, je größer der Gehalt an jenen kristallbildenden Flußmitteln wird, umso verschiedenartigere von ihnen einführen muß.

Bekanntlich besitzen Schwefelverbindungen im Email die Neigung, sich auf dessen Oberfläche auszuschcheiden, wodurch der Glanz verringert wird. An sich sind antimonhaltige Emails diesem Fehler nicht stärker unterworfen als andere, aber da ihr Glanz auch durch andere Einflüsse leicht beeinträchtigt wird, so muß besonders darauf geachtet werden, daß alle benutzten Rohstoffe möglichst schwefelarm sind und die Antimonemails keine Gelegenheit haben, während des Auftragens und Aufschmelzens auf die Ware schwefelhaltige Verbindungen aufzunehmen.

Jede Verlängerung des Emailliervorganges, die eine teilweise Abkühlung und Wiedererhitzung der Emails nach dem Glattbrennen der Emailsicht bedingt, begünstigt die Neigung des Emails zur Kristallisation und Entstehung einer matten Oberfläche. Infolge ihrer Zusammensetzung besitzen Antimonemails besondere Kristallisationsneigung, weshalb man vor allem darauf achten muß, daß keine nachträgliche Behandlung der emaillierten Waren erforderlich wird. Dies erreicht man dadurch, daß man die gußeisernen Waren schon vor Beginn des Prozesses in die hierfür geeignetste Form bringt und auch die Arbeit selbst dem hierzu geschicktesten Arbeitern überträgt.

¹⁾ Transactions of the Amer. Ceram. Society XVII (1915), S. 173—189.

²⁾ Transactions XIV (1912), S. 740; Sprechsaal 1913, S. 304.

Gelbbrann. Mit fortschreitender Erhitzung verschwindet der gelbbraune Ton allmählich, aber der vom Blei herrührende gelbe bleibt bestehen. Ist Kalk in der Mischung vorhanden, so wird die von ihm verursachte blaue Farbe während der ersten Stadien des Brandes zunächst nicht entwickelt oder doch durch die ausgesprochene hellbraune Färbung verdeckt. Nach lange fortgesetzten Schmelzen ergibt das Email bei Abwesenheit von Blei und Kalk ein gutes Weiß, das aber geringere Deckkraft besitzt. Bei Gegenwart von Blei und Abwesenheit von Kalk wird das erzielte Weiß einen gelben Stich haben, dessen Tiefe von der Menge des vorhandenen Bleis abhängt. Ist Kalk zugegen, so nimmt die blaue Färbung mit fortschreitender Schmelzung an Intensität zu und sucht die bräunliche und gelbliche Tönung aufzuheben, wobei weiß- oder grünliche Färbungen entstehen. Zum Schlusse wird Blau die vorherrschende Farbe, wobei der Farbtou der Emails von einer schwach grünlichen bis zu ausgesprochen rötlich blauer Schattierung wechselt.

Die weißen Farben, welche infolge Neutralisation der hellbraunen und gelben Töne durch Blau entstehen, sind undurchsichtiger als diejenigen, welche man durch Beseitigung des Hellbrauns bei lange fortgesetztem Schmelzen erhält, da der Farbausgleich in einem verhältnismäßig frühen Abschnitt des Schmelzens stattfindet, in dem weniger Gelegenheit zur Auflösung des Trübungsmittels im Glase vorhanden ist. Da zu Beginn der Schmelzung alle antimonhaltigen Emails hellbraun gefärbt sind, so hängt die Erzielung eines guten weißen und deckenden Emails von der Wahl des richtigen Verhältnisses zwischen Bleioxyd und Calciumoxyd oder Kobaltoxydul ab. Wenn man bedenkt, daß jeder Wechsel in der Emailzusammensetzung nicht nur die Farbe des Emails, sondern auch seinen Glanz, seine Verarbeitbarkeit, seine Fähigkeit, auf der Eisenunterlage zu haften und die Dauerhaftigkeit der fertigen Ware beeinflusst, so ist leicht einzusehen, daß die genannte Aufgabe keine ganz leichte ist.

3.

Die dritte Schwierigkeit, welche die Verwendung von Antimonemails mit sich bringt, ist die Erscheinung, daß sich bei ihnen nahe oder auf der Oberfläche leicht dunkle Flecken bilden. Ihre Größe schwankt von der eines Stecknadelkopfes bis zu mikroskopischer Kleinheit. Diese Flecken sind von zweierlei Art: entweder sind sie völlig schwarz, oder sie besitzen ein schwarzes bis dunkelbraunes Innere, das von einem rötlich-braunen Ring umgeben ist. Das Auftreten solcher Flecken ist sehr wechselnd, auch in verschiedenen Emailzusammensetzungen der gleichen Formeln und aus gleichen Rohstoffen.

Die Fleckenbildung ist vielen Ursachen zugeschrieben worden, hauptsächlich den Verunreinigungen des einen oder anderen Rohmaterials. Die verschiedensten Bemühungen sind gemacht worden, die Fleckenbildung zu beheben, aber oft erhielt man mit Abfällen, d. h. unreinem Sand, Glühspan u. dgl. enthaltenden Emails, die nochmals umgeschmolzen worden waren, eine reinere Oberfläche als mit solchen aus besonders ausgewählten Stoffen. Jedenfalls steht eins fest, wie Staley hervorhebt, daß nämlich in den Emailfritten vor dem Mahlen keine Flecken der genannten Art zu beobachten waren, wenn nicht etwa eine grobe äußere Verunreinigung durch Schmutz in Frage kam. Ebenso weist Staley darauf hin, daß dies auch bei sorgfältig geleiteten Laboratoriumsversuchen nicht der Fall ist.

Die mikroskopische Untersuchung der in Antimonemails auftretenden Flecken ergab, daß man etwa 90 % von ihnen in zwei Gruppen einteilen kann. Die erste Gruppe besteht aus schwarzen hohlen Kügelchen und enthält oft kleine Kohleteilchen. Offenbar entstehen diese Flecken durch Verkohlungen kleiner brennbarer Teilchen während des Aufschmelzens des Emails auf die Ware. Die zweite Gruppe besteht aus festen schwarzen oder bräunlichen Teilen mit einem rötlichbraunen Ring; sie sind deutlich magnetisch und bestehen, wie die chemische Untersuchung ergab, aus Eisen oder einer oxydischen Eisenverbindung.

Die zuerst genannten kohlehaltigen Verunreinigungen rühren vermutlich von Holz her, das aus den Löschtrögen, Mühlendeckeln, Sieben, Aufbewahrungskästen usw. in die Emailmischungen gelangte, oder aber von dem Treibriemengewebe oder dem Schmieröl der Maschinen, die in den Mahl- und Emailrührern aufgestellt sind. Die Eisen- oder Eisenoxydteilchen mögen von den Trocken-, Mahl- oder Siebvorrichtungen stammen oder von der Oberfläche der zu emailierenden Gußeisenwaren.

Diesen Angaben für die Ursache der dunklen Flecken halten die Fachleute häufig entgegen, daß in Zinnemails, die doch auf die gleiche Weise und mittels der gleichen Vorrichtungen hergestellt werden, keine solchen Flecken auftreten. Hiergegen ist zu sagen, daß die Zinnemails genau die gleichen

und auch ebensoviel verunreinigende Teilchen enthalten wie die Antimonemails, nur sind in ersteren die Flecken weniger sichtbar, weil die Zinnemails größere Deckkraft besitzen als Antimonemails, sodaß die nicht gerade an der Oberfläche der Waren befindlichen Flecken besser verborgen bleiben. Außerdem aber — und das ist das wichtigere — üben die Antimonemails infolge ihrer abweichenden Zusammensetzung auf die Fremdkörperchen eine viel stärker verschlackende Wirkung aus, sodaß die dadurch hervorgerufene Mißfärbung viel deutlicher hervortritt. Die in einem Zinnemail durch einen Fremdkörper erzeugte Mißfärbung entspricht in ihrem Umfange praktisch der Größe der Fremdkörper selbst, während sie in einem Antimonemail sechs bis acht Mal so groß sein kann.

Der einleuchtendste, aber in der Praxis auch am schwersten durchführbare Weg, die Fleckenbildung in Antimonemails zu verhüten, ist die Beobachtung peinlichster Sauberkeit. Hiervon den Praktiker zu überzeugen, fällt oft ziemlich schwer; er ist häufig viel mehr geneigt, sein Heil in der Abänderung der Emailzusammensetzung oder im Wechsel der Bezugsquellen seiner Rohstoffe zu suchen. Noch schwieriger ist es oft, das Vertrauen der Arbeiter in die Wahrheit des soeben Gesagten zu gewinnen. Es bedarf daher rastloser Aufklärungsarbeit aller maßgebenden Stellen, um das gesteckte Ziel, nämlich fleckenlose antimonhaltige Emails zu erhalten, zu erreichen. Daß dies möglich ist, hat, wie Staley betont, ihm ein deutscher Fabrikant bestätigt, bei dem er das reinste Antimonemail gesehen hat, und in dessen Werkstätten der Grundsatz größter Reinlichkeit streng durchgeführt wurde.

Zum Schluß faßt Staley seine Ausführungen kurz folgendermaßen zusammen:

1. Glanz: Antimonoxyd enthaltende Emails mit gutem Glanze lassen sich nach dreierlei Formeltypen herstellen: a) borsäurereiche, bleifreie, b) bleifreie mit mittlerem Borsäuregehalt, c) bleihaltige, borsäurearme.

2. Farbe: Antimonoxydemails enthalten drei Farbkomponenten: erstens ein Gelbbraun, das wahrscheinlich durch Schwefel verursacht wird und das mit fortschreitender Schmelzung verschwindet, zweitens ein Gelb, das von Bleioxyd herrührt und beständig ist, drittens ein Blau, das auf ein aus Antimonoxyd, Borsäure, Kalk und Fluor bestehende Verbindung zurückzuführen ist, deren Farbe mit fortschreitender Schmelzung zunimmt. Weiße deckende Emails erzielt man durch geeignete Erhitzung und Regelung der Zusammensetzung derart, daß der bräunliche und gelbliche Farbtou durch den blauen ausgeglichen wird.

3. Dunkle Flecken in antimonhaltigen Emails sind auf Verunreinigung der letzteren durch organische oder metallische Teilchen nach der Schmelzung zurückzuführen. Das beste Mittel hiergegen ist peinlichste Sauberkeit.

Brennstoffersparnis beim Dampfkesselbetriebe.

Unter den heutigen Verhältnissen spielt die Frage des Brennstoffverbrauches und die Möglichkeit, ihn zu vermindern, auch im Betriebe der Dampfkessel die größte Rolle. Kein Wunder daher, daß man der Verbrennung der Kohle auf dem Rost eine früher nie gekannte Aufmerksamkeit schenkt und Mittel zur regelmäßigen Ueberwachung dieser Verbrennung mehr als früher beachtet.

Von diesen Mitteln sind die Geräte zu fortlaufenden Untersuchungen der aus der Kesselfeuerung abziehenden Rauchgase, deren Bauart sich ohne Ausnahme auf die Einrichtung von Ados gründet, am meisten bekannt. Ihre Wirkung beruht darauf, daß durch Absorption der Gehalt der Rauchgase an Kohlensäure ermittelt wird, der bei der üblichen Verbrennung der Kohle mit Luftüberschuß ein Maß für die Größe dieses Ueberschusses bildet; da bei Zufuhr von zu großem Luftüberschuß eine überflüssig große Luftmenge erhitzt werden muß, also unnötig viel Wärme hierfür verbraucht wird, so kann man Verluste bei der Verbrennung vermeiden, wenn man den Gehalt der Rauchgase an Kohlensäure stets ungefähr auf der Höhe hält, die erfahrungsgemäß der ordnungsmäßigen Verbrennung entspricht und die man für die benutzte Kohlsorte leicht ermitteln kann. Seine größte Bedeutung hat der Rauchgasprüfer aber dadurch erlangt, daß er verhältnismäßig leicht den Zutritt von falscher Luft in die Rauchzüge nachzuweisen gestattet, wodurch ein sehr häufiger Fehler von Feuerungsanlagen, nämlich undichtes Mauerwerk, das die Zugverhältnisse verschlechtert, schnell ermittelt und beseitigt werden kann. Indessen darf man nicht erwarten, daß mit dem Rauchgasprüfer alle Fehler einer Feuerung beseitigt werden können. Ein sehr wichtiger Fehler, der beinahe schlimmer als zu großer Luftüberschuß ist, nämlich unvollständige Verbrennung infolge von Mangel an Verbrennungsluft, läßt sich mit dem Rauchgasprüfer nicht ohne

weiteres nachwelsen; nicht selten bildet sogar das Vorhandensein des Rauchgasprüfers den Anlaß zum Auftreten dieses Fehlers. Hat beispielsweise eine Feuerung sehr undichtes Mauerwerk, so daß der Rauchgasprüfer zu große Luftmenge anzeigt, so kommt es vor, daß der Heizer die Luftklappen noch weiter schließt, in der Meinung, daß der Luftüberschuß zu groß ist, weil er sich nur nach dem Kohlensäuregehalt der Rauchgase und nicht nach dessen Ursache richtet. Um diesen Fehler zu vermeiden, müßte man neben dem Kohlensäuregehalt auch noch den Gehalt an unverbrannten Gasen, insbesondere Kohlenoxyd, bestimmen, was nicht mehr so einfach ist.

Eine wesentliche Schwierigkeit, mit der man gerade heute rechnen muß, und die den Wert der fortlaufenden Rauchgasprüfung wesentlich beeinträchtigt, ist der ständige Wechsel in der Art des zu verfeuernden Brennstoffes, den man sich heute nicht mehr aussuchen kann. Die Schwankungen im Brennstoffheizwert, mit denen man da rechnen muß, sind so groß, daß manche Feuerungen ausgehen, weil sie nicht imstande sind, manchen Brennstoff zu verbrennen. Wichtig ist es daher, die Feuerungen so einzurichten, daß sie möglichst verschiedene Brennstoffe, von der Steinkohle und dem Koks bis zur Rohbraunkohle und dem Torf, noch halbwegs wirtschaftlich verfeuern oder sich wenigstens ohne viel Zeitverluste auf diese minderwertigen Brennstoffe umstellen lassen. Vieles bleibt aber, gerade beim Betrieb der Dampfkesselfeuerung, von der Arbeitslust und der Gewissenhaftigkeit der Heizer abhängig, die man früher durch Gewährung von Prämien auf die erzielten Kohlenersparnisse wachzuhalten bestrebt war. Ob sich dieses Verfahren unter den heutigen Verhältnissen noch empfiehlt, ist ziemlich umstritten; die Mehrzahl der Fachleute ist der Ansicht, daß sich wegen der großen Schwankungen in der Güte der Brennstoffe der erforderliche Vergleichsmaßstab niemals ausreichend sicher feststellen läßt, und daß die Anwendung des Verfahrens geeignet wäre, Unzufriedenheit unter den Heizern hervorzurufen, sodaß davon abgeraten werden müßte.

Neben der Feuerung und der damit zusammenhängenden Abwärmeverwertung der Rauchgase ist auch der Zustand des Kessels selbst von Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit im Brennstoffverbrauch. Nicht selten wird der Wärmedurchgang durch die Heizflächen durch ölige Ablagerungen gestört, wenn der Kessel mit dem kondensierten Dampf aus einer Maschine gespeist wird. In solchen Fällen ist ein geringer Zusatz von Salz zum Kesselwasser zu empfehlen, welcher die Wirkung hat, daß sich das Öl aus dem Kesselwasser an der Oberfläche sammelt, teils weil der Kesselinhalt durch den Salzzusatz spezifisch schwerer wird, teils weil eine gewisse elektrolytische Wirkung im Kessel eintritt. Von der Oberfläche kann das Öl durch das übliche Abschäumventil immer leicht entfernt werden. Weiter sind Undichtheiten des Kessels, die zu Wasser- und Wärmeverlusten führen, häufig die Ursachen von zu großem Brennstoffverbrauch.

Für die schnelle Beseitigung derartiger Mängel eignet sich heute besonders das Schweißverfahren, wobei man neben dem Autogenverfahren auch das elektrische Lichtbogen-Schweißverfahren anwenden kann. Welchem Verfahren in einem gegebenen Falle der Vorzug gebührt, hängt allerdings stets von den besonderen Umständen ab. Bei Anwendung des Autogenverfahrens hat man zu beachten, daß die Umgebung der Schweißstelle in größerem Umfange stark erwärmt wird, und daß daher in dem Kessel gefährliche Spannungen auftreten können, wenn man nicht dafür Sorge trägt, daß sich diese Spannungen sofort auslösen können. Beispielsweise kann man durch Lösen der benachbarten Nietverbindungen oder Lockern von Versteifungsankern die erforderliche Nachgiebigkeit herstellen, die solche inneren Spannungen verhindert. Wichtig ist ferner bei der autogenen Schweißung die Wahl der richtigen Gasmische, damit Verbrennungen des Kesselbleches vermieden werden, die Benutzung des richtigen Schweißdrahtes und die Erzielung einer gleichmäßigen Schweißnaht ohne dauerndes Verziehen der Schweißstelle. Auch bei der elektrischen Schweißung, die hinsichtlich der Erhitzung der Schweißstelle weniger gefährlich ist, hat man besondere Vorsicht anzuwenden, wenn der Erfolg nicht ausbleiben soll. Hier ist namentlich die Art und Gleichförmigkeit des verwendeten Stromes und die Zusammensetzung der Umhüllung wichtig, welche den als Elektrode dienenden Schweißdraht umgibt. Da gewisse Arten von Schweißungen überhaupt behördlich untersagt sind, ist es ratsam, in jedem derartigen Falle den Rat des zuständigen Revisionsingenieurs einzuholen.

Eine besondere Gefahr droht heute den Kesselanlagen noch durch den Flugkoks, der namentlich bei Verwendung von verstärktem Zug, wie er beim Verfeuern von minderwertiger Kohle geboten ist, leicht in größeren Mengen auftreten und in den Kesselzügen abgelagert werden kann. Dieser Flugkoks, der noch brennbare Bestandteile enthält, glüht dann in den Zügen weiter, so daß die benachbarten Kesselwände, die nicht von

Wasser bespült sind, ebenfalls glühend werden und durch den Innendruck des Kessels ausgebaucht oder gar aufgerissen werden können. Zur Sicherung hiergegen empfiehlt es sich, die Kesselwände in allen Rauchzügen abzudecken, wenn nachträglich die Feuerung mit künstlicher Zuzuganlage ausgerüstet wird, da sich das Mitreißen von brennbaren Teilchen bei solchen Feuerungen nie ganz vermeiden läßt. I. u. H.-Ztg.

Die Kündigung des deutsch-schwedischen Handelsvertrages.

(Schluß)

Der heute in Kraft befindliche schwedische Zolltarif datiert vom 4. Juli 1910 und trat am 1. Dezember 1911 in Kraft. Er brachte gegenüber dem früheren Tarif bereits wesentliche Zollerhöhungen mit sich. Dieser schwedische Zolltarif wurde durch den jetzt von schwedischer Seite gekündigten deutsch-schwedischen Handelsvertrag auch bei den die keramische und Glas-Industrie betreffenden Positionen zum Teil nicht unwesentlich durch Schaffung vertragsmäßiger Zollsätze herabgemindert. Ein anderer Teil der Zollsätze wurde gebunden, das heißt Schweden übernahm die Verpflichtung, während der Dauer des Handelsvertrags die in Frage kommenden Zollsätze nicht zu erhöhen. Mit diesen vertragsmäßigen bzw. gebundenen Zollsätzen hatte die deutsche keramische und Glas-Industrie bei ihrem Export nach Schweden bisher zu rechnen. Jedem Exporteur ist auch infolgedessen für die für ihn in Frage kommenden Tarifpositionen der heute zur Erhebung gelangende vertragsmäßige Zollsatz bekannt, da er diesen beständig seit vielen Jahren seiner Kalkulation zugrunde gelegt hat. Anders verhält es sich aber mit dem autonomen (tarifmäßigen) Zollsatz. Es lag bis jetzt kein Grund vor, diesem irgendwelche Beachtung zu schenken. Dieser Zustand hat sich jetzt geändert. Nunmehr handelt es sich darum, daß vom 16. März d. Js. ab der schwedische Zoll erhöht wird, und zwar entweder nur bis zu dem Betrag des autonomen Satzes oder noch darüber hinaus, je nachdem Schweden für alle oder nur für einzelne Tarifnummern Zollerhöhungen vornehmen sollte.

Es liegt demgemäß jetzt im Interesse eines jeden Exporteurs, von den nach Schweden bestimmten Waren bis zum Eintritt der Zollerhöhungen, also bis zum 15. März 1921 einschließlich, noch möglichst viel Waren nach Schweden über die Grenze zu bringen, um den Zollvorteil zwischen dem Vertragssatz und dem Tarifsatz, möglicherweise auch einem noch höheren Satz, mitzunehmen.

In der nachstehenden Übersicht haben wir die Tarifnummern des schwedischen Zolltarifs zusammengestellt, soweit für die keramische und Glas-Industrie in dem nun gekündigten Handelsvertrag vertragsmäßige Zollsätze bzw. gebundene Zollsätze vermindert worden sind. Es sind dies naturgemäß diejenigen Tarifpositionen, die für den deutschen Export der keramischen und Glas-Industrie nach Schweden in erster Linie in Frage kommen.

Nach der letzten schwedischen Produktionsstatistik waren in Schweden im Jahre 1909 60 Glasfabriken vorhanden, die zusammen jährlich Waren im Werte von 9,5 Millionen Kronen herstellten.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-Zollsatz für 100 kg in Kronen	Autonom. Zollsatz für 100 kg in Kronen
-----------	------------------------------	--	--

Tonwaren.

Ziegel:

Im allgemeinen Tarif nicht besonders genannter Art, wie feuerfeste, aller Art, Klinker, säurefeste Formziegel und für chemisch-technische Zwecke bestimmte Platten, Fassade- und Formziegel für Bauzwecke, sogenannte Kalkbewurfsplatten darunter einbegriffen, sowie Dachziegel aller Art:

608 unglaslert:

feuerfeste Ziegel aller Art sowie		
säurefeste Formziegel	0,25	0,35
andere	0,30	0,35

Boden- und Wandplatten:

von 3 cm Stärke oder mehr:

613 mehrfarbig oder glasiert

Anmerkung: Spaltsteine der in der Anmerkung 1 zu Nummer 608 des allgemeinen Tarifes bezeichneten Art, bei denen die Stärke des ungeteilten Steines 3 cm oder mehr beträgt, auch mehrfarbig, werden nach Nummer 613 mit 1 Krone für 100 kg verzollt.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-Zollsatz für 100 kg in Kronen	Autonom. Zollsatz für 100 kg in Kronen
	von geringerer Stärke:		
614	einfarbig, unglasiert	2	3
aus 617	Tiegel, auch aus Graphitmasse, Retorten und Muffeln, sowie Teile dazu	1	1,50
625	Luxusgegenstände und andere Gegenstände, die als hauptsächlich zu Zierzwecken und nicht oder nur in geringerem Umfang zur wirklichen Benutzung bestimmt anzusehen sind, wie Statuetten, Vasen, Nippsachen, Zierteller und anderer Wandschmuck usw. — dagegen nicht Blumentöpfe, Aschenbecher, Sparbüchsen usw. —, auch in Verbindung mit Holz, unedlen Metallen oder dergleichen, das Gewicht der Schachteln, des Papiers und ähnlicher Hüllen eingerechnet:	für 1 kg	für 1 kg
	aus echtem Porzellan	0,60	1
	anderer Art	0,30	1
	Waren im allgemeinen Tarif nicht besonders genannt, aus echtem Porzellan:		
628	weiß oder einfarbig	0,30	0,30
629	zwei- oder mehrfarbig oder versilbert, vergoldet oder auf ähnliche Weise verziert	0,60	0,60
	Waren, im allgemeinen Tarif nicht besonders genannt, aus Fayence (unechtem Porzellan), sowie Töpferwaren und andere Tonwaren, im allgemeinen Tarif nicht besonders genannt, auch in Verbindung mit Eisen oder Holz:		
630	weiß oder einfarbig	0,10	0,10
631	zwei- oder mehrfarbig oder vergoldet, versilbert oder auf andere ähnliche Weise verziert	0,16	0,16
	Anmerkung zu den Nummern 628 bis 631. An sich weiße oder einfarbige Tonwaren, welche die Marke oder den Namen der Fabrik oder eine eingravierte Bezeichnung des Fassungsranmes tragen, werden, insoweit dadurch keine Verzierung bewirkt wird, nicht als zwei- oder mehrfarbige Waren behandelt.		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-Zollsatz für 100 kg in Kronen	Autonom. Zollsatz für 100 kg in Kronen
	Glaswaren.		
	Fensterglas, auch gefärbt, sowie Spiegelglas:		
	belegt:		
643	ohne Facetten oder Kantenschliff	0,40	0,45
644	anderer Art	0,50	0,60
645	Photographische Trockenplatten oder sogenannte Emulsionsplatten aus Glas, auch mit Negativbildern	frei	frei
aus 646	Glasmalereien und Spiegel aus Fenster- oder Spiegelglas, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, jedoch nicht mit Gold oder Silber	0,60	0,70
	Anmerkung: Zu dieser Nummer gehören auch solche Glasplakate, welche sich als Bilder darstellen.		
	Glas- und Emailwaren, im allgemeinen Tarif nicht besonders genannt, auch in Verbindung mit anderen Stoffen als Gold oder Silber, soweit sie nicht zu den Bijouteriewaren gehören, Karaffen darunter einbegriffen:		
658	Haushaltungs- und Ziergläser, geschliffen, geätzt, bemalt, vergoldet oder mit sonstiger anderer Verzierung als solcher, die durch eine Gravierung in der Form entstehen kann, darunter einbegriffen Lampenglocken, die in der erwähnten Weise bearbeitet sind	0,90	1
	Anmerkung: Schliff, der keine Verzierung bezweckt, bleibt bei der Verzollung außer Betracht.		
660	anderer Art und nicht unter Nummer 659 des allgemeinen Tarifes fallend	0,45	0,45
aus 1196	Barometer, Thermometer	1	2
1235	Knöpfe, völlig aus Glas oder Porzellan	0,50	0,60

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Ernennung. Dr. Moritz Schultz, Direktor der Vereinigten Schamottefabriken vorm. O. Kulmiz, Saaran (Schles.), wurde von der Technischen Hochschule Breslau die Würde eines Dr.-Ing. ehrenhalber verliehen.

Die Meldepflicht für gewerbliche Verbraucher von Brennstoffen. Mit Wirkung vom 1. 3. 21 ab ist folgende Aenderung der Febrarmeldung der Bekanntmachung betreffend Belieferung und Meldepflicht gewerblicher Verbraucher angeordnet worden: Aus Industrie- und anderen Feuerungen usw. herstammende Rückstände und aus diesen gewonnene Brennstoffe, sowie daraus und aus Abfällen hergestellte Briketts unterliegen der Meldepflicht. — Für Gaskoks (auch Gaskokagrass, -Löcher und dergl. Abfallerzeugnisse, sowie von Gasanstalten hergestellte Koks bzw. Briketts) gilt als amtliche Verteilungsstelle die Gaskoksabteilung des Reichskommissars für die Kohlenverteilung, Berlin W. 62, Wichmannstr. 19.

Gesetzgebung, Steuern.

Tschechoslowakien. Konjunktursteuer auf Exportgewinne. Das Finanzministerium hat ein Gesetz über eine Konjunktursteuer auf Exportgewinne u. a. für Porzellan, Glas und Emaillewaren ausgearbeitet. Das Gesetz hat rückwirkende Kraft auf das Jahr 1920. Der Stenensatz soll bis 50 % betragen.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Ausschuß für gewerblichen Rechtsschutz. Am 25. 1. 21 fand in Berlin die Gründungsversammlung der beim Reichsverband der Deutschen Industrie gebildeten Ausschüsse für gewerblichen Rechtsschutz statt. Der Vorsitzende, Kommerzienrat Dr. Guggenheimer, gab einen Überblick über den Aufgabenkreis des neuen Gremiums, das eine einheitliche Stellungnahme der Industrie in allen Fragen des gewerblichen Rechtsschutzes herbeiführen soll. Dr. Guggenheimer übernahm auch die Leitung des Sonderausschusses für Patent- und Gebrauchsmusterrecht, während Direktor Schloßmann dem Sonderausschuß für Warenzeichnungsrecht vorsteht.

In den Verein für den Schutz des gewerblichen Eigentums, mit dem enge Fühlung gehalten werden soll, wurden Dr. Herrle und Dr. Singer abgeordnet.

Handel und Verkehr.

Der Kampf um die Vertragstreue. Nach Mitteilung des Hansabundes hat das Reichsgericht in verschiedenen Entscheidungen der letzten Zeit den Grundsatz, daß Verträge unbedingt zu erfüllen sind, aufgehoben und dadurch den Wert eines Vertrages für beide vertragsschließenden Teile stark vermindert. Um in Zukunft beim Abschluß von Verträgen jeder Art der sogenannten „Vertragsfreiheit“ nicht jede Willkür zu überlassen, dürfte die Hinzufügung einer Beteuerungsformel bei jedem Vertrag empfehlenswert sein, die geeignet wäre, der Vertragstreue eine neue Grundlage zu geben. Die Formel könnte etwa lauten: „Wir verpflichten uns, den Vertrag zu halten, auch wenn sich die Verhältnisse erheblich ändern sollten.“ Zur Behebung der unerträglichen, durch die Gesetzgebung des Reichsgerichts geschaffenen Unsicherheit spricht sich das B. T. dafür aus, die Einhaltung eingegangener Verpflichtungen auf gesetzlichem Wege zu regeln.

Forderung der Exporteure auf Steuerfreiheit für Auslandsniederlassungen. Nach Mitteilung des Reichsverbandes des Deutschen Ein- und Ausfuhrhandels, Berlin, hat der Verband Deutscher Exporteure, Hamburg, an den Finanzausschuß des Reichswirtschaftsrates nachstehendes Telegramm gerichtet: „Der Verband deutscher Exporteure ersucht dringend darum, den Niederlassungen der deutschen Exporteure im Auslande deutscherseits zu allen möglichen Erleichterungen zu verhelfen und sie von allen deutschen Steuern zu befreien. Die Risiken solcher Niederlassungen sind jetzt so ungeheuer, daß die auch im Auslande erhobenen enormen Abgaben und Aufwendungen aller Art, von denen die Einkommensteuer nur einen Teil bildet, es zu einem so großen Risiko machen, solche Niederlassungen zu errichten, daß jede denkbare Erleichterung gewährt werden sollte.“

Keine deutsche Handelskammer in Mailand. Die maßgebenden deutschen Kreise in Mailand sind nach eingehenden Beratungen von der ursprünglichen Absicht, eine deutsche Handelskammer zu gründen, abgekommen und wollen dafür einen „Verein zur Förderung des Handels mit Deutschland“ gründen, der in enger Fühlung mit der von der deutsch-

italienischen Vereinigung in Berlin beabsichtigten Zentralstelle zur Förderung des Handels mit Italien stehen soll. Ein ersprießliches Zusammenarbeiten mit dem deutschen Konsulat in Mailand dürfte sichergestellt sein, da die dortige deutsche Kolonie mit dem Konsulat stets in den besten Beziehungen gestanden hat und die Ausschußmitglieder sämtlich angesehene Mitglieder der deutschen Kolonie sind. Ähnliche Gründungen in Rom, Genua, Neapel und Turin dürften bevorstehen.

Postanweisungen nach Ungarn sind bis zum Höchstbetrag von 500 wieder zulässig.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Erleichterung bei der Bezahlung der Ausfuhrabgabe. Die Ausfuhrabgabe muß nicht notwendig bei Abfertigung der Ware vor dem Zollamt sofort in bar gezahlt werden. Die Zollbehörden sind vielmehr ermächtigt worden, unter den für die Entrichtung der Einfuhrzölle üblichen Bedingungen einen Abgabekredit bis zu sechs Monaten zu eröffnen. Firmen, denen von der Zollbehörde ein derartiger Abgabekredit gewährt worden ist, können die Ausfuhrabgabe innerhalb der Laufzeit des Abgabekredits auch bargeldlos zahlen. Der Abgabekredit schafft insbesondere Erleichterungen für den Fall, daß zunächst nur ein Teil der in der Ausfuhrbewilligung gewährten Ausfuhrmenge ausgeführt wird. Da grundsätzlich auch für derartige Teilsendungen sofort der volle, für die ganze Ausfuhrsendung zu zahlende Abgabebetrag zu entrichten ist, erhält der Exporteur bei Benützung des Abgabekredits die Möglichkeit, eine Freiheit von einzelnen Teilzahlungen durch die einmalige Zahlung des bei Ablauf des Abgabekredits fälligen Gesamtbetrages zu ersetzen.

Rückerstattung der Ausfuhrabgaben. Eine neue Verordnung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligungen schafft Klarheit über die Rückzahlung zuviel erhobener Abgabebeträge bei eingetretenen Preisermäßigungen. Wenn die Preisermäßigung vor Abfertigung der Waren zur Ausfuhr eintritt, d. h. die Ware zollamtlich abgefertigt ist, kann eine nachträgliche Aenderung des Ausfuhrabgabebetrages erfolgen, wenn der neue Preis den Mindestpreisvorschriften der Außenhandelsstellen entspricht. Die Rückerstattung der Ausfuhrabgaben kann für diesen Fall auch dann verlangt werden, wenn die Ware bereits versandt und die Abgabe gezahlt war, ehe der eingetretene Preisnachlaß der Außenhandelsstelle gemeldet ist. Im zweiten Fall, d. h. wenn eine Aenderung in dem angegebenen Preise nach Abfertigung der Ware eintritt, z. B. bei späterem Preisnachlaß, Nichteingehen des Fakturbetrages, Konkurs des Abnehmers usw., kommt eine Rückerstattung nicht in Frage. In Ausnahmefällen erfolgt jedoch auch hier eine abweichende Entscheidung durch das Reichswirtschaftsministerium.

Die Vordrucke zu Ausfuhranmeldescheinen kosten ab 1. 2. 21 20 Pfennig je Stück.

Frankreich. Befügung der Rechnung bei der Einfuhr. Seit dem 1. 7. 20 verlangen bekanntlich die französischen Grenzzollämter bei Warensendungen nach Frankreich und Elsaß-Lothringen die genaue Angabe des Wertes in Francs in den Zollerklärungen und die Befügung der Rechnung in Ur- oder Abschrift. Da diese für den Handelsverkehr mit allen Ländern geltende Vorschrift den Verkehr mit Frankreich und Elsaß-Lothringen sehr zu beeinträchtigen geeignet ist, scheinen sich die französischen Interessenten nach Pressemeldungen um eine Abänderung der Bestimmung zu bemühen. Letzthin ist die Verordnung noch dahin erweitert worden, daß aus den Rechnungen hervorgehen muß, ob der Verkäufer der Waren im Ursprungsland ansässig und ob der Verkauf auch in diesem Lande selbst getätigt ist.

Marokko. Die Einfuhr deutscher Waren bedarf der besonderen Erlaubnis des Generaldirektors der Finanzen. Die zugelassenen Waren unterliegen 1. dem allgemeinen Zollsatz von 10%, oder 5% des Wertes, 2. darüber hinaus einem nur für deutsche Waren in Betracht kommenden Spezialzollsatz von a) 10% des Wertes für Waren deutschen Ursprungs, die auf dem direkten Wege von Deutschland herkommen, b) 15% des Wertes für Waren deutschen Ursprungs, die nicht auf dem direkten Wege aus Deutschland kommen.

Memelgebiet. Die neue Zollordnung ist seit dem 1. 1. 21 in Geltung und sieht für alle eingeführten Waren einen Einfuhrzoll von 1½% vor. Sämtliche Luxuswaren unterliegen einem Einfuhrwertzoll von 15%.

Schweiz. Aenderung des Zolltarifs und Beschränkung der Wareneinfuhr. Der Schweizer Bundesrat hat die Beschlüsse der vereinigten Zollkommission des National- und des Ständerats über eine vorübergehende Aenderung des Zolltarifs und Beschränkung der Wareneinfuhr genehmigt und beschlossen, sich den Anträgen der Mehrheit der Kommission auf Beschränkung der Ermächtigung betreffend die Wareneinfuhr bis zum 30. 6. 22 und der Zollerhöhung bis zum 30. 6. 23 anzuschließen.

Spanien. Der Zollaufschlag ist für den Monat Februar auf 45,03% festgesetzt worden. Für Januar betrug er 47,38%.

Vereinigte Staaten. Verzollung deutscher Erzeugnisse. Obgleich Umsatz- und Luxussteuer für eingeführte Waren nicht zu zahlen sind oder bei Nachweis der Ausfuhr von dem Finanzämtern vergütet werden, sieht die amerikanische Zollbehörde diese Steuer dennoch als einen Teil des Preises an und verlangt, daß die Höhe der Steuer in den Fakturen besonders angegeben wird, wenn sie nicht bereits darin enthalten ist. Im letzteren Falle mußte in den Konsulats- pp. Fakturen der Vermerk gemacht werden, daß Umsatz- bzw. Luxussteuern in den Preisen eingeschlossen sind. Die Verzollung soll auf Grund des Preises erfolgen, der in Deutschland gezahlt wird. Wenn der Exportpreis anders sein sollte, als der für den Konsum in Deutschland in Frage kommende, so empfiehlt es sich, in den Fakturen, die der Verzollung zugrunde gelegt werden, anzugeben, wie hoch sich der Engrospreis für den deutschen Bedarf einschließlich Steuer in Deutschland stellt.

Die Lage in Industrie und Handel.

Brasilien. Die gegenwärtige ungünstige Geschäftslage ist auf das außerordentliche Sinken des Milreiskurses zurückzuführen. Die Verbraucher halten mit Käufen bis zum äußersten zurück, sodaß man fest von einem Käuferstreik sprechen kann. Viele Geschäftsleute, die für aus dem Ausland bezogene Waren jetzt ganz andere Preise anlegen sollen als sie bei Erteilung des Auftrages erwarteten, abandonnieren einfach bei Ankunft diese Waren. Infolge der hierdurch in den Zollämtern verursachten Stauung läßt sich eine prompte Verzollung nicht durchführen und die Waren werden zum Ueberfluß noch durch die großen Lagerkosten ungemein verteuert und dadurch unverkäuflich. Gewisse Artikel, die „ad valorem“ verzollt werden müssen, wie Haushaltsartikel usw., können heute überhaupt nicht mehr eingeführt werden. Bei den Lieferungen aus Deutschland ist vielfach über die ungenaue Ausführung und schlechte Beschaffenheit der Erzeugnisse Klage geführt worden. Vornehmlich haben die im Frühjahr 1920 maßlos gesteigerten Preise und die außerordentlichen Export-Anschläge, die den damaligen Weltmarktpreis weit überschritten, abschreckend gewirkt. Es wird einer gewissen Anstrengung der deutschen Industrie bedürfen, um durch solide Lieferung und angemessene Preise das erschütterte Vertrauen wieder zu befestigen.

England. Deutsche optische Gläser und gewöhnliche Glaswaren werden zu Preisen eingeführt, die bis zu 100% unter den britischen Gesteungskosten liegen. Wassergläser werden beispielsweise schon für sh 2 das Dutzend, Kuppeln für hängendes Gasglühlicht für sh 12 das Dutzend und Lampenzylinder für sh 3—6 das Dutzend angeboten.

— **Lohnabbau.** Nach einer Londoner Meldung wird ab 24. 1. die Einführung der verkürzten Arbeitszeit auf den staatlichen Werken trotz des Protestes der Arbeiter in der Weise durchgeführt, daß täglich eine Stunde weniger gearbeitet wird. Die Lohnsätze erfahren eine Herabsetzung.

— **Aus der Glasindustrie.** Von den bemerkenswerteren Ereignissen im verfloßenen Jahr sind die drei folgenden hervorzuheben: Die Gründung der Meldonite Glass Ltd., welche mit einem Aktienkapital von £ 250 000 die Granulitlager in Devonshire, die bisher der Meldon Valleys Co. gehörten, für Glasherstellung ausbeuten will; der Uebergang der Fabrik für wissenschaftliche Glaswaren Chance Bros., Ltd., Birmingham, zur Oelfeuerung für verschiedene ihrer Schmelzöfen; endlich der Plan der Universität Sheffield, deren Abteilung für Glastechnologie die wissenschaftlichen Versuche vornimmt, die Glasfabrik Beaton, Clarke & Co., Sheffield zu erwerben. Die Aufstellung von automatischen Westlake-Maschinen in einer großen Fabrik für elektrische Glühlampen hat die Erzeugung um 50% zu steigern vermocht.

Polen. Eine Reihe von Glashütten sind nach einer Meldung des „Dziennik Poznanski“ letzthin in Kongresspolen und Galizien in Betrieb gesetzt worden. In Kuznica bei Sosnowice arbeitet eine Scheibenglashütte, die Glashütte bei Cholim wird zunächst kleines Tafelglas und Geschirr herstellen. In Jablonno arbeitet eine Flaschenhütte, während in Krosno (Galizien) eine große Hütte sich im Bau befindet, die als Braumaterial Erdgas verwenden und alle Arten Glas, auch geschliffenes, herstellen wird.

Schweden. Herabsetzung der Glaspreise. Der Glasfabrikanten-Verein beschloß eine Ermäßigung der Glaspreise, und zwar bei Haushaltsglas um 25%, bei Kristallglas um 40%, bei Salzgläsern um 25%. Dies entspricht einer Preissenkung um 14,23 und 17%.

Schweiz. Die Absatzstockung zieht auch die Glasindustrie arg in Mitleidenschaft. Eine der größten Glasfabriken, die Glashütte von St. Prè, ist Auftragsmangels wegen gezwungen, ihre Öfen anzublasen und den Betrieb einzustellen.

Tschechoslowakien. Die Porzellanindustrie im Jahre 1920. Die ersten Monate des Jahres standen noch im Zeichen des Warahungers auf allen Märkten, eine Folge der auf ein Mindestmaß gedrosselten Erzeugung in den fünf Kriegsjahren. Da es die Industrie versäumt hatte, bei der Ausfuhr für ihre Erzeugnisse den Weltmarktpreis zu fordern, so kam ein Schiebergeschäft in Gang, das den gesamten Geschäftszweig in argen Miskredit brachte. Die Hausse wich schon in den Sommermonaten des Jahres einer argen Verfallung des Geschäftes, hervorgerufen durch das Sinken der Valuta der westlichen Staaten, die andauernde Verschlechterung der Valutaverhältnisse in Deutschösterreich, Ungarn und Polen, die die Kaufkraft dieser Länder erheblich herabsetzte und endlich durch Transportkrisen, die insbesondere einen Absatz in Ungarn und Polen fast zur Unmöglichkeit machten. Alle diese widrigen Umstände führten zu einer Absatzstockung, nuter der vornehmlich die kleinen Fabriken, die auf die Nachfolgestaaten angewiesen sind, noch heute zu leiden haben. Die Industrie hatte im vergangenen Jahre aber auch mit vielen Erzeugungsschwierigkeiten zu kämpfen. Der Mangel an Kohle führte zu öfteren Betriebseinschränkungen, ja Stilllegungen von Unternehmungen, und die Zuteilung von Kohle, insbesondere aus dem Brüxer Revier, die von den Geschirrfabriken zum Abheizen der Öfen angefordert werden muß, war so unzureichend, daß die Güte der erzeugten Waren merklich darunter litt. Fühlbar war auch in den ersten Monaten der Mangel an Gips, der viele Fabriken verhinderte, sich auf andere Artikel umzustellen, da das Material für die Beschaffung der Formen fehlte. Auch über mangelhafte Belieferung mit Keolin hatten viele Fabriken zu klagen, aber nicht deshalb, weil das Material nicht vorrätig war, sondern weil die Waggons nicht beigestellt wurden, bzw. beigestellt werden konnten. Die Löhne und Gehälter mußten wiederholt erhöht werden und betragen heute ungefähr das Zehnfache der Friedenssätze. Der Wirtschaftsfrieden wurde aber im großen ganzen aufrechterhalten. Die Industrie steht vor einer ganz ungewissen Zukunft. Alles hängt davon ab, ob die Auslandsmärkte, auf die die Branche mit 80% ihrer Erzeugung angewiesen ist (hauptsächlich Nordamerika), für die Waren aufnahmefähig sein werden, ob sich die Valutaverhältnisse in den Nachfolgestaaten bessern und der Waggomangel endlich behoben werden wird, ferner ob die Preise der Lebensmittel und sonstigen Bedarfsartikel nicht weiter steigen, so daß ein Auskommen mit den gegenwärtigen Löhnen und Gehältern möglich ist.

— Die Notlage der Glasindustrie wird in Fachkreisen als sehr ernst betrachtet. Die drei Faktoren, die auf der ganzen Welt zurzeit eine ungeheure Krise hervorgerufen haben, sind auch hier am Werke, eine zukunftsreiche Industrie zu erdrosseln: Kohlenmangel, hohe Löhne, Valuta. Weiter kommt hinzu, daß viele Länder die Einfuhr, zumal gegen Luxuswaren aus Glas, gesperrt haben, oder eine hohe Einfuhrabgabe erheben, die prohibitiv wirken muß. Die größte Gefahr ist jedoch in der Verpflanzung dieses Industriezweiges in andere Länder zu erblicken. Durch die Entziehung gerade der besten Arbeiter muß naturgemäß der Niedergang beschleunigt werden.

— Krise in der Gablonz Glasringbranche. Am 29. 1. fand in Gablonz eine Besprechung statt, welche sich mit der gegenwärtigen Krise in der Glasindustrie im allgemeinen befaßte und wo auch eine Reihe Gablonz Firmen über die Lage des Glasringgeschäftes eingehend Bericht erstattete und Beratungen pflegte, wie die Stagnation geschwächt und gemildert werden könnte. Große Mengen Ringe wurden 1919 und 1920 nach Indien exportiert und eingelagert, in der Hoffnung, später damit ein gutes Geschäft zu machen. Nach Ansbleiben der erwarteten Preissteigerung ist die Ware schwer absetzbar. Man beschloß, ein sechsgliedriges Beratungskomitee unter gleichzeitiger Heranziehung der Arbeiterschaft einzusetzen, das mit der Vorlage von Anträgen beauftragt wurde. F.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. Vorzugsaktien. Die neuen Aktien, welche ein Vorrecht auf einen Gewinnanteil von 6% der geleisteten Einzahlungen mit Nachzahlungspflicht haben, werden unter Anschluß des direkten Bezugsrechts der Aktionäre zum Kurs von 100% begeben. Bei etwaiger Liquidation oder vorheriger Einlösung werden sie um 112% des Nennbetrags berücksichtigt.

Porzellanfabrik Lorenz Hutchenreuther, A.-G., Selb. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalserhöhung auf 5 Mill. durch Ausgabe von \mathcal{M} 2 Mill. 6%-iger Vorzugsaktien. Die neuen auf den Inhaber lautenden Aktien werden unter Anschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre zu 105% von einer Gemeinschaft unter Führung der Bank von Thüringen übernommen und können zu 112% zuzüglich 6% laufender Stückzinsen eingezogen werden.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,5 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill. zu. Von den neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden zunächst \mathcal{M} 1,5 Mill. dem Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-Berlin, übergeben und hiervon \mathcal{M} 1,25 Mill. den Aktionären im Verhältnis 1:2 zu 165% angeboten, während \mathcal{M} 0,25 Mill. Vorstand, Beamten und Arbeitern zum gleichen Kurse angeboten werden sollen. Die Begebung der restlichen \mathcal{M} 1 Mill. wird für eventuelle Angliederungen vorbehalten, wobei der Verwaltung die Modalitäten überlassen werden. — Für das abgelaufene Geschäftsjahr wird eine Dividende von 18 (i. V. 16)% vorgeschlagen werden.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meißen. In der am 11. 2. stattgefundenen Aufsichtsrats-Sitzung wurde beschlossen, der auf den 30. 3. festgesetzten o. G.-V. eine Dividende von 25% in Vorschlag zu bringen.

Tonwerke, A.-G., Wittenberg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 10. 20: Reingewinn \mathcal{M} 91 699; Dividende 10%; Abschreibungen \mathcal{M} 17 777. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Oekonomierat Dr. von Spillner, Wittenberg, wurde einstimmig wiedergewählt. Wegen Erhöhung des Aktienkapitals sollen in einer später einberufenden a. o. G.-V. Beschlüsse gefaßt werden.

Deutsche Spiegelglas A.-G., Freden. In dem Prospekt über die Zulassung von \mathcal{M} 8 Mill. neuen Aktien bemerkt die Verwaltung u. a. folgendes: Die Gesellschaft ist zurzeit mit Aufträgen genügend versehen. Das Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres war trotz der dauernden Lohnerhöhungen und Schwierigkeiten in der Beschaffung der Rohmaterialien befriedigend, so daß es der Geschäftsgang voransichtlich gestattet wird, auf das erhöhte Kapital eine Dividende anzuschütten, die sich ungefähr auf der Vorjahreshöhe (25%) halten wird.

Wolfram-Lampen A.-G., Augsburg. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalserhöhung um 3,94 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill. Es sollen 460 Vorzugsaktien und 3480 Stammaktien, die vom 1. 4. ab am Gewinn des Unternehmens teilnehmen, neu ausgegeben werden. Diese neuen Aktien werden von einer Bankengemeinschaft zum Kurse von nicht unter 113% mit der Verpflichtung übernommen, sie den bisherigen Aktionären zum Kurse von 115% im Verhältnis von 1:4 für die Vorzugsaktien und von 7:4 für die neuen Stammaktien zu überlassen. Die Kapitalserhöhung soll vorzugsweise der Errichtung von Neubauten dienen.

Optische Anstalt C. P. Goerz, A.-G., Berlin-Friedenau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2 692 599; Dividende 15%; Abschreibungen \mathcal{M} 1 008 602; Zuweisungen an gesetzlichen Reservefonds \mathcal{M} 150 000, an Spezialreservefonds \mathcal{M} 250 000. — Die o. G.-V. beschloß ferner die Kapitalserhöhung von \mathcal{M} 14 Mill. auf \mathcal{M} 28 Mill. Die neuen ab 1. 10. 20 dividendenberechtigten Aktien werden den Aktionären zum Parikurs im Verhältnis von 1:1 angeboten. Die bereits erfolgte Ausgabe einer 50%igen Teilschuldverschreibungsanleihe wurde ebenfalls genehmigt. Bezüglich der Ansichten im laufenden Geschäftsjahr könne man sagen, daß eine allmähliche Belebung des Geschäfts eingetreten sei. Die Gesellschaft will nenerdings meteorologische Instrumente auf den Markt bringen. — Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurden Bankier Schlieper und Bankdirektor Schlitter, beide in Berlin.

Das Konkursverfahren ist am 2. 2. 21 über das Vermögen der Witwe Peter Vilshöfer, Inhaberin einer Glas- und Porzellanwarenhandlung, Cöln, Hohenzollernring 40, eröffnet worden. Erste Gläubigerversammlung: 3. 2. 21, 11 Uhr v., allgemeiner Prüfungstermin: 8. 4. 21, 11 Uhr v., Amtsgericht Cöln.

Neue Aktiengesellschaft in Spanien. Die Firma „Luis Berenguer en Comandita, Barcelona, ist in eine A.-G. unter der Firma „Manufacturas Cerámicas, S.-A., Barcelona“ umgewandelt worden.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld, A.-G., Stadtlengsfeld: a. o. G.-V. 26. 2. 21, 11 Uhr v., Sitzungszimmer, Bankverein, Artern. T. O.: n. a. Kapitalserhöhung; Gleichstellung der derzeitigen Vorzugsaktien mit den Stammaktien; Aufnahme einer Obligationenleihe.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt: o. G.-V. 12. 3. 21, 12 Uhr m., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden.

Mosaikplatten- und Schamottewerk Unterwiesendamm, A.-G., Unterwiesendamm: o. G.-V. 26. 2. 21, 5 Uhr n., Hotel Schmidt, Achenleben. T. O.: n. a. Firmenänderung in „Anhalter Schamottewerke, A.-G.“.

Max Roesler, Feinsteingutfabrik, A.-G., Rodach: o. G.-V. 12. 3. 21, 10 Uhr v., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden.

Richard Blumefeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Charlottenburg: o. G.-V. 28. 2. 21, 11 Uhr v., Bankhaus Gebr. Arnhold, Berlin.

Scheidhauer & Gießing, A.-G., Duisburg: a. o. G.-V. 26. 2. 21, 10 Uhr v., Gesellschaft Societät, Duisburg. T. O.: n. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 45 Mill.

Rheinische Spiegelglasfabrik, Eckamp b. Ratingen: o. G.-V. 3. 3. 21, 12 1/2 Uhr m., Dresdner Bank, Aachen.

Glas- und Spiegelmanufaktur, A.-G., Gelsenkirchen Schalke: o. G.-V. 12. 3. 21, 12 Uhr m., A. Schaafhausen'scher Bankverein, Cöln.

Neustädter Emailierwerke, H. Uhlrich & Co., A.-G., Neustadt i. Sa.: o. G.-V. 6. 3. 21, 4 Uhr n., Sitzungszimmer, Neustadt. T. O.: n. a. Abänderung des Gesellschaftsvertrags, Firmenänderung betr.

Bauxitwerke, A.-G., Frankfurt a. M.: o. G.-V. 25. 2. 21, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Gießen. T. O.: n. a. Sitzverlegung nach Gießen.

Zur Leipziger Messe.

Schramberger Majolikafabrik, G. m. b. H., Schramberg, Schwarzwald. (Zur Messe: Dreidener Hof, Zimmer 27/29, Hauptgeschoss) Die Firma, die bekanntlich im November vergangenen Jahres das 100-jährige Bestehen der Fabrik feiern konnte, wird auf der Frühjahrsmesse wieder mit einer sorgfältig getroffenen Auswahl ihrer Erzeugnisse vertreten sein. Unter den vielgestaltigen Mustern der handgemalten Majoliken verdient besondere Beachtung der neue Jubiläums-Dekor, der sich den bisherigen Entwürfen würdig zur Seite stellt und hinsichtlich Ausführung und Preiswürdigkeit das regste Interesse seitens der Messekundschaft finden wird. Die Bemusterung zeigt auf hellem Grunde dunkelviolette Blüten mit gelben Staubgefäßen, die zusammen mit zierlicheren schwarzen Blättern und Rankenwerk die gesamte Schmuckfläche überziehen und den Stücken die gleiche kräftige dekorative Wirkung verleihen, wie sie den älteren Dekoren eigen ist. Die Meßausstellung des Unternehmens, die ein Bild eifriger und erfolgreicher deutscher kunstgewerblicher Tätigkeit darbietet, wird auch auf die ausländischen Besucher der Messe ihren Eindruck nicht verfehlen. R.

C. Kleinlein & Cie., Leipzig. Die 1893 gegründete Firma hat in ihren alten Spezialartikeln (Bierservice, Seidel und Krüge) wie auch in ihren neuen Fabrikationszweigen (Vasen, Likörservice, bemalte Becher) wieder eine Fülle geschmackvoller Muster entworfen, die sie in ihrem zentral gelegenen Meßlokal, Marktautomat, Markt 16, part., für die Kundschaft zur Schau stellt. Billigste Preisstellung und die Erleichterung eines 8-monatlichen Zinses laden zur Besichtigung und zum Kauf. Wer auf der Messe die große Verkehrsader der Grimmischen Straße durchschreitet, gewahrt in dem geräumigen Schaufenster des Marktautomaten in großer Reichhaltigkeit die farbenprächtigen Vasen, Becher, Bier- und Likörgarnituren, von denen sich das vornehme Silber der Andenkenartikel, wie Truhen, Körbe, Aschbecher usw. wirkungsvoll abhebt.

Meßhaus „Porzellanpalais“. Das ehemalige königliche Palais in Leipzig ist ganz neu als Spezialmeßhaus für die keramische Industrie eingerichtet worden. Als Anssteller werden vertreten sein: Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt; Porzellanfabrik C. M. Hutchenreuther, A.-G., Hohenberg a. E.; Porzellanfabrik C. Tielsch & Co., A.-G., Altwasser i. Saale; Triptis A.-G., Triptis i. Thür.; Feinsteingut-Werke Max Roesler, Rodach. Besitzerin des Meßhauses ist die Bank für keramische Industrie, Dresden. Die Verwaltung liegt in den Händen von A. Hennig, Leipzig, Petersstr. 20.

Ein erweiterter Fahrplan sieht vorläufig Meßsonderzüge ab München, Nürnberg, Stuttgart, Karlsruhe, Mannheim, Frankfurt a. M., Mainz, Köln, Düsseldorf, Münster (Westf.), Hannover, Hamburg, Altona, Rostock, Berlin, Breslau und Dresden, sowie ab Amsterdam, Kopenhagen, Stockholm, Prag und Wien vor. Nach den gleichen Orten gehen Rücksonderzüge von Leipzig aus.

Die Errichtung eines eigenen Münchener Hauses auf der Leipziger Messe wird sicherem Vernehmen nach von dem letzthin in München gegründeten Verband der Meßanssteller für den Handelskammerbezirk München in Erwägung gezogen.

Messen und Ausstellungen.

Leipziger Meßamt und Fachverbände. Die Fachverbände, deren Mitglieder geschäftliche Beziehungen zu den Leipziger Messen unterhalten, wenden sich mehr als früher dem Thema „Messe“ zu und bringen es auf die Tagesordnungen ihrer Vorstands- und Kommissionsitzungen sowie Hauptversammlungen. Das Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie tritt in seinem letzten Geschäftsbericht dafür ein, daß sich die Fachverbände noch mehr als bisher maßgebenden Einfluß auf die Meßverwaltung sichern sollten und zwar durch Beitritt zur „Zentralstelle“. Innerhalb dieser Körperschaft sollten die Wünsche der Industrie zur Geltung

gebracht werden, was sachdienlicher erscheint als die Begründung immer neuer Organisationen, die das gleiche Ziel verfolgen. Diesem Wunsche ist in jeder Beziehung beizutreten. — Unabhängig hiervon hat das Meßamt kürzlich eine große Reihe von Fachverbänden ersucht, es im Interesse der Leipziger Mustermesse und unter dem Gesichtspunkte richtiger Beratung und Aufklärung der Mitglieder zu denjenigen Besprechungen und Sitzungen mit einzuladen, die wichtige Maßfragen behandeln. Die Anregung ist von den beteiligten Verbänden außerordentlich günstig aufgenommen worden.

Das Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie weist darauf hin, daß in seinen Geschäftsräumen, Berlin NW. 40, Hindenburgstraße 2, über 200 Zeitschriften zur allgemeinen Benützung ausliegen.

Wien auf der Frankfurter Messe. Der österreichische Werkbund, dem wertvolle Kräfte der Wiener kunstgewerblichen Industrien angehören, hat sich für stärkere Beschickung der vom 10. bis 16. 4. stattfindenden Frankfurter Frühjahrmesse eingesetzt. Die Wiener Werkstätten werden in einem eigenen Gebäude aufstellen. Erfreulicherweise ist es ermöglicht worden, auch die anderen Firmen unterzubringen, obgleich der für das Kunstgewerbe vorgesehene Neubau, Haus Werkbund, erst zum Herbst bezogen werden kann. Damit ist ein verheißungsvoller Schritt vorwärts gemacht auf dem Wege, den das Frankfurter Meßamt geht, um in enger Zusammenarbeit mit dem deutschen Werkbund einen qualitätsveredelnden Einfluß auf unsere ganze Industrie auszuüben.

Reichenberger Messe. Das Reichenberger Messeamt versendet gegenwärtig Einladungs- und Anmeldescheine zur II. Internationalen Reichenberger Messe, die in der Zeit vom 13. bis 21. 8. 21 stattfindet. Die Messeleitung wird die diesjährige Veranstaltung durch Auswertung der gemachten Erfahrungen zu einer allen modernen Anforderungen entsprechenden Messe rein geschäftlichen Charakters ausgestalten. Die zur Verfügung stehende Ausstellungsfläche wird durch Hinzuziehung neuer Gebäude um ein bedeutendes vermehrt. Die Einteilung nach Warengruppen unter Ausschaltung des Wettbewerbes wird wieder auf das sorgfältigste zur Durchführung gelangen. Der Anmeldeschluß ist auf den 31. 3. 21 festgesetzt worden. Nähere Auskünfte erteilt das Messeamt, Reichenberg, Wienerstr. 20.

Soziale Bewegung.

Betriebsräte und Aufsichtsrat. Dem sozialpolitischen Ausschuß des Reichswirtschaftsrats lag in einer Tagung vom 8. 2. der Gesetzentwurf über die Entsendung von ein bis zwei Betriebsratsmitgliedern in die Aufsichtsräte der Aktien- und Aktien-Kommanditgesellschaften, der Genossenschaften, Versicherungsvereine auf Gegenseitigkeit und der Gesellschaften m. b. H. vor. Die entsandten Mitglieder sollen, abgesehen von dem in § 70 B. R. G. vorgeschriebenen Ausschluß von dem Tantiemebezug, die gleichen Rechte und Pflichten wie die übrigen Aufsichtsratsmitglieder haben. Ob ein oder zwei Mitglieder entsandt werden, bemißt der Entwurf nach der Zahl der sonstigen Aufsichtsratsmitglieder. Ueber die wesentliche Frage, ob die Betriebsratsmitglieder dieselben Rechte wie die anderen Aufsichtsratsmitglieder erhalten sollen, ergaben sich starke Meinungsverschiedenheiten, die dazu führten, daß die Frage zur gegenseitigen Verständigung an eine paritätisch von Arbeitgebern und -nehmern besetzte Kommission verwiesen wurde.

Verbände.

Der Verband Deutscher Emaillierwerke hielt letzthin seine ordentliche Hauptversammlung ab, in der ein beträchtliches Steigen der Selbstkosten infolge der Verteuerung der Chemikalien, der Kohle, der Gehälter und Löhne und der sonstigen Unkosten, insbesondere der Frachten, festgestellt wurde. Wenn trotzdem von einer Erhöhung der Verkaufspreise abgesehen wurde, so geschah dies, weil bis Ende Februar mit einer Herabsetzung der Biichpreise durch den Eisenwirtschaftsbund gerechnet wird, so daß ein Anstieg der jetzigen Erhöhungen der Selbstkosten zu erhoffen ist.

Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie, Zentralstelle Frankfurt a. M., Gutleutstraße 8. Die Bezirksstellen der Vereinigung sind wie nachstehend besetzt worden: Dresden: Dr.-Ing. B. Klaffen, Dresden-A. 24, Nürnbergerstr. 52; Hannover: Dipl.-Ing. W. Köhler, Hannover, Hildesheimerstr. 240 II; Düsseldorf: Ingenieur W. Hartmann, z. Zt. Sterkrade, Johanniterstr. 4. Die Besetzung der Bezirksstelle in Bayern steht noch aus.

Bücherschau.

Der Steuerabzug vom Arbeitslohn und Gehalt in seiner täglichen praktischen Anwendung nach den letzten Vorschriften von Karl Albrecht, Fabrikdirektor. Mit Beispielen und Mustern für Gehaltsrechnung, Lohnzettel und Steuerbuch. Berlin SW 68 1920. Verlag Reinhold Kühn. Preis M 2,—.

Die allgemein herrschende Unklarheit über das neue Einkommensteuergesetz und den Steuerabzug veranlaßten den Autor, das Wichtigste des Gesetzes und sämtliche über den Steuerabzug bis auf den heutigen Tag ergangenen Bestimmungen eingehend und dennoch leicht faßlich so zu behandeln, daß hiernach jedermann leicht seinen Steuerabzug und seine endgültige Jahressteuer errechnen kann. Trotz der in fast allen Zeitungen und Fachzeitschriften gegebenen Erläuterungen wird die klare Zusammenfassung der Bestimmungen und deren Anlegung, wie sie die kleine Schrift enthält, Arbeitgebern und Arbeitnehmern die Handhabung des Steuerabzugs wesentlich erleichtern. Das Büchlein sei darnach allgemein empfohlen.

Steuerersparung, Steuerumgehung, Steuerhinterziehung. Ein Beitrag zum Recht der Reichsabgabenordnung von Dr. Richard Rosendorff, Rechtsanwalt und Notar zu Berlin. Zweite Auflage (6.—15. Tausend). Berlin C. 2, 1920. Industrieverlag Spaeth & Linds. Preis M 4,—.

Die Reichsabgabenordnung hat in ihren Bestimmungen eine Legaldefinition des Begriffs der „Steuerumgehung“ aufgenommen und es der Rechtsanwendung und Rechtslehre im übrigen überlassen, daraus ein gesundes, lebenskräftiges Finanzrecht zu entwickeln. Die vorliegende Schrift stellt einen ersten Ansatz dazu dar. Sie macht es sich zur Aufgabe, darzulegen, wann auch jetzt noch die Wahl von mehreren Wegen der rechtlichen Gestaltung eines Geschäfts den Steuerpflichtigen zur Vermeidung steuerlicher Lasten freisteht, und unter welchen Voraussetzungen sich die Steuerersparung als straflose Steuerumgehung oder als strafbare Steuerhinterziehung darstellt. Bei der Wichtigkeit der behandelten Materie dürfte die Broschüre vielen zur Aufklärung willkommen sein.

Firmenregister.

Deutschland.

Erste Bayreuther Porzellanfabrik „Walküre“ Siegm. Paul Meyer, Bayreuth. Die Prokuren von Erhard Nechvatal und Konrad Potzler sind erloschen. Die Firma lautet nunmehr: „Erste Bayreuther Porzellanfabrik „Walküre“ Siegmund Paul Meyer, G. m. b. H., Bayreuth“. Stammkapital: M 600 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Fabrikbesitzer Siegmund Paul Meyer und Kunstgewerbler Konrad Potzler, beide in Bayreuth. Fabrikdirektor Erhard Nechvatal, Bayreuth, hat Prokura.

H. Schmidt, Freiwaldau. Fabrikdirektor Hugo Schmidt der Jüngere, Freiwaldau, hat Prokura.

Porzellanfabrik Höchstädt, Johann Röstel, Gebhardt & Höpfel, Höchstädt bei Thiersheim. Persönlich haftende Gesellschafter sind Hotelbesitzer Johann Röstel, Selb, Elektrotechniker Johann Gebhardt, Höchstädt, und Gutsbesitzer Heinrich Höpfel, Lorenzreuth. Vertretungsbefugt ist nur Johann Röstel.

Porzellanfabrik Schönwald, Schönwald. Die Kapitalserhöhung um M 1,4 Mill. auf M 3 Mill. ist erfolgt.

Erdmann Schlegelmilch, Porzellanfabrik, Suhl. Stadtrat Rudolf Gärtner und Kaufmann Fritz Gärtner, beide in Erfurt, sind ausgeschieden. Domänenpächter Rudolf Gärtner, Catlenburg, Witwe Marie Gärtner, geb. Zange, Erfurt, Kaufmann Rudolf Gärtner, Dresden, und Fabrikbesitzer Julius Schlegelmilch, Suhl, als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Vertretungsbefugt ist nur Julius Schlegelmilch, dessen Prokura erloschen ist.

Neue Porzellanfabrik Tettau, G. m. b. H., Tettau. An Stelle des ausgeschiedenen Christian Stanch wurde Porzellandreher Louis Bock, Tettau, in den Vorstand berufen.

Krister Porzellanindustrie, A.-G., Waldenburg i. Schles. An Stelle des ausgeschiedenen August Tischendorf wurde Fritz Truckenbrodt zum Vorstandsmitglied bestellt. Er ist nun gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Ribbert'sche Braunkohlen-, Brikett- und Tonwerke, Ribbert & Co., Hermülheim. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind Rechtsanwalt Justizrat Dr. Abs, Bonn, und Kaufmann Friedrich Fröhlen, Cöln. Die Prokura des Friedrich Fröhlen ist erloschen.

Kunsttöpferei und Schamotte-Ofen-Fabriken, G. m. b. H., Charlottenburg. Die Firma ist erloschen.

Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H., Berlin. Leopold Böttiger, Berlin-Niederschönhausen, hat Gesamtprokura mit einem anderen Gesamtprokuristen.

Steingutwerke, A.-G., Breslan. Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: die Kaufleute Max Hoffmann und Hugo Schalscha, Bankier Gotthard von Wallenberg-Pachaly und Bankdirektor Walter Hülsen.

Fabrik technischer und sanitärer Steingutwaren, G. m. b. H., Breslan. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Etwaige Gläubiger wollen sich bei dem Liquidator Paul Dreise, Breslau 10, Matthiasstraße 198/202, melden.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz. Kaufmann Georg Ottokar Reichel, Colditz, hat Gesamtprokura mit einem anderen Prokuristen.

Hirschaner Steingutfabriken C. & E. Carstens, Hirschan. Fabrikdirektor Dr. Rudolf Sies, Hirschan, hat Prokura mit Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung.

Schwarzwälder Steingutfabrik, A.-G., Hornberg. Die Firma ist erloschen.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, kunstkeramische Werkstätten, G. m. b. H., Karlsruhe. Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen der Kunsttöpferei, Verwertung besonderer Verfahren und Vertrieb von Waren aller Art. Die Gesellschaft will den Betrieb des vom Badischen Landesfiskus als Rechtsnachfolger der Großherzoglichen Zivilliste unter der Firma „Großherzogliche Majolika-Manufaktur“ geführten Unternehmens pachten. Stammkapital: M 1 500 000. Geschäftsführer ist Direktor Dr. Karl Spangenberg, Karlsruhe. Kaufmann Paul Zettler, Karlsruhe, hat Prokura.

Villeroy & Boch, Mettlach, Zweigniederlassung Karlsruhe, unter der Firma Großh. Majolikamanufaktur, Karlsruhe. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Teuplitzer Tonwarenfabrik Förster & Co., G. m. b. H., Teuplitz, Kr. Sorau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Alfons Förster, Teuplitz.

Duro-Schamottesparherd-Industrie Seifert & Co., G. m. b. H., Dresden. Herstellung und Vertrieb von gesetzlich geschützten und patentierten Schamottesparherden und -öfen verschiedener Art mit einschlägigen Artikeln, die unter dem Kennwort „Duro“ in den Handel kommen, sowie auch Handel mit solchen. Stammkapital: M 45 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Oskar Seifert, Langebrück.

Gebr. Odermath, G. m. b. H., Düsseldorf. Die Firma lautet jetzt: „Tonwerk Lintorf, G. m. b. H., Düsseldorf.“ Richard Kluge, Düsseldorf, hat Einzelprokura.

Gebr. Kaempfe, G. m. b. H., Eisenberg. Prokurist Willi Bücken, Eisenberg, ist zum stellvertr. Geschäftsführer ernannt worden.

Schamotte- und Dinaswerke Birschel & Ritter, A.-G., Erkrath. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert. Willem Kleyn, Dordrecht, wurde in den Aufsichtsrat gewählt.

Ilse Bergbau-A.-G., Grube Ilse. Kaufmann Georg Rosemann, Grube Ilse, hat Prokura in Gemeinschaft mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen. Franz Fischer und Johannes de Vries wurden zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern bestellt. Ihre Prokura ist erloschen.

Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. Die Kapitalerhöhung um M 14 Mill. auf M 34 Mill. ist durchgeführt.

Jean Engel Witwe, Vallendar. Josef Engel, Vallendar, hat Prokura.

Tonwaren- und Tellit-Fabrik Höppli, G. m. b. H., Wiesbaden. Herstellung von keramischen Produkten zur Verwendung in der Elektroindustrie, sowie Handel mit solchen. Stammkapital: M 50 000. Geschäftsführer sind Ingenieur Georg H. Lippert und Kaufmann Emil Gottlieb, beide in Frankfurt a. M. Sie sind nur gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Mitteldutsche Schmirgel-Gesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M. An Stelle des ausgeschiedenen Hermann Büding wurde Kaufmann Heinrich Finger, Hattersheim, zum Geschäftsführer bestellt.

Vereinigte Freiwaldauer Branngeschirrtöpfereien, e. G. m. b. H., Freiwaldau. An Stelle des ausgeschiedenen Gustav Ulbrich ist Töpfereibesitzer Richard Britze in den Vorstand berufen worden.

Märkische Glashütten, Kommanditgesellschaft, Annen. Die Einlage eines Kommanditisten ist herabgesetzt und vier neue Kommanditisten sind bestellt worden.

Max Kray & Co, Glasindustrie Schreiber, A.-G., Berlin, mit Zweigniederlassungen Kamenz und Fürstenberg a. O. Dr.-Ing. Alfred Kray, Charlottenburg, hat Prokura mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen.

Sachsenhütten, G. m. b. H., Bischofswerda (Sa.). Der Beirat der Gesellschaft ist aufgelöst und der bisherige Vorsitzende Conrad Ebstein, z. Zt. Breslau, zum Geschäftsführer bestellt worden. Direktor Georg Hottenstein ist Einzelprokura unter Belassung in seiner bisherigen Tätigkeit als Direktor erteilt worden.

Brühler Glasindustrie m. b. H., Brühl bei Köln. Stammkapital: M 26 000. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Carl Rüggeberg, Brühl.

Glasfabrik Capellen, G. m. b. H., Capellen. An Stelle des ausgeschiedenen Peter Krahe wurde Kaufmann Hans Ferdinand Heye, Düsseldorf-Oberkassel, als Geschäftsführer bestellt.

Glashütte Friedrichthal, G. m. b. H., Friedrichthal bei Costebrau. Das Stammkapital ist auf M 330 000 erhöht worden.

Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabriken, A.-G., Fürth. Kaufmann Heinrich Nattenheimer, Fürth, hat Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied.

Braners Glashüttenwerke, Großalmerode. Kaufmann Fritz Worth, Großalmerode, hat Prokura.

Ernst Müller-Löb, Lanscha. Ernst Müller-Löb, Lanscha, ist verstorben. Mit Zustimmung der übrigen Erben führt die ledige Helene Müller-Löb, Lanscha, das Geschäft unter der Firma „Ernst Müller-Löb Nachfolger“ weiter.

Glasfabrik Bismarckhütte W. Bentling & Co., Neuwelzow. Die Firma ist von Amts wegen gelöscht worden.

Sächsishe Glasfabrik, Radeberg. Die Kapitalerhöhung um M 1,5 Mill. auf M 3,5 Mill. ist erfolgt.

Kunkel & Co., Glashüttenwerke, Radeburg. Fabrikbesitzer Emil Martin Erich Kunkel, Dresden, ist ausgeschieden.

Glashüttenwerke Union, Janke Mudra & Co., Weißwasser, O.-L. Martin Mudra ist als geschäftsführender Gesellschafter abberufen, Frau Emma Mudra, Weißwasser, O.-L., zur geschäftsführenden Gesellschafterin berufen worden. Die Prokura des August Scheele ist erloschen. Direktor Karl Kittner, Weißwasser, O.-L., hat Prokura gemeinsam mit Kaufmann Max Janke, der nicht mehr zur Alleinvertretung berechtigt ist.

Quarzlampen-Gesellschaft m. b. H., Hanau. Die Kaufleute Schewelies und Adam Schmidt, beide in Hanau, haben Prokura in Verbindung mit dem Geschäftsführer Hippolyt Meles, Hanau. Hippolyt Meles und Leopold Johann Buße bleiben daneben, wie bisher, vertretungsberechtigt, ebenso Fritz Girard.

C. Brückner & Co, Glasbilder- und Rahmenfabrikation, G. m. b. H., Bautzen. Stammkapital: M 99 000. Geschäftsführer sind Emil Brückner, Radeberg, und Branereibesitzer Dr. Hans Litter, Bautzen. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

G. Krämer, G. m. b. H., Bielefeld. Kaufmann Paul Krämer, Bielefeld, hat Prokura.

G. Krämer, G. m. b. H., Bielefeld. Beteiligung an Unternehmungen der Glasindustrie. Stammkapital: M 45 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Gottlieb Krämer und Carl Krämer, beide in Bielefeld.

August Heintz, Glühlampenwerk, Eisenach. Kaufmann Kurt Frank, Eisenach, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Vertretungsbefugt sind nur die Kaufleute Alfred Heintz und Kurt Frank.

Heckert & Co., Halle. Die Kaufleute Franz Böheim und Hermann Kühn, beide in Halle, haben Prokura mit einem anderen Prokuristen oder mit dem Gesellschafter Hanz Heckert.

Arno Haak, Glastechnische Werkstätte, Jena. Mechaniker Karl Diez, Jena, und Kaufmann Otto Sorge, Schkölen, sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Vertretungsbefugt ist nur Karl Diez.

Heinrich Faust, Cöln. Die Firma ist geändert in „Joh. Heinrich Faust“.

Edwin Heins-Stör, Schmalenbuche. Inhaber ist Glaswarenfabrikant Edwin Heinz (Stör), Schmalenbuche.

O Lundershansen, Zweigniederlassung Roda, S.-W. Kaufmann Karl Klein, Roda S.-W., hat Prokura mit Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung Roda, S.-W.

Thüringerwald Glasinstrumentenfabrik Gustav Kessler, Schmiedefeld. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikanten Gustav und Bertram Kessler und Kaufmann Curt Kessler, sämtlich in Schmiedefeld.

A. V. Heyer, G. m. b. H., Stützerbach, W. A. Herstellung und Vertrieb von Glasinstrumenten, Glaswaren aller Art, Laboratorinnsapparaten und Gerätschaften, Thermometern und Betrieb einer Glasschleiferei. Stammkapital: M 33 500. Geschäftsführer ist Glasbläser Max Heyer, Stützerbach.

Hugo Kummer & Co., Stützerbach, Pr. Ant. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikbesitzer Hugo Kummer und Fritz Schleicher, beide in Stützerbach, Pr. Ant.

Otto Junghaus, Berlin, Zweigniederlassung Warmbrunn. Kaufmann Erich Schnitz, Warmbrunn, und Fräulein Marie Fieguth, Berlin-Steglitz, haben Einzelprokura für die Zweigniederlassung Warmbrunn.

Adler-Glasstein-Industrie, G. m. b. H., Zittan. Geschäftsführer, Kaufmann Albert Hahn, hat seinen Wohnsitz außer in Gablonz auch in Zittan.

A.-G. Lanchhammer, Riesa. Die Prokura des Carl Heinrich Lenßing, des Karl Windolf, des Walter Lohel und des Ernst Vollberg ist erloschen.

Burger Eisenwerke, G. m. b. H., Burg bei Herborn. In Dillenburg ist eine Zweigniederlassung mit dem Firmensatz: „Abteilung J. C. Grün, Eisensteinbergbau“, errichtet worden.

Götz & Hergert, Emaillier- und Galvanisierung, Gera. Persönlich haftende Gesellschafter sind Rentier Moritz Oskar Hergert und Galvanisierwerkmeister Emil Götz, beide in Gera.

Eisenwerk L. Meyer jun. & Co, A.-G., Harzgerode. Kaufmann Bernhard Rosenthal, Harzgerode, wurde zum Vorstandsmitglied bestellt. Direktor Heinrich Sichel, Harzgerode, ist selbständig vertretungsbefugt.

Geithainer Emaillierwerk, Gräßler & Schmidt, Geithain. Carl Kunze, Geithain, hat Prokura.

Neustädter Emaillierwerke H. Ulbricht & Co., A.-G., Neustadt, Sa. Die Kapitalerhöhung um M 0,75 Mill. auf M 1,5 Mill. ist durchgeführt.

Vereinigte Metallwarenfabriken, A.-G., vorm. Haller & Co., Altona-Ottensen, Zweigniederlassung Berlin. Wilhelm Lunan, Altona, hat Prokura in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen.

M. Commes, Bonn. Die Firma ist auf die Kauffrau Witwe Nikola Commes, Christine geb. Heiligenstein, Bonn, übergegangen und wird unter unveränderter Firma fortgeführt. Die Prokura des Kaufmanns Mathias Commes, Bonn, ist erloschen.

Ludwig Doll, München. Vertretungen und Handel mit kunstgewerblichen keramischen Artikeln. Inhaber ist Kaufmann Ludwig Doll, München.

Epstein & Sommer, Frankfurt a. M. Der Wohnsitz des Gesellschafters Nathan Sommer, bisher Buenos Aires, ist jetzt Frankfurt a. M.

Glas-Gesellschaft m. b. H., Berlin. An- und Verkauf hauptsächlich von Glas und anderen Waren. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Friedrich Karl Götz, Berlin-Steglitz.

Hermann Hahn, Berlin. Die Firma lautet jetzt: „Hahn & Wolff, Engros-Flaschen-Export.“ Kaufmann Willi Wolff, Berlin-Mariendorf, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Hohl- und Flachglas-Handelsgesellschaft m. b. H., Döbern, N.-L. Stammkapital: M 21 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Erich Hübner und Paul Einfeldt, Döbern, N.-L. Kaufmann Arthur Schneider, Döbern, N.-L., hat Prokura gemeinsam mit einem Geschäftsführer.

F. Pietsch & Co., G. m. b. H. i. Liq., Arzberg. Die Liquidation und die Vertretungsbefugnis der Marie Pietsch sind beendet. Die Firma ist erloschen.

Poros-Keramik, G. m. b. H., München. An Stelle des ausgeschiedenen Dr. Konrad Bouterwek wurde Kaufmann Manfred Robert Kern, München, zum Geschäftsführer bestellt.

Emailhaus Max Ries, Kommanditgesellschaft, München. Handel mit Emailwaren. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Max Ries, München. Zwei Kommanditisten sind vorhanden.

Fritz Reinsberger, Baustoffe, Keramische und Kanalisations-Artikel, Naumburg a. S. Die Prokura des Karl Reinsberger, Naumburg a. S., ist erloschen.

Anguste Ritter, Haus- und Küchengeräte, Charlottenburg. Die Prokura des Alfred Ritter ist erloschen.

Sipo, G. m. b. H., Barmen. Herstellung und Vertrieb von Vorrichtungen zum Schließen von Einmachgläsern, insbesondere Herstellung des Sipo-Apparates nach der von den Gesellschaftern gemachten Erfindung sowie aller zur Verwertung dieser Erfindung etwa erforderlichen anderen Gegenstände. Stammkapital: M 40 000. Geschäftsführer sind Mechaniker Wilhelm Heinrich, und Kaufmann Ferdinand Lübbertsmeier, beide in Barmen.

Peter Steinhäuser, Hof. Warenagentur in Glas und Porzellan. Inhaber ist Kaufmann Peter Steinhäuser.

A. Trottmann, Glas, Farben, Lacke en gros, Lünen a. d. Lippe. Inhaber ist Kaufmann Alfred Trottmann, Lünen.

Franz Neunkirchner, Marktredwitz (Bayern). Disponent Wilhelm Voigt hat Einzelprokura.

Braunkohlengrube Gotthold, G. m. b. H., Elsterwerda. Das Stammkapital ist von M 78 000 auf M 500 000 erhöht worden.

Deutsche Graphitgesellschaft m. b. H., Untergriesbach. An Stelle des ausgeschiedenen Schiller wurde Dipl.-Ingenieur Ernst Zimmer, Untergriesbach, zum Geschäftsführer bestellt.

Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt, vorm. Büssler, Frankfurt a. M. Die Kapitalerhöhung um M 60 Mill. auf M 100 Mill. ist durchgeführt.

Dr. Heinrich Lange, Kahl. Die Firma ist erloschen.

Edwin Gössinger, Menselbach. Die Prokura des Maurermeisters Leopold Grunne, Menselbach, ist erloschen.

Hartmann, Alt & Co., G. m. b. H., Berlin. Die Prokura des Paul Hebenstreit ist erloschen. Willy Melle, Berlin, hat Prokura gemeinsam mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen.

Neuroder Kohlen- und Tonwerke, Neurode. Zahl der gewerkschaftlichen Anteile (Kuxe): 1000. Vorstandsmitglieder sind Anton Graf von Magnis, Ekersdorf, Max Graf von Pilati, Schlegel, und Regierungsrat a. D. von dem Hagen, Ekersdorf.

Schindler & Grünwald, Meißen. Carl Wilhelm Schindler ist ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber ist Fabrikbesitzer Ernst Karl Walter Fahdt, Niederlößnitz. Forderungen und Verbindlichkeiten sind nicht von ihm übernommen worden.

Schmidt, Retsch & Comp., Wunsiedel. An Stelle des verstorbenen Gesellschafters Adolf Seifeth sind seine Erben Jette Grambs, Emma Gabler, Berta Liepold, Babette Zeitler und Anna Ermer — ohne Vertretungsbefugnis — eingetreten.

Verkaufsbureau vereinigter Kaolinwerke, G. m. b. H., Dresden. Direktor Josef August Myslik ist nicht mehr Liquidator.

Oesterreich.

Erste Schattner Tonwarenfabrik-A.-G. (vorm. C. Schlimp), Wien. An Stelle des ausgeschiedenen Robert Reiner ist Ing. Oskar Haß, Wien, in den Verwaltungsrat eingetreten. Rudolf Nemecek, Ludwig Maly und Eduard Pietsch haben Prokura.

Herzogenburger Tonwerke und Kunststeinfabrik Merkl, Pöffer & Cie., Herzogenburg. Ferdinand, Leopold, Josef, Rudolf und Karl Merkl, sämtlich in Herzogenburg, sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Erste Wiener Terrakottfabrik und Atelier für künstlerische Fayencen Friedrich Goldscheider, Wien. Regina Levit ist ausgeschieden. Das Vertretungsprovisorium des Dr. Hermann Fialla und Walter Goldscheider ist erloschen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Walter und Marcell Goldscheider, beide in Wien. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Erste Linzer Tonöfenfabrik vorm. L. Schadlers Sohn, Linz. Die Firma lautet jetzt: „Karl Schadler Erste Linzer Tonöfenfabrik“.

Tiroler Glashütte, H. Groll, D. Zwianer, Kramsach. Erzeugung und Vertrieb von Tafel- und Hohlglas. Persönlich haftende Gesellschafter sind Heinrich Groll und D. Karl Zwianer, beide in Kramsach. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Ed. Dénes, Wien. Handel mit Glas, Porzellan, Metall- und Galanteriewaren. Geschäftsführer Walter Schönberg, Wien, hat Prokura.

„Radio“ Handelsgesellschaft für Glas- und Porzellanwaren m. b. H., Wien. Stammkapital: K 50 000. Geschäftsführer ist Redakteur Donat Korn, Wien.

„Kamig“ Oesterreichische Kaolin- und Montan-Industriegesellschaft m. b. H., Linz. Stammkapital: K 5 Mill. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Dr. Rudolf Illner, Linz, und Rudolf Pollak, Prag.

Salzburger Magnesitwerke, G. m. b. H., Salzburg. Das Stammkapital beträgt nunmehr K 100 000.

Grafitwerk Weber & Co., Wien. Clara Goldenberg ist ausgeschieden. Alleininhaber ist der bisherige Gesellschafter Maximilian Weber.

Magnesit-Industrie, A.-G., Wien. Die Firma lautet jetzt: „Steirische Magnesit-Industrie, A.-G.“ Dr. Bartholomäus Granigg, Leoben, und Ing. Moritz Hochschild, Wien, sind in den Verwaltungsrat eingetreten.

Magnesitwerke Eichberg-Anne, G. m. b. H., Wien. Erick von Juriß-Lavandl ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Tschechoslowakien.

Isokerama, Fabrik für Isolierungen, Baumaterialien und Keramiken, G. m. b. H. (Isokerama, továrna na izolace, stavební hmoty a keramické zboží, společnost s. r. o.). Karolinenthal. Stammkapital: K 350 000. Ge-

schäftsführer sind Vojtech Tronsilek, Stanislav Votluka und Stanislav Vasak.

Jung & Langer, Maffersdorf. Töpferei, Schamotte- und Tonwarenherzeugung. Franz Langer ist ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber ist Franz Jung.

Rskord, Schmirgel- und Glaspapier-Fabrik, G. m. b. H. (Rskord továrna na smirkové a skelné papíry, společnost s. r. o.), Pardubitz. Stammkapital: K 80 000. Persönlich haftende Gesellschafter sind Bernard Lampl und Bedrich Zelenka.

Sternberger Glashüttenwerke in Brás Georg Sternberg (Sternbergské sklárny o Brásich Jiri Sternberg), Brásy. Jan Stieber und Otto Zwicker haben Prokura.

C. Stözl's Söhne, A.-G. für Glasfabrikation, Zweigniederlassung Hermannshütte. An Stelle des ausgeschiedenen Carl Stözl sind Otto Deutsch, Ing. Eugen Stözl und JUDr. Ednard Scharz in den Verwaltungsrat eingetreten.

Glashüttenwerke Joh. Bock & Co., G. m. b. H., Kosten bei Teplitz-Schönan (Sklárny Jan Bock a spol., společnost s. r. o. v Kostanech u Teplic). Das Stammkapital ist um K 750 000 erhöht worden.

Gebrüder Pallme König, G. m. b. H., Steinschönan. An Stelle des ausgeschiedenen Ferdinand Franz wurde Karl Biemann zum Geschäftsführer bestellt.

L. Straus & Cons., Altrohan. Porzellanexportgeschäft. Hauptniederlassung nunmehr: Karlsbad. Isidor Strauß, New-York, ist ausgeschieden.

Exportgesellschaft für Porzellan, Steingut, Tonwaren und Glas, Ziegler & Co., Karlsbad. Die Firma ist erloschen.

Karlsbader Kaolin-Elekt. Osmose, A. G., Karlsbad. Adolf Singer ist in den Verwaltungsrat kooptiert.

Chemische Fabrik Morchenstern Dr. Weisskopf & Co., Morchenstern. Wilhelm Weisskopf ist ausgeschieden. Nunmehrige Inhaber sind Dr. Josef und Ella Heller.

Jugoslawien.

Darvarer Glasfabrik-A.-G. (Darvarska tvornica stakla dioničarsko društvo), Zagreb. Aktienkapital: K 8 Mill. Vorstandsmitglieder sind Franjo Latkovic, Ing. Vilim Abel, Milan Dobrovic, Rikard Abel und Zlatko Pukler.

Milan Petrovecki n. Sohn (Milan Petrovecki i sin), Brod n. S. Glas, Porzellan, Bilder und Spiegel sowie alle einschlägigen Aroiten. Inhaber sind Milan und Vladimir Petrovecki.

Antun Gottfried, Vukovar. Glas- und Porzellanwarenhandlung.

Polen.

Keramische Anstalt „Rumaki“, G. m. b. H. (Zakłady ceramiczne „Rumaki“), Wlodek. Stammkapital K 1 Mill. Geschäftsführer sind Kazimierz Grodzicki, Feliks Skierkowski, Wlodek Grodzicki und Jozef Skierkowski.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

763 072. Porzellananhängennippel mit Drahtanschlussklemmen. Fritz Mella, Frankfurt a. M., Angsburger Str. 6. 15. 12. 20.

763 175. Abzweigscheibe mit Deckel für Rohrmontage (vier Seiteneinführungen).

763 176. Abzweigscheibe mit Deckel für Kuhlomontage (vier Einführungen).

763 177. Abzweigscheibe mit Deckel für Rohrmontage (sechs Seiteneinführungen).

Porzellanfabrik Dr. Oehler & Co., Kahl a. M. 8. 12. 20.

763 230. Glastablett oder Kuchenteller mit vergoldetem Kristallschliff. Paul Günther, Herischdorf im Riesengebirge. 22. 11. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industriellen nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteile finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für branchenbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

16. Bitte um nähere Angaben über die Maße und den Bau einer Scharffenermuffel zum Einsetzen einer Muffel von 35 cm Breite, 45 cm Höhe und 40 cm Länge. Es soll mit Kiefernholz gebrannt und SK 9 erreicht werden. Welche Höhe und welche lichte Weite muß der Schornstein haben?

Dritte Antwort: Die von Ihnen gewählten Muffelmaße sind richtig und da Sie bei SK 9 abbrennen wollen, so kommt für Sie nur ein Scharffenermuffelofen in Frage. Die Art des Brennmaterials spielt hierbei keine Rolle, und da Sie als solches Kiefernholz verwenden wollen, so empfehle ich Ihnen den Bau eines Scharffenermuffelofens mit Halbgas-

fenernung. Die Höhe des Schornsteines hängt ganz davon ab, wie die Lage desselben zu den umliegenden Gebäuden ist, doch sollte er auf keinen Fall niedriger sein als 8 m bei einer Weite von 20 × 30 cm. Selbstverständlich ist es nicht ohne weiteres möglich, durch den Fragekasten bindende Antworten zu erteilen, da zu einer sachlichen Auskunft noch weitere Angaben benötigt werden. Wenn Sie den Bau einer Ofenanlage erwägen, so wenden Sie sich an ein Ofengeschäft, welches langjährige Erfahrungen besitzt. Ich rate Ihnen auf keinen Fall bei den heutigen teuren Verhältnissen selbst zu laborieren, wenn Ihnen die nötigen Kenntnisse und Erfahrungen fehlen.

19. Wie werden Schmelzglasuren (Zinnglasuren) am besten gefrittet? Ist ein Fritteofen mit Auslauf angezeigt oder, da die Fritten sehr zäh sind, ein geschlossenes Bett? Wer baut derartige Fritteöfen?

Erste Antwort: Zähe Fritten können doch niemals auslaufen. Außer einem geschlossenen Bett kommen Fritteöfen in Frage, hergestellt aus 50 % Kaolin und 50 % Hohenbocker Sand, ungemahlen. Diese Masse läßt sich sehr gut von der Fritte entfernen, da sie sehr weich ist und mit Messer oder einem Messerhammer abgeschlagen werden kann.

Zweite Antwort: Zum Fritzen von Zinnglasuren werden sowohl geschlossene Wannen benützt, aus denen die erkaltete Schmelze dann mit Brechwerkzeugen herausgestemmt wird, oder aber auch Wannenöfen mit seitlichem Auslauf, der nach Erreichung des nötigen Flüssigkeitsgrades durch Herausnehmen eines Steines und Nachhelfen mit eisernen Krücken in Tätigkeit gesetzt wird. Welche von beiden Methoden im gegebenen Fall sich eignet, darüber muß der Grad der Schmelzbarkeit der Fritte entscheiden. Vorteilhafter ist im allgemeinen die zweite Methode, und sie wird auch in den meisten Fällen angewandt werden können.

Dritte Antwort: Es kommt darauf an, welche Quantitäten Schmelzglasuren gefrittet werden sollen. Hiernach richtet sich die Schmelzeinrichtung. Kleinere Quantitäten schmilzt man in mit Ton zugeschmierten Kapseln im Brennofen mit und löst die geschmolzene Fritte aus der Kapsel, so daß sie dann auf die Mühle gegeben werden kann. Etwas größere Mengen werden in transportablen oder gemauerten Fritteöfen geschmolzen, wobei die Schmelzglasur entweder durch geeignet eingerichtete Schmelztiegel nach unten durch ein Loch abläuft oder aber, wenn die Fritten zu hohe Temperaturen erfordern, in einem Schmelzbett, aus dem die geschmolzene Fritte mit einer Krücke herausgezogen wird oder nach dem Erkalten ausgemeißelt werden muß. Für ganz große Frittemengen sind ausschließlich die gemauerten großen Fritteöfen brauchbar, die ebenfalls mit der Krücke geleert werden müssen oder auszuweissen sind. Besser ist es auf jeden Fall, die Fritten so leichtflüssig wie möglich zu halten, damit der Schmelzprozeß schneller vor sich geht und Kohlen erspart werden, und außerdem die Schmelze gut ablaufen kann. In diesem Falle läßt man die Schmelze in ein mit Wasser gefülltes Gefäß oder Bassin laufen, damit durch diese Abschreckung eine Zerkleinerung eintritt.

Vierte Antwort: In meiner jahrelangen Praxis in der Schmelzkachelfabrikation habe ich mich viel mit dem Schmelzprozeß von Zinnglasuren beschäftigt und kann Ihnen daher mit meinen erworbenen Erfahrungen dienen. Schmelzglasuren mit Aescherersatz benötigen eine sehr hohe Schmelztemperatur, was an dem chemischen Charakter der Glasurzusammensetzung liegt. Bei Temperaturmessungen einwandfrei erschmolzener Schmelzglasuren, welche ich mit Segerkegeln anstellte, lagen die benötigten Temperaturen bei SK 8 und höher. Hierbei ist aber nicht zu verstehen, daß dann eine Schmelze vorhanden ist, welche der leichtflüssigen Schmelze von gewöhnlichen Frittenglasuren ähnelt, sondern es ist eine zähflüssige Schmelzmasse, welche nicht mehr „kocht“ und „bläsel“. Zum Schmelzen strengflüssiger Glasuren, zu denen somit nach vorstehenden Anführungen auch Zinnglasuren zählen, ist der Fritteofen mit Anlauf nicht zu verwenden, da die Schmelze nicht in einen laufenden Fluß gerät. Man hat alle möglichen Versuche angestellt und alle denkbaren Konstruktionen versucht, ist aber immer wieder zu dem Wannenofen zurückgekehrt. Der Wannenofen arbeitet gut, und das Unangenehme ist nur darin zu suchen, daß die erstarrte Glasur herausgebrochen werden muß. Dieser Fehler ist aber nicht in der Konstruktion des Ofens begründet, sondern liegt im Charakter der Glasur. Aber auch hier weiß man sich zu helfen, doch würde die Erörterung zu viel Raum bedürfen und für eine solche umfangreiche Beantwortung ist im Fragekasten kein Platz. Bei einer Neuanführung ist vor allen Dingen auf eine gute Verankerung des Ofens Wert zu legen. — Zur Lieferung von Bauzeichnungen empfiehlt sich auf Grund langer Betriebserfahrungen Ing.-Keramiker G. Skriewe, Bunzlau.

Fünfte Antwort: Am empfehlenswertesten und billigsten ist, zumal für größere Betriebe, ein Fritteofen, der nach Art eines Flammenofens konstruiert ist. Der Schmelzraum ist 1,5–2 m lang, 1–1,50 m breit und 0,6–0,8 m hoch; darüber befindet sich das Gewölbe. An dem einen Ende liegt die Rostfeuerung, auf der Holz, Koks oder Kohlen verbrannt werden, und die durch eine Feuerbrücke von dem Schmelzraum getrennt ist; unmittelbar hinter der Feuerbrücke befindet sich der Abzug nach dem Schornstein. Die gegenüberliegende Seite ist offen und wird vor dem Brande jedesmal mit Ziegeln zugesetzt. In der ganzen Länge der Ofensohle werden nun Schamottesteine hochkantig aufgestellt und mit flach gelegten Schamottesteinen abgedeckt, so daß Längskanäle gebildet werden und eine zweite Sohle entsteht, auf der die Fritte eingeschmolzen wird. Die Sohle wird zunächst mit einer 4 cm starken Schicht von grobem Quarzsande bedeckt, hierauf eine Schicht feiner, angefeuchteter Glasursand ausgebreitet und auf der Unterlage fest angeklopft, derart, daß eine beckenartige Vertiefung zum Ausammeln der flüssigen Fritte entsteht. Das Einschütten des Frittgemenges erfolgt durch Öffnungen im Gewölbe in dem Maße, wie das Niederschmelzen stattfindet. Die Feueergase bestreichen zunächst die Fritte, gehen dann in die Längskanäle und ziehen durch den Schornstein ab. Der Ofen wird zunächst ohne Inhalt bis zur hellen Rotglut erhitzt und dann erst der gutgemischte Versatz eingeführt, dessen völliges Schmelzen daran zu erkennen ist, daß sich die Masse in lange Fäden ziehen läßt. Das Einschmelzen dauert 15–20 Stunden, je nach der Größe des Ofens; nach dem Abkühlen wird der bis 2000 kg schwere Frittekasten nach Entfernung der hinteren Verschlussmauer mittels Brechensens aufgebrochen und herausgeholt. Diese Arbeit wird dadurch wesentlich erleichtert, daß man nach Beendigung des Schmelzens, wenn der Ofen soweit abgekühlt ist, daß er noch schwach rotglühend erscheint, einen Eimer Wasser auf die Schmelze gießt; dieselbe zerspringt dadurch in nuzähnige Stücke und kann nach dem vollständigen Abkühlen aus dem Ofen leicht entfernt werden. Da Schmelzglasuren zähe, schwerflüssige Massen bilden, können Vorrichtungen, bei denen die geschmolzene Glasur abfließt oder abtropft, keine Anwendung finden.

20. Wir wollen gelbrot brennenden Ofenton mit farbigen Glasuren glasieren, ohne den Ton vorher zu begießen. Wieviel Prozent Zinnoxid sind ungefähr notwendig, um die Einwirkung des gelbroten Untergrundes auf die Glasur aufzuheben? Das Gelbrote des Tons ist so intensiv, daß z. B. eine grüne Farbe braun erscheint. — Wieviel Prozent Zinnoxid wären

dagegen nötig, um einen gelblichweißen Steingutscherben mit einer deckenden weißen Glasur zu versehen? Gibt es ein billigeres Deckmittel als Zinnoxid?

Erste Antwort: Der Zinnoxidzusatz richtet sich ganz nach der Art der Glasur, in der er einzurechnen ist. Man gibt 8–12 % Zinnoxid zur Fritte. Ob das die letztmögliche Grenze ist, müßten Sie ausprobieren. Mit Begießen kommen Sie aber viel billiger weg; wegen einer Bequemlichkeit verteuert man sich doch keine Fabrikation. Außer dem Zinn wird Zirkonoxyd empfohlen, das von Badich & Schwefel in Hamburg geliefert wird.

Zweite Antwort: Um eine gewöhnliche Bleiglasur durch Zinnoxid deckend zu bekommen, sind im allgemeinen rund 10 % nötig. Doch hängt diese Menge sehr von der sonstigen Zusammensetzung der Glasur ab. Eine Reihe von Versuchen werden Sie also doch machen müssen. Im übrigen ist es sehr empfehlenswert, dieses Zinnoxid mit den übrigen Glasurbestandteilen zusammenzufritten, damit es sich gleichartig darin verteilt. Sie dürfen auch nicht erwarten, daß diese Glasuren ebenso aussehen, wie die durchsichtigen „altdentschen“ Glasuren auf weißer Unterlage; sie sind stets undurchsichtig und matt — Wenn ein nur schwach gelblicher Scherben, wie bei Steingut, gedeckt werden soll, ist weniger Zinnoxid nötig; allerdings ist es auch schwierig, eine geringere Menge Zinnoxid gleichmäßig zur Verteilung zu bringen, da allzuleicht Schleier entstehen. Außerdem ist auch hier, da gerade Steingutglasuren die mannigfaltigste Zusammensetzung zeigen können, darauf hinzuweisen, daß die Menge und der Wirkungsgrad des Zinnoxids außerordentlich von der vorhandenen Menge Alkali, Blei, Borsäure usw. abhängen. Ersatzmittel für Zinnoxid sind Antimonoxyd und besonders Zirkonoxyd, außerdem in borsäurereichen Glasuren auch Tonerde (als Hydrat, aber auch als Kryolith anwendbar); doch können dieselben meist nur wenige Prozent Zinnoxid vertreten.

Dritte Antwort: Gute Deckglasuren erfordern je nach der verlangten Trübung 6–10 % Zinnoxid. Die erforderlichen Mengen sind anzuprobieren, da man Ihre Glasur nicht kennt. Man kann auch andere Trübungsmittel nehmen, wie solche von verschiedenen chemischen Fabriken empfohlen werden, z. B. Terrar, Leukonin, Federweiß F usw. Auch diese Zusätze sind anzuprobieren; man nimmt diese Ersatzmittel nur deshalb, um billiger wegzukommen, denn Zinnoxid ist sehr teuer. Es ist vielleicht besser und billiger, wenn Sie die Kacheln durch Begießen mit einem Begußton nach Ihren Wünschen verbessern — Will man einen gelblichweißen Steingutscherben mit einer deckenden Glasur versehen, so gilt das vorangesagte ebenfalls hierfür, doch nimmt man für Steingutgeschirrtartikel keine Deckglasuren, da solche nicht zu empfehlen sind. Es wäre besser, wenn diese gelbliche Steingutmasse und evtl. auch die Glasur mit Kobalt versetzt würde. Man nimmt hierfür in die Masse schwefelsaures Kobaltoxyd, in die Glasur Kobaltoxyd R K O. Die Mengen, die man einsetzen muß, sind anzuprobieren. Aber auch Kobalt ist jetzt sehr teuer, sodaß es fast vorzuziehen ist, einen rein weiß brennenden Ton zur Masse zu nehmen als zu solchen teuren Mitteln zu greifen.

Vierte Antwort: Die nachstehende weiße Grundglasur eignet sich für Ihren Zweck, und Sie können das Zinnoxid nötigenfalls bis zu 15 % erhöhen.

Aescher (aus Zinn und Blei)	23 Gew.-T.
Meunige	23
Quarzsand	34
Kaolin	12
Soda, kalziniert	8

Für farbige Glasuren setzt man beim Schmelzen die Oxyde wie üblich zu. Nachfolgender Versatz ist ebenfalls rein weiß deckend, und es gilt dasselbe für farbige Glasuren wie oben.

Aescher (86 Teile Zinn, 100 Teile Blei)	40 Gew.-T.
Quarzsand	26
Kochsalz	12,5
Porzellanscherbe	18
Natronasalpeter	3,5

Für die deckende Steingutglasur würden ebenfalls 20–25 Teile Aescher (aus 1 Gew.-Teil Zinn und 8 Gew.-Teilen Blei) nötig sein. Mit einer Steingut-Sodaglasur, die aus

Aescher	20 Gew.-T.
Stand	20
Soda, kalziniert	35

zusammengestellt ist, erzielt man gute Resultate. Bei einer Steingutglasur aus Meunige, Quarz, Kalkspat, Borex, Kaolin und Zinnoxid, kann der Zusatz von Zinnoxid geringer sein, und Sie können hier schon Proben mit einem Zusatz von 6–10 % aufertigen.

Fünfte Antwort: Bei der Herstellung farbiger Glasuren auf gelbrot brennendem Untergrund ist zu berücksichtigen, daß die Farbe der Glasur selbst dann durch die Farbe des Scherbens beeinflusst wird, wenn die Glasur mit Zinnoxid getrübt ist. Zu 100 Teilen nimmt man gewöhnlich 40–45 Teile Aescher, dargestellt aus einer Mischung von 25 Teilen Zinn und 100 Teilen Blei. Einen Steingutscherben mit einer Zinnglasur zu versehen, ist nicht ratsam, da, wenn der Scherben nicht eine größere Menge Kalk (wenigstens 25 %) enthält, die Glasur früher oder später zweifellos haarrissig wird. Zum Verdecken des gelblich-weißen Tones des Scherbens wäre anzuraten, entweder diesen oder wenigstens die Glasur mit geringen Mengen eines Kobaltpräparates zu färben; durch die blaue Farbe des letzteren wird die gelbliche des Scherbens aufgehoben. Für Ihren Steingutscherben wäre Ihnen eine borsäurereiche zinkoxydhaltige Glasur zu empfehlen, während am Bleioxyd möglichst abzubauen wäre.

21. Gibt es einen Meßapparat für die Schmelzmuffel, der den Schmelzern als genauer Anhalt dafür dienen kann, ob sie für Gold- bzw. die entsprechenden Farben die richtige Temperaturhöhe haben? Segerkegel kommen hier nicht in Frage, da diese nur für einen bestimmten Fall und nicht bei kontinuierlichem, in der Höhe der Wärmegrade schwankenden Schmelzmuffelbetriebe verwendet werden können.

Erste Antwort: Ich verstehe nicht, warum Ihnen Segerkegel nicht genügen, die man doch auf jede Pfanne stellen kann und deren Schmelzpunkt genau bekannt ist. Zu Temperaturmessungen dienen sonst auch thermo-elektrische Pyrometer.

Zweite Antwort: Verwenden Sie ein thermo-elektrisches Pyrometer.

Dritte Antwort: Als Meßapparate für Schmelzmuffel nimmt man wenn von Segerkegeln abgesehen werden soll, Graphitpyrometer, die bis zu 1000 Grad Celsius reichen, und für Gold- und entsprechende Schmelzfarben genügen. Es sind dies Gasrohre, deren unteres Ende mit Graphit gefüllt ist, während am oberen Ende sich die Meßskala befindet. Das untere Ende wird in die Muffel mit eingemauert, während die Skala sich außerhalb der Muffel befindet, von der man die Brennhöhe ablesen kann. Es dürfte aber ein geübter Brenner jedenfalls die Brennhöhe durch sein Auge beurteilen können, wie dies überall in der Praxis der Fall ist, wodurch ein solcher Meßapparat überflüssig wird.

Vierte Antwort: Für Ihren Zweck kämen zwei Instrumente in Betracht. Zunächst das elektrische Pyrometer. Davon gibt es verschiedene Konstruktionen, die alle das gemeinsam haben, daß sie heutigen Tages sehr teuer sind. Nebenbei sind es auch empfindliche Instrumente, die man einem Arbeiter doch nicht so ohne weiteres anvertrauen mag. Zweckdienlicher wird in Ihrem Fall der Obelzugmesser sein. Da die Zuggeschwindigkeit mit der Temperatur fällt und steigt, so ist es ganz bequem möglich, am Zugmesser abzulesen, welche Temperatur in der Muffel vorhanden ist. Der Zugmesser folgt auch allen Schwankungen der Temperatur. An Unempfindlichkeit leistet das genannte Instrument alles, was man überhaupt verlangen kann, die Handhabung ist die denkbar einfachste und zur Beobachtung genügt ein so geringer Aufwand von Geisteskraft, daß jeder dazu fähig ist.

Fünfte Antwort: Zu empfehlen wäre Ihnen ein thermo-elektrisches Pyrometer nach Le Chatelier, wie es von W. C. Heraeus in Hanau und Kaiser & Schmidt in Berlin-N hergestellt wird.

Sechste Antwort: In Ihrem Fall kommt nur ein thermo-elektrisches Pyrometer in Betracht, und zwar brauchen Sie nicht das teure Instrument mit Platin anzuschaffen, sondern Sie können ein Pyrometer mit Konstantan oder anderen Legierungen verwenden, da es sich nur um niedrige Temperaturen handelt. Weniger zu empfehlen ist zur Kontrolle der Schmelze ein optisches Pyrometer, da dabei das subjektive Moment eine zu große Rolle spielt und es Ihnen auf eine dauernde Beobachtung ankommt. Beim thermoelektrischen Meßapparat, der richtig eingebaut ist, brauchen Sie nur einen Blick auf das Galvanometer zu werfen, um sofort den Temperaturzustand der Muffel zu kennen. Wollen Sie aber ein übriges tun, so schaffen Sie sich einen selbstregistrierenden Apparat an, und Sie haben dann die allgeräueste Kontrolle, da Ihnen keine Schwankung der Temperatur entgeht.

Glas.

20. Ein Gemengesatz von 80 Sand die ersten 3 Gemenge, bei dem 4. und 5. Gemenge je 2 1/2 kg mehr, 40 kg Glaubersalz im Durchschnitt, 22 1/2 kg Marmormehl und 2 1/2 kg Anthrazit je Hafen ergibt ständig ein Glas, das mit einer feinen regenbogenfarbenen Haut überzogen scheint, die sich bei der Verarbeitung als weißer Streifen spiralförmig durch die ganze Walse zieht und äußerst lästig und qualitätsmindernd ist. Diese Erscheinung ist umso eigenartiger, als unser 2ter Ofen, bei welchem dasselbe Gemenge geschmolzen wird, durchweg einwandfreies Glas ergibt. Worauf ist sie zurückzuführen?

Erste Antwort: Soweit es sich aus der Ferne beurteilen läßt, kann es sich nur um einen Schmelzfehler handeln; dafür spricht schon der Umstand, daß das Glas der gleichen Zusammensetzung auf Ihrem zweiten Ofen einwandfrei gut wird. Auf jeden Fall rührt die regenbogenfarbige Haut von Glasgalle her, deren Vorhandensein verschiedene Ursachen haben kann. Glaubersalz wird bekanntlich bei der Schmelze nur sehr schwer von der Kieselsäure zerlegt, weshalb man dem Gemenge ein Reduktionsmittel, wie Anthrazit, Kohle oder Koks beigegeben muß, um die vollständige Zersetzung des Glaubersalzes herbeizuführen; außerdem kommen aber auch noch andere Faktoren in Betracht, die diese Zersetzung begünstigen resp. verhindern. Eine Behinderung tritt ein, wenn der Ofen bei der Schmelze zu kalt geht, die erste Gemengeeinlage zu früh — bevor der Ofen genügend heiß ist — erfolgt, zu klarem Feuer bei der Abschmelzung herrscht u. a. m., sodann muß die noch vorhandene Galle gut abgeschöpft bzw. abgebrannt werden und das Blasen zur rechten Zeit und genügend geschehen. Geht der Ofen zu kalt oder wird die erste Gemengeeinlage zu früh vorgenommen, so bleibt Glasgalle in der Glasmasse sitzen; der obere Hafeninhalte erscheint trotzdem blank, denn erst beim Abstehten steigt die eingeschlossene Galle an die Oberfläche und bildet den von Ihnen geschilderten Belag. Ähnlich ist der Vorgang, wenn mit zu klarem Feuer abgeschmolzen wird; bei reichem Feuer besorgt der im Rauch befindliche Kohlenstoff einen großen Teil der Reduktion; ist nun insbesondere im Stadium des Galleabrennens das Feuer besonders dünn bzw. rauchfrei, so muß die gesamte Reduktion des Glaubersalzes von der im Gemenge befindlichen Kohlenmenge ausgeführt werden. Diese Reduktion ist jedoch meistens ungenügend, da der Kohlezusatz nicht dementsprechend groß und wirksam genug ist; es bleibt Galle im Glasfluß zurück, welche ebenfalls erst beim Abstehten emporsteigt. Die Glasmasse wird auch durch Galle verunreinigt, wenn die letztere nicht genügend abgeschöpft oder abgebrannt wird oder durch unvorsichtiges Blasen Galle wieder in den Glasfluß gelangt.

Zweite Antwort: Der Hauptfehler scheint am Gang des Hafens zu liegen; dieser geht für die Sulfatschmelze nicht heiß genug. Zu dieser Annahme muß man kommen, wenn man einmal die Zusammensetzung des Gemenges prüft und berücksichtigt, daß Fragesteller fünfmal einlegt. Das Gemenge ist zu reich an Sulfat, und der Zuschlag von Anthrazit steht in keinem Verhältnis zum Sulfatzusatz. Der weiße Streifen wird sich bei näherer Betrachtung sicher als Galle erweisen. Diese Erscheinung ist einmal darauf zurückzuführen, daß infolge des kalten Ofenganges der Schmelzvorgang stockt, die Ausscheidung der Galle nicht rechtzeitig erfolgt und so ein gründliches Abschöpfen und Abbrennen derselben unmöglich ist. Dann kann aber auch der Fall vorliegen, daß der Schmelzer die erste Einlage machen läßt, bevor der Hafen

ofen gründlich aufgewärmt war. Bei normalgehenden Tafelglasöfen rechnet man 2 1/2 Stunden zum Aufwärmen des Ofens. Um den Schmelzvorgang zu begünstigen und um zu verhindern, daß sich die erste Einlage auf den Hafenboden fest auflegen kann, gibt man, nach dem Aufwärmen des Ofens und vor der ersten Einlage, in jeden Hafen 2—2,5 kg Soda. Unvermeidlich ist für die Erzeugung eines guten Tafelglases ein sorgfältiges und inniges Mischen des Gemenges. Wenn der Schmelzofen heiß geht, so gibt nachstehender Satz ein schönes Tafelglas:

Sand	80	kg
Sulfat	32	"
Marmormehl	24	"
Scherben	16	"
Anthrazit	1,6	"

Zum Schluß ist noch zu empfehlen, das Marmormehl auf seinen Magnesia-gehalt zu untersuchen, da dieser dem Glase einen bläulichen, etwas matten Schein gibt.

Dritte Antwort: Allem Anschein nach ist Ihr Tafelglasgemengesatz viel zu reich an Alkalien; denn in diesem Falle zeigen sich im Glase bei der Arbeit diese oder ähnliche Erscheinungen, speziell dann, wenn das Glas verarbeitet wird und bei der Verarbeitung die Temperatur etwas zu tief sinkt. Das Glas scheidet dann seinen Ueberschuß an Alkalien aus, welche letztere dann eventuell aus den Ofengasen Säuren aufnehmen können. Wenn sich in Ihrem anderen Ofen bei scheinbar derselben Gemengemischung dieser Fehler nicht in derselben Weise äußert, so ist damit noch nichts gegen die vorangegangene Behauptung bewiesen, denn der Schmelzer kann beispielsweise bei dem letzteren Ofen einen großen Teil des überschüssigen Alkalis in Gestalt von Glasgalle über den Rand der Häfen hinaustreiben, in welchem Falle der Alkaliegehalt erheblich verändert werden kann. Auch dem Wassergehalt der Glasrohmaterialien pflegt man bei weitem nicht die Aufmerksamkeit zu schenken, die die Sache erfordert.

Vierte Antwort: Ihren Angaben nach rührt die regenbogenfarbene Haut auf dem geschmolzenen Glas von im Glas zurückgebliebener Galle her. Ihr Gemengesatz ist etwas weich eingestellt, wodurch die Gallebildung begünstigt wird. Zu 40 kg Glaubersalz dürften schon 85 bis 90 kg Sand genommen werden. Nun ist es möglich, daß der fragliche Schmelzofen nicht gerade so heiß geht als der zweite Ofen. Infolgedessen scheidet sich die Galle während der Schmelze schlechter aus und tritt erst später an die Oberfläche des Glases. Beim Abstehten, oder wenn Feuer in den Ofen gelassen wird, scheidet sich die Galle erst im Glase aus. Beim Aufnehmen des Glaspostens werden Spuren der Galle mit hinein gedreht, sodaß sich diese dann spiralförmig in der Walze bemerkbar machen. Um dem Uebel abzuweichen, müßte versucht werden, den Ofen etwas heißer gehen zu lassen und das Gemenge etwas härter einzustellen; auch dürften 3 kg Anthrazit je Hafen genommen werden, damit während der Schmelze die Galle leichter verbrennt. An dem Feuerungsmaterial wird es wohl kaum liegen, jedoch ist es nicht ausgeschlossen, daß eine sehr schwefelhaltige Kohle das Glas auch verunreinigt. Hierbei wäre zu beachten, daß bei einer möglichst rauchfreien Flamme geschmolzen wird. Es könnte noch versucht werden, ob sich die regenbogenfarbige Haut nicht abbrennen läßt, bevor die Arbeit beginnt. Zu diesem Zwecke nimmt man etwas nasse Sägespäne und streut sie über den Hafen. Sind diese verbrannt, so kann die Oberfläche etwas abgefeimt werden, wodurch vielleicht das Uebel verschwindet.

Fünfte Antwort: Die weißen Streifen im Glase können nur von Glasgalle herrühren. Ihr Gemenge enthält zuviel Sulfat (auf 100 kg Sand 50 kg Sulfat), dagegen zu wenig Anthrazit. Wenn der Ofen während der Gemengeschmelze auch noch recht heiß geht und der Schmelzer die Glasgalle nicht wegbrennt, tritt diese bei der Verarbeitung der Masse als weiße Spritzer oder Streifen auf. Wenn das Glas mit dem gleichen Gemengesatz auf dem 2. Ofen gut ist, so bringt eben der Schmelzer dort die Glasgalle entweder durch Rauchfeuer oder Abschöpfen weg, und der Fehler tritt nicht auf. Beobachten Sie beim Einschmelzen des Gemenges die Gallebildung und sorgen Sie dafür, daß diese restlos entfernt wird, dann werden auch die weißen Streifen verschwinden. Trotzdem würde ich Ihnen empfehlen, Ihr Gemenge etwas härter einzustellen; es genügen 45 kg Sulfat auf 100 kg Sand vollständig, und Sie werden dann auch weniger Glasgalle bekommen.

21. Ich beabsichtige, meine direkte Feuerung auf Halbgasfeuerung einzurichten. Wie wäre dieses vorzunehmen und wie stellt sich dann der Kohlenverbrauch?

Erste Antwort: Sie haben mit wenig Worten viel gefragt und doch zu wenig Angaben gemacht, um Ihnen eine brauchbare Antwort geben zu können. Zunächst hätten Sie mit angeben sollen, an welchem Ofen Sie die Feuerungsumänderung vornehmen möchten; denn es ist doch kaum anzunehmen, daß Sie noch einen Glasschmelzofen mit direkter Feuerung betreiben, sondern es kann sich nur um Nebenöfen handeln. Vor allem wäre überhaupt in Berechnung zu ziehen, ob es nicht vorteilhafter wäre, anstatt zur Halbgas- zur Gasfeuerung überzugehen, wofür die örtlichen Verhältnisse bestimmend sind. Bei der direkten Feuerung findet eine sofortige Verbrennung der Brennstoffe statt, während bei der Halbgasfeuerung die Verbrennung nur bis zu einem gewissen Grade geschieht und dem so gebildeten Halbgas auf dem Wege zum Verbrennungsherd Sekundärluft zugeführt wird, wodurch die vollständige Verbrennung bewirkt wird; für eine recht gute Sekundärluftzuführung ist darum vor allem Sorge zu tragen. Bei normalen Verhältnissen ist der Brennstoffverbrauch bei Halbgasfeuerung um 1/4 geringer als bei direkter Feuerung, bei der Gasfeuerung wiederum um 1/4 geringer als bei Halbgasfeuerung. Wenn Sie doch einmal Ihre Feuerungen resp. Öfen umbauen wollen, so würde ich Ihnen entschieden zum Uebergang zur Gasfeuerung raten.

Zweite Antwort: Ohne nähere Kenntnis der einschlägigen Verhältnisse läßt sich diese Frage gar nicht beantworten. Die Einrichtung einer Halbgasfeuerung (Bostinsofen) setzt das Vorhandensein einer guten Steinkohle voraus und dann baut man bei der gegenwärtigen Brennstoffknappheit als Neuanlage keine Bostinöfen mehr. Da Fragesteller wohl

auch auf Braunkohle und Rohbraunkohle angewiesen ist, so kommt nur der Regenerativgasofen in Frage. Ob man einen solchen mit stehenden oder liegenden Kammern wählt, hängt einmal von der Größe des Ofens und dann von der Beschaffenheit des Baugrundes ab. Um den Kohlenverbrauch angeben zu können, müßte man wissen, welche Gattung Glas erzeugt wird und welchen Heizwert die Kohle besitzt.

Dritte Antwort: Ihre Absicht, die direkte Feuerung in eine Halbgasfeuerung umzuwandeln, hätten Sie nicht so knapp zu äußern brauchen, damit man ja nicht erfährt, worauf Sie eigentlich hinzielen und was Sie überhaupt mit Halbgas beheizen wollen. Theoretisch gesprochen läßt sich jede direkte Feuerung ohne jedweden Umbau in eine Halbgasfeuerung umwandeln, wenn Sie für eine überreiche Brennstoffabgabe sorgen und dabei den Zutritt der Luft vermindern, um dann schließlich nachträglich im Flammenraum die notwendige Luft den dicken, ranchigen Flammen noch zuzuführen.

Vierte Antwort: Bei zweckmäßiger Ausführung der Halbgasfeuerung und vor allem dann, wenn sie zweckmäßig bedient wird, lassen sich gegenüber direkten Feuerungen häufig erhebliche Kohlenersparnisse erzielen. Der Hauptvorteil liegt aber in der leichten Regulierbarkeit der Flamme. Allgemeine Richtlinien für einen Umbau lassen sich kaum geben, auch können diesbezügliche Vorschläge nicht Gegenstand einer Fragekastennotiz sein. Sie müssen vielmehr Ihre Anlage und deren zweckmäßigen Umbau von einer unabhängigen Stelle (z. B. den bekannten Wärmewirtschaftsstellen) an Ort und Stelle begutachten lassen. Die richtige Lösung kann nur durch erfahrene Fachleute geschehen, da eine Menge Umstände beachtet werden müssen. Z. B. ist die richtige Zuführung und Regulierung der Sekundärluft von größter Wichtigkeit, und die Anordnung von Rost, Schacht, Feuerthür und Schlackenraum muß so erfolgen, daß die Bedienung einwandfrei möglich ist. Gerade letzteres Moment wird merkwürdigerweise oft vernachlässigt.

22. Welche Artikel eignen sich zur Herstellung im Kleinbetriebe? Rohstoffe sind erreichbar.

Erste Antwort: Für kleine Betriebe ist die Fabrikation von Medizinglas wohl noch am empfehlenswertesten, außerdem kämen noch Luxusgläser und dergl. in Frage.

Zweite Antwort: Die Frage ist in der gestellten Form gar nicht zu beantworten, da nicht ersichtlich ist, was Fragesteller unter Kleinbetrieb versteht. Eine Hütte mit einem Hafenofen oder einer Tagewanne und einer Arbeiterzahl von 60 Personen ist gegenüber einem Werk, das 800—1000 Mann Verdienst gibt, ein Kleinbetrieb. Ferner ist die Beschaffung des Brennstoffes die Hauptfrage. Für wirklichen Kleinbetrieb kämen in Frage Perlen, kleine gepreßte Gegenstände, wie Knöpfe, Drücker, kleine Dosen, Fensterwirbel usw. und kleine, geblasene Fläschchen.

Dritte Antwort: Die Anfrage ist etwas undeutlich gehalten, denn es sollten wenigstens die Hafengröße und die Anzahl der Häfen angegeben sein, mit irgend einem Anhalt bezüglich der Arbeitsweise, da sich die Glasfabrikation sehr mannigfach gestaltet. Für kleine geblasene Artikel kämen kleine Flakons, Balsamfläschchen, Bronzegläser, Tintengläser, Perlen, Glasknöpfe, Hutnadel-Knöpfe, Vogelnäpfe und a. m. in Betracht.

Neue Fragen.

Keramik.

26. Bitte um Angabe einer Fayencemasse mit Glasur und einer Bezugsquelle für fertige Masse.

27. Kann man in einer Muffel von 2 1/2 cfm Inhalt mit Halbgasfeuerung Kalksteingut mit Braunkohlenbriketts brennen?

Glas.

27. Genügt nur ein größerer Generator bei einem 8-häufigen Ofen mit horizontaler Flammenführung und Holzfeuerung bei Häfen von 50 engl. Zoll oberem Durchmesser und ist demnach auch ein größeres Gasventil nötig? Früher waren für 40"-Häfen 2 Generatoren vorhanden.

Verschiedenes.

1. Wir bitten um Angabe eines säurefesten Emails für Gußeisen.
2. Mit welcher Masse stampft man am zweckmäßigsten die Sohle eines Zinnverhüttungsrofens aus? Der Verhüttungsprozeß verläuft stark alkalisch. Kann evtl. die Herdsohle mit Platten ausgelegt werden anstelle der Stampfmasse?



Six Der neue Atemschützer

Schutz gegen Staub

Federleicht
Zuverlässig

CHEMISCHE WERKE
VORM. AUERGESELLSCHAFT
m. b. H. Kommanditgesellschaft
BERLIN O. 17

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Bei den von der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik in den Verkehr gegebenen Zahlkarten für die Zahlung der Gebühren ist auf der Rückseite des anhängenden Geschäftsblatts ein Fehler unterlaufen. Bei den ab 15. Januar gültigen Gebühren ist der Mindestsatz für solche Anträge, deren zum Friedenskurs um-

gerechnete Wertbeträge bis M 2000.— ergeben, ein Mindestsatz von M 4.— angegeben. Es muß dies, wie es auch aus den letzten Veröffentlichungen über die Gebührenzahlung ersichtlich ist, M 8.— heißen.

Leipziger Frühjahrsmesse 1921.

Das rühmlichst bekannte
Original Freiwaldauer

Braungeschirr, Buntgeschirr und Blumentöpfe

liefert sorgfältigst und schnellstens

**Verkaufsgenossenschaft der vereinigten
Freiwaldauer Braungeschirrtöpfereien**

E. G. m. b. H., **Freiwaldau**, Kreis Sagan.

12 Betriebe!

Fordern Sie Angebot!

Größte Leistungsfähigkeit!

Zur Leipziger Messe reichhaltige Musterausstellung Meßhalle Fleischerplatz Zimmer 26.

Matrizenbau.

Spezialwerkstatt
für Brennofen- und Muffelein-
hände, Schmelzkörbe aller Art.
Präzise Ausführung.
Kürzeste Lieferzeit. 1740

Joh. Wunderlich Söhne,
Schönwald i. Oberfr., Bayern.

Römer, Wein- und Likörgläser,
Salatieren, Teller la. Schliff,
Braun- und Steingutgeschirr,
Bier-, Kognak-, Likör- u. Bordo-
flaschen aller Art, 1768
elektrot. Porzellanstanztartikel.

H. Tschöpel,
Muskau, O.-L.

Oberlausitzer Glasvertrieb. Telef. 129.
Tüchtige Vertreter überall gesucht!

An unsere Chiffre-Inserenten!

In letzter Zeit mehren sich die Klagen, daß verlangte Lichtbilder nicht wieder zurückgesandt werden. Wir bitten solche doch nach Besetzung der Stelle an den Bewerber zurück zu schicken, damit uns unnötige Rückfragen erspart bleiben.
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stellenangebote Keramik

Zum baldigen Eintritt suchen wir einen naverheirateten, tüchtigen

Modelleur,

der womöglich schon auf sanitäre Spülwaren gearbeitet hat. Angebote mit Gehaltsansprüchen und Zeugnisabschriften an (778)

Steingutfabrik Schwarzwald, G. m. b. H.

Hornberg, Schwarzwaldbahn.

Zwei jüngere

Kontoristen(innen)

mit schöner Handschrift Stenographie und Schreibmaschinenkundig, von größerer Porzellanfabrik Nordbayerns sofort gesucht. Angebote mit Zeugnisabschriften sowie Angabe der Gehaltsansprüche unter G 531 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Mehrere Töpfer

für Branngeschirr werden bei hohem Lohn gesucht. (773)

Loebmann & Cohn,

Kattowitz, Oberschlesien, Goethestraße, Reichshalle.

Zusofortigem Eintritt suchen wir einen durchaus erfahrenen und tüchtigen. (771)

Formengießer.

Nur Bewerber, welche diesen Posten selbständig ausfüllen können und in größeren Fabriken gearbeitet haben, wollen sich melden unter Angabe der Familienverhältnisse und Gehaltsansprüche bei der

Ludwigsburger

Porzellanmanufaktur A.-G. in Ludwigsburg (Württ.)

Tüchtiger

Scheibenmodelleur

von kleiner Thüringer Porzellanfabrik gesucht, auf die Dauer von ca. 2 Monaten, zur Ansbesserung der bestehenden Modelle. Gefl. Angebote mit Gehaltsangaben unter G 520 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Große Wandplattenfabrik sucht für ihren Malereibetrieb tüchtigen

Obermaler,

der gewandt im Schablonen schneiden ist und die Majolika-, Aerographen-, Druck- und Schablonentechnik beherrscht. Gefl. Angebote mit Lohnansprüchen unter G 524 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Matrizenbauer,

welcher saubere und schnelle Arbeit liefern kann, für Preßmaterialien der Elektrotechnik, findet angenehme Stellung. Meldungen unter G 560 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Bedeutendes feuerfestes Werk sucht

strebsamen, branchekundigen Kaufmann

zur Unterstützung eines Abteilungsleiters (Arbeitsgebiet vorwiegend Auslandsgeschäfte) sowie

einen Korrespondenten,

der perfekter Stenotypist sein muß, zum möglichst baldigen Eintritt. Ausführliche Bewerbungsschreiben mit Zeugnisabschriften und Lichtbild unter Angabe der Gehaltsansprüche unter G 530 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Ein in jeder Hinsicht vertrauenswürdiger Herr,

welcher langjährige Praxis und Vertrautheit mit den Verkaufsanzeigen und Fakturierungsmodalitäten in der böhmischen Porzellanindustrie, sowohl im inländischen Verkehr als auch im Export besitzt, wird zum möglichst sofortigen Eintritt gesucht. Gefl. ausführliche Angebote unter Angabe von Referenzen und Gehaltsansprüchen sind unter G 566 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal einzusenden.

Wir suchen für unsere Expedition einen tüchtigen

branchekundigen Herrn

(unverheiratet). Angebote nebst Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Lichtbild erbeten an die (781)

Steingutfabrik Staffel, G. m. b. H.

in Staffel an der Lahn.

Gesucht wird zum baldigen Eintritt ein

tüchtiger, energischer

Werkführer

für eine große Porzellanfabrik der Geschirrabzweig in der Nähe von Karlsbad. Derselbe muß auch Erfahrung im Brennen von großen Öfen mit überschlagender Flamme besitzen. Reflektiert wird nur auf eine erstklassige Kraft mit langjähriger Praxis. Wohnung vorhanden. Ausführliche Bewerbungen mit Gehaltsansprüchen unter G 576 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Schlossermeister

zur Herstellung von Matrizen für die keramische Industrie, etwa 35 Jahre alt, erste selbständig arbeitende Kraft für modern eingerichteten Betrieb von vorläufig 15 Personen, welcher vergrößert werden soll, für sofort gesucht. Es kommt nur ein Herr in Frage, welcher in der Lage ist, nennzeitliche, leistungsfähige, vorteilhaft arbeitende Preßwerkzeuge nach eignen Entwürfen herzustellen. Ansichtsreiche Lebensstellung. Gefl. Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild, Alter und Ansprüchen an die Firma

August Reissmann, Maschinenfabrik A.-G., Saalfeld-Saale. (780)

Große Porzellanfabrik der Geschirrabzweig in der Nähe von Karlsbad sucht zum baldigen Eintritt tüchtigen, erfahrenen

Oberbrenner,

der das Brennen von großen Randöfen mit überschlagender Flamme und Braunkohlenfeuerung beherrscht und auf Grund seiner Erfahrung für einen guten Ausfall der Brände bürgen kann. Ausführliche Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter G 777 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Größ-re Porzellanfabrik sucht

je 1 kaufm. Beamten

für deutsche Korrespondenz,
für englische und französische Korrespondenz,
für Einkauf und Krankenkasse, sowie

eine Stenotypistin.

Angebote mit Zeugnisabschr. erbeten unter F 505 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Jüngere

erste kaufmännische Kraft

aus der Geschirrabzweig, zur Leitung des Büros und Mitarbeit bei der Direktion einer großen Porzellanfabrik gesucht. Es kommen nur Herren in Frage, die reiche Erfahrungen auf allen kaufmännischen Gebieten besitzen, den Anforderungen der heutigen Zeitverhältnisse gewachsen sind und sich für eine Vertrauensstellung durchaus qualifizieren können. Ausführliche Bewerbungen unter F 473 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Wir suchen für sofort einen jüngeren, geübten

Formen-Gießer,

welcher auch einrichten kann. (736)

Porzellanfabrik Hentschel & Müller, Meuselwitz, Sachsen-Altenburg.

Zu sofortigem Eintritt suchen wir zuverlässigen, tüchtigen

Kapseldreher,

welcher schon in größeren Porzellanfabriken gearbeitet hat. Nur Bewerber, welche diese Ansprüche erfüllen können, wollen sich melden unter Angabe ihrer Verhältnisse und Gehaltsansprüche bei der (732)

Ludwigsburger

Porzellanmanufaktur A.-G. in Ludwigsburg in Württemberg.

Von großer elektrotechnischer Porzellanfabrik Thüringens wird möglichst sofort tüchtiger

Scharfbrenner

eingestellt. Gesuche, denen Zeugnisabschriften beizufügen sind, unter G 567 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Betriebsassistent.

Wissenschaftlich gebildeter Keramiker, mit langjähriger Praxis in Geschirrfabrik (Qualitätsgeschirr) 1. Ranges, für sofort gesucht. Nur erfahrene Praktiker haben Aussicht. Angebote mit Lebenslauf, Photo, Ansprüchen, Zeugnisabschriften erbeten unter G 581 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen zum Eintritt spätestens 1. April 1921 evtl. früher einen in seinem Fach tüchtigen, zuverlässigen und erfahrenen

Oberdreher,

der gute Erfahrungen in der feinen Gebrauchsgeschirrabzweig und in der Hochspannungs-Isolatorenfabrikation hat. Wohnung vorhanden. Die Stellung bietet für die Zukunft große Chancen. Angebote mit Gehaltsansprüchen, Lichtbild und ausführlichen Angaben über bisherige Tätigkeit unter F 468 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen einen tüchtigen

Mustermaler,

der im Stande ist, zngkräftige Neuheiten für den deutschen und ausländischen Markt zu schaffen. In Frage kommt nur eine erste Kraft und bitten wir Bewerbungsschreiben mit Zeugnisabschriften sowie näheren Angaben über Alter und Familienverhältnisse unter Beifügung einiger Probestrichen an uns einzureichen. (784)

Porzellanfabrik Kahla in Kahla S.-A.

Stanzmeister

zur selbständigen Leitung einer kleinen Stanzerei und Putzerei zum sofortigen Antritt gesucht. Nur hest-erfahrene Bewerber wollen sich unter Angabe seitheriger Tätigkeit melden unter D 249 bei der Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen zum möglichst baldigen Eintritt einen

gewandten Korrespondenten,

der längere Zeit in der elektrotechnischen Porzellanindustrie in Stellung ist. Derselbe soll einen Teil der Korrespondenzen, Offertabgabe und Statistik übernehmen. Angebote von möglichst unverheirateten Herren (Wohnungsnot) sehen wir mit Angabe von Gehaltsansprüchen entgegen. (759)

Kronacher Porzellanfabrik Stockhardt & Schmidt Eckert, Kronach, Oberfranken.

Perfekte

Matrizen-Schlosser

stellt sofort ein (742) Industrie-Werk Anna, Ronneberger & Fischer, Anna in Thüringen.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 f. (Stellengesuche 20 f.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die Autotypie als Hilfsmittel zur Massen- erzeugung photographischer Farbenkeramik.

Von C. Fleck.

(Nachdruck verboten.)

Die Erfindung der Autotypie (Rasterphotographie oder rasterphotographische Halbtonätzung) ist neben der Erfindung der Buchdruckerkunst und der Photographie eine der größten Kulturtaten; denn durch ihre alles umfassende Darstellungsmöglichkeit, durch die Raschheit ihrer Herstellung, durch ihre Billigkeit und durch die Möglichkeit, sie neben das gedruckte Wort zu setzen und sie gleichzeitig mit diesem in fast unbegrenzten Auflagen zu vervielfältigen, ist sie eines der wirksamsten Hilfsmittel für die Erziehung und kulturelle Entwicklung der Menschheit geworden.

Eine der stolzesten Erfolge der Autotypie im Dienste der Kultur ist ihre hohe Förderung der Wissenschaft. Aber auch die Kunst, das Kunstgewerbe, die Industrie und die Technik haben durch sie eine nicht mindere Förderung erfahren. Es würde den Rahmen des heutigen Aufsatzes übersteigen, wollten wir alle Vorzüge der Autotypie dem Laien vor Augen führen, denn die Fülle von Material, welche uns zur Verfügung steht, um die Industriefortschritte aller Länder im Bilde unter sich zu vergleichen, neue Anregungen aus ihnen zu ziehen und weiteren selbständigen Fortschritt betätigen zu können, ist eine zu große. — Allgemein wird geglaubt, die Autotypie wäre eine Erfindung der Neuzeit. Dem ist nicht so. Schon in den 40er Jahren des verflorenen Jahrhunderts machte sich in zahlreichen Kreisen eine starke Bewegung bemerkbar, die Graphik durch neue Erfindungen zu bereichern. Los vom langwierigen und teuren Kupferstich war damals die Parole. Wie gesagt, der Gedanke, die Graphik zu mechanisieren, war fast greifbar vorhanden. Die politischen Wirren aber ließen ihn vorübergehend untergehen. Im Jahre 1852 arbeitete Fox Talbot diesen Gedanken praktisch aus. Er ging dabei von der Idee aus, daß die engen und weiten sich kreuzenden Linien (Kreuzlagen), welche der Kupferstecher mühsam durch Handarbeit hervorbringt und welche uns alle Abtönungen eines Bildes — vom Schatten bis ins Licht — vortäuschen sollen, viel bequemer und getreuer durch das arbeitsfreudige Licht erzielt werden können. Die Theorie Talbots war richtig, aber die Ausführung eine falsche. Talbot benutzte eine mit Silbernitrat schwarz gefärbte Seidengaze, welche er zwischen Diapositiv und lichtempfindlicher Metallplatte legte; dadurch wurde aber das Bild nicht in seine Tonwerte zerlegt, sondern nur durch ein negatives Abbild der Seidengaze zerschnitten. Bessere Resultate erhielt

er, als er das Bild für sich kopierte, auf die Kopie feines Harzpulver aufstrebte, dieses durch Erhitzen (Anschmelzen) befestigte und die Platte hierauf ätzte. Wenn auch Talbots Arbeiten nichts weniger als mustergültig waren, so gebührt ihm doch die Priorität der Erfindung der Autotypie in Linien- und Kornmanier für die Kupferdruckpresse, und er hat der Erfindung der Helio- oder Photogravüre und dem modernen Kupfertiefdruck die Wege geebnet. Andere Pioniere auf dem Gebiete der photomechanischen Graphik wie Pretzsch, Leopold, Poitevin stellten Halbtonätzungen her, indem sie das Runzelkorn der belichteten Chromatgelatine benutzten.

Als eigentlicher Erfinder der Buchdruck-Autotypie ist der österreichische Baron Egloffstein anzusehen, welcher im Jahre 1865 in New-York eine sehr feine Schraffur (rasta = Raster) auf Glas anfertigte und damit reine Rasterätzungen erzeugte. Leider war die typographische Presse der damaligen Zeit nicht imstande, von derartig feinen Druckplatten gute Abzüge zu erzielen. Erst im Jahre 1878 arbeiteten Deveaux, Husnik, Rousselon, und einige Jahre später Angerer und Göschl, Wien, und Georg Meisenbach auf Betreiben des Architekten Joseph Ritter von Schmädell in München in rationellerer Weise mit Linienrastern. Den drei letztgenannten gebührt das hohe Verdienst, die Autotypie in die Praxis eingeführt zu haben. Sie arbeiteten aber immer noch mit einfachen Linienrastern, die während der Exposition gewechselt werden mußten, damit Kreuzlagen — zur Bildung von Schatten, Halbschatten und Mitteltönen — entstanden. Diese Art und Weise der Auflösung der Schatten-Halbtöne, um ein druckfähiges Bild zu erhalten, war noch nicht die richtige. Erst als Ives (spr. eiws) in Philadelphia (1886) den Loch- oder Kreuzraster einführte und die Fabrikation dieser Raster an Levy abgab, konnten Autotypien mit plastischer Bildwirkung erzeugt werden.

Unter Raster versteht man Glasplatten mit durchsichtigen und undurchsichtigen Bild-Elementen, die entweder regelmäßig beschaffen sind und dann aus einfachen Linien (Schraffen = Schraffuren = Linienraster), aus gekreuzten Linien (Kreuzraster) oder aus regelmäßig angeordneten Punkten (Punktraster) bestehen. Sind aber die transparenten Bildelemente unregelmäßig angeordnet, so sprechen wir von einem Kornraster. Die Raster, früher durch Aufnahme rastrierter Kupferabdrücke photographisch angefertigt, werden seit 1890 von Edward Levy in Philadelphia maschinell festgestellt, indem in die mit einer säurewiderständigen Schicht überzogenen Glasplatten mit Hilfe eines Diamanten (Rubins oder Korunds) unter Wasser parallele Linien eingeritzt und diese durch Ätzung vertieft werden. In die Vertiefungen eingeriebene Pigmente machen die Linien un-

durchsichtig. Je zwei solche einseitig liniierte Glasplatten werden dann krenzweise miteinander verkittet und geben den Kreuz- und Lochraster. Die Linien kreuzen meist im Winkel von 90 Grad. Bedeutend billiger kommen die von Levy in den Handel gebrachten Rouledraster, bei welchen die Linien ebenfalls in die undurchsichtige Schicht gezogen, aber nicht geätzt werden. Die Linien lassen sich so eng ziehen, daß 100 Linien auf einen Zentimeter kommen. Ein solcher Raster ist aber praktisch für den Druck nicht verwendbar, weil die Schattenpartien eines Bildes zu grau und die hohen Lichter zu dunstig erscheinen. Es werden deshalb nur Raster mit 60–70 Linien je cm verwertet. Der scharfsinnige Leser wird bereits erraten haben, daß der Raster den Zweck hat, die echten Halbtöne einer Photographie in druckfähige „unechte“ Halbtöne aufzulösen, denn im Buchdruck sind echte Halbtönbilder, also solche mit vollkommen geschlossenen Tonflächen, wie sie die Photographie anweist, nicht zu erzielen, weil die Walzen während des Druckes die Oberfläche eines Klischees nur mechanisch anfärben. Aus diesem Grunde ist eine Zerlegung der Bildfläche nötig, um eine druckbare Aetzung herstellen zu können. Die von einem Halbtönoniginal zurückgeworfenen und durch das Objektiv in die Kamera eindringenden Lichtstrahlen müssen zuerst die winzigkleinen durchsichtigen Öffnungen des Rasters passieren, ehe sie auf die lichtempfindliche Platte einwirken können. In der Kamera ist eine Rastereinrichtung angebracht, welche die Verschiebbarkeit des Rasters von und zur empfindlichen Platte ermöglichen, wobei eine Konstruktion vorzuziehen ist, welche eine grobe und feine Einstellung gestattet. Für erstere dient ein Hebel, für letztere eine Schraube. Kamera und „abnehmbares“ Objektivbrett — damit auch weitgehende Verkleinerungen vorgenommen werden können — sollen auf einem Stativ ruhen, um einseitige Erschütterungen zu vermeiden. Die Vibrationen des Bodens werden durch federnde Schwingstative unschädlich gemacht. Für Aufnahmen mit dem Prisma muß die Kamera quer gestellt werden können und mit einem Diapositivansatz versehen sein, damit sie den Anforderungen der Farbenphotographie genügt. Am Hinterteil, an der Außenseite der Kamera, ist eine Skala angebracht, an der man den jeweiligen Rasterabstand in mm genau ablesen kann.

Zur Aufnahme werden in der Regel Objektive von 60 cm Brennweite benutzt, weil sich diese ihrer kurzen Belichtungszeit halber am besten eignen. Sehr gute Objektive sind der Unofokal von Steinheil in München, das Doppelanastigmat von Goerz in Berlin, das Tessar von Zeiss in Jena und das Kollinear von Voigtländer in Braunschweig. Bei diesen genannten Instrumenten herrscht eine gleichmäßige Schärfe im Bildfeld vor, das „Coma“ ist beseitigt, die sphärische Abweichung hat eine gute Korrektur erfahren, und außerdem besitzen sie die gleiche Einstellung für verschiedenfarbige Strahlen. Nicht nur für Rasteraufnahmen, sondern für Reproduktionen aller Art ist wegen der gleichmäßigen Beleuchtung ein nach Norden gelegenes Atelier vorzuziehen. Südatelier sind wegen des starken Lichtwechsels und der sommerlichen Hitze nicht geeignet; zur Abwendung von Reflexen sind Vorhänge nötig oder dunkelgestrichene Standschirme, das sind mattgestrichene regulierbare Flächen auf Ständern. Als Beleuchtung dient neben dem Tageslicht elektrisches Licht, welches durch seine Konstanz den Reproduktionsphotographen vom Wetter ganz unabhängig macht und eine gewisse Sicherheit des Betriebes garantiert. Die Bogenlampen werden neuerdings nicht mehr an seitlich stehenden Stativen und auch nicht an der Decke des Raumes angebracht, sondern auf einem besonderen Lampengalgen, der hinter dem Original- (Reiß-) brett steht und auf welchem die Lampen nach jeder Richtung verschoben werden können. Als Bogenlampen dienen solche mit offenem Lichtbogen, deren Wirkung derjenigen des zertreten Tageslichts am nächsten kommt. Die Bogenlampen mit eingeschlossenem Lichtbogen geben violettes Licht von starker photochemischer Wirkung, sie eignen sich aber nicht für farbige Reproduktionen. Gleichstromlampen sind ökonomischer anwendbar, weil sie bei gleicher elektrischer Energie bedeutend stärker leuchten wie Wechselstromlampen. Bei Gleichstromlampen kann durch entsprechende Anordnung der Kohlenstifte das Licht nach einer Seite konzentriert werden, indem für diesen Zweck die negative Kohle einige mm aus der Mittellinie der positiven gerückt wird, so daß der hierbei entstehende Krater gewissermaßen als Reflektor wirkt.

Bevor wir zur Aufnahme schreiten, wollen wir die Vorgänge bei der Einstellung des Rasters etwas kennen lernen und dann zu den Punkten übergehen, die bei der Aufnahme ins Auge zu fassen sind. Wird mit einer kleinen runden Blende ein reiner Papierbogen in gleicher Größe scharf eingestellt und der Raster mit Hilfe des Rasterhebels direkt an die Mattscheibe gerückt, so sehen wir mit der Einstell-Lupe das Netz des Krenzrasters scharf und klar abgebildet. Die durchsichtigen Punkte des Rasters nehmen den gleichen Raum ein wie im Raster, weil der Raster noch

keinen Abstand von der lichtempfindlichen Platte hat, wenn wir mit der Kassette eine solche eingesetzt hätten. Würden wir jetzt eine Aufnahme machen, so würden wir ein unrichtig zerlegtes Rasterbild erhalten. Die Aufnahme würde aussehen, wie ein Bild, auf welches man ein feines Gitter gelegt hat. Nehmen wir nach und nach eine größere Blende, so werden die diaphanen Räume des Rasters, seine Löcher also, immer breiter auf der Mattscheibe abgebildet, bis bei einer Blende mit einer bestimmten großen Öffnung nur noch dunkle Punkte auf hellem Grunde zu sehen sind. Die gleichen Vorgänge erhalten wir auch mit einer kleinen Blende, wenn wir den Raster in einem bestimmten Abstand von der lichtempfindlichen Platte wegrücken. Außer diesen Verschiedenheiten in Rasterabstand und Blendenöffnung wirken noch der Kameraauszug und die Linienfeinheit des Rasters bestimmend auf die Punktgröße ein. Wenden wir andere als runde Blendenöffnungen bei der Aufnahme an, so wird die Form der Rasterabbildung wesentlich beeinflusst. Dies bemerken wir am besten, wenn wir zur Einstellung eine Schlitz- oder Spaltblende verwenden, die mit der Rasterlinie in gleichem Winkel läuft. Die Wiedergabe bildet keinen Kreuzraster mehr, sondern einen einfachen Linienraster, dessen Linien, je nachdem die Spaltblende eingesetzt worden ist, von links nach rechts oder umgekehrt laufen. Außerdem lassen sich mit mehrfach durchlöchernten Blenden (Koinzidenzblenden) in Verbindung mit Objektiven großen Durchmessers ähnliche Effekte (Perlschnurform) erzielen. Solche Blenden werden hier und da für Drei- und Vierfarbendruck verwendet, weil sie die Belichtungszeit erheblich abkürzen, wobei aber die Bildschärfe Einbuße erleidet. Manche Praktiker verwenden neben den runden Blendenöffnungen noch quadratische.

(Fortsetzung folgt.)

Bericht

über die Tagung des Hauptausschusses des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands.

Der Hauptausschuß des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands tagte am 27. Januar im „Russischen Hof“ in Berlin und nahm zu folgenden Fragen Stellung:

Nach Kenntnisnahme der Bilanz und Statistik der Außenhandelsnebenstelle Glas erörterte der Hauptausschuß die Außenhandelskontrolle. Er trat in seiner Mehrheit für Beibehaltung der Ein- und Ausfuhrkontrolle ein. Zum Schutze des anständigen Kaufmanns gegen Schieber und Wucherer wurde aber eine wirksamere Kontrolle gefordert. Einmütig stellt die Versammlung das Verlangen auf Anerkennung voller, unbegründete Eingriffe höherer Stellen ausschließender Selbstverwaltung der Außenhandelsnebenstelle Glas.

Ferner wurde beschlossen, auf einen Abbau der Ausfuhrabgabe auf den niedrigst zulässigen Satz hinzuwirken. Die Anträge liegen dem Reichswirtschaftsministerium vor, und ihre Weitergabe ist gewährleistet. Gegen die Anträge auf Errichtung besonderer Preisprüfstellen für Beleuchtungsglas, sowie für Ampullen und Steckkapselgläser wurde in ablehnendem Sinne Stellung genommen.

Wegen des immer noch herrschenden Mangels an Scherben fordert die Industrie Festhaltung an dem Ausfuhrverbot.

Herr Professor Dr. Quasebart erstattete einen Bericht über die Entwicklung der Wärmetechnischen Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie. Besonders in Hannover und Westfalen sind günstige Fortschritte zu verzeichnen; bezüglich Bayerns schweben noch Verhandlungen. Herr Dr. Mayer, als Vertreter des Reichskohlenkommissars, berichtete über die allgemeine Kohlenlage und forderte die Industrie zur Unterstützung der W. B. G. auf.

Bei einer Besprechung der geplanten Erhöhung der Sätze der Eisenbahngütertarife wurde die bezüglich der Absichten der Eisenbahnverwaltung geübte Geheimniskrämerei und das Verfahren der amtlichen Stellen gerügt, die Industrie bei so wichtigen Fragen immer wieder vor vollendete Tatsachen zu stellen. Die geplante Erhöhung insbesondere der Güterklassen A und B und der Stückgutsätze ist in den jetzigen Zeiten sinkender Konjunktur zu hoch. Die Beseitigung des 10%igen Zuschlages für Stellung gedeckter Wagen soll angestrebt werden.

Die noch immer mangelhafte Belieferung der Glashütten mit Soda gab Anlaß zu dem Beschluß, die Einreihung der Soda bezüglich der Kohlenbelieferung und Wagengestellung in die bevorzugte sogenannte Stickstoffklasse zu beantragen.

Eine lebhafte Debatte löste die Frage der Selbstkostenberechnung für die Preisgestaltung aus. Die Fachverbände werden die Aufstellung eines Schemas für die Selbstkostenberechnung erwägen.

Die Wünsche der Glasindustrie für den spanischen Zolltarif, für die Deutsch-Schwedischen Handelsbeziehungen und für die Lohnstatistik des Statistischen Reichsamtes sollen den maßgebenden amtlichen Stellen zur Kenntnis gebracht werden.

Ueber Braunkohlenvergasung.

Von Direktor Dipl.-Ing. O. Wolff, Berlin.¹⁾

Ueber die Vergasung von Rohbraunkohle herrschen auch in Fachkreisen außerordentlich widersprechende Ansichten, und wenn ich heute über dieses Gebiet einige Worte sprechen will, so werden Sie hoffentlich von mir keine allgemeine Lösung dieser Frage erwarten. Ich betrachte es höchstens als meine Aufgabe, auf Grund der Leiden und Freuden, welche die Entwicklung der letzten Jahre mit sich gebracht hat, einige Gesichtspunkte herauszugreifen und insbesondere, soweit dies möglich ist, dazu beizutragen, daß wir uns nicht durch Verallgemeinerung von einzelnen Ergebnissen, sowohl günstigen als auch ungünstigen, irre führen lassen; denn es kann keinem Zweifel unterliegen, daß die Möglichkeit der Vergasung von Rohbraunkohle in allererster Linie von der Beschaffenheit der Kohle abhängt; und so sehr man vom technischen Standpunkt aus die Umstellung der Betriebe auf Rohbraunkohle befürworten kann, so muß doch andererseits eindringlich davor gewarnt werden, daß die Betriebe ohne die nötige gründliche Untersuchung diesen Schritt unternehmen, weil sonst Fehlschläge unvermeidlich sind, die der ganzen Braunkohlenvergasung außerordentlich schaden können.

Haben wir doch jetzt schon einige gewaltige Anlagen auf dieser Grundlage in Deutschland, die trotz aller Mühe und aller angewandten Geldmittel bis heute nicht in einen einwandfreien Betrieb mit Rohbraunkohle gebracht werden konnten.

Versuchen wir, uns die Schwierigkeiten der Braunkohlenvergasung zu erklären. In jedem Generator, auch für Steinkohle und Briketts, wird zunächst der frische Brennstoff entschwelt, wobei die flüchtigen Kohlenwasserstoffe als Teere entweichen, und dann wird der übrigbleibende Kohlenstoff, der sogenannte Halbkoks, in Gas verwandelt, also vergast. Bei Rohbraunkohle muß vor dem Beginn dieser beiden Vorgänge noch die Verdampfung des Wassergehaltes oder die Trocknung stattfinden. Man hat sich in der letzten Zeit daran gewöhnt, diese Vorgänge der Trocknung, Entgasung und Vergasung scharf zu trennen und teilweise auch in vollständig getrennten Apparaten durchzuführen. Für die uns hier interessierende Betrachtung ist es gleichgültig, ob wir die Trocknung und Schwelung von dem eigentlichen Vergaser trennen oder nicht. Bekanntlich erzeugt die Vergasung Wärme, während die Trocknung und Schwelung Wärme verbraucht, und es wird deshalb angestrebt, die in dem Vergaser entstehende Wärme für die beiden anderen Vorgänge auszunutzen, also die heißen Generatorgase durch die frische, in einem Schwelapparat befindliche Kohle zu leiten und diese Kohle mit Hilfe der Eigenwärme der heißen Gase zu trocknen und zu entgasen. Bei Steinkohle benötigt man dazu 30 % der Eigenwärme, bei Briketts etwa 50 %, weil dieselben schon 15 oder heutzutage wohl richtiger 20 % Feuchtigkeit enthalten. Es ist deshalb klar, daß man beim Uebergang auf Rohbraunkohle an eine Grenze kommen muß, wo die gesamte Eigenwärme des heißen Gases aus dem Vergaser gerade noch ansreicht, um den Wassergehalt der Kohle zu verdampfen und die Kohle zu entgasen. Diese Grenze liegt etwa bei 40 % Kohlenfeuchtigkeit. Bei einem höheren Wassergehalt ist es also nicht mehr möglich, durch die heißen Gase aus der Vergasungszone die Rohbraunkohle ordnungsgemäß zu trocknen und zu entgasen, bevor sie in die eigentliche Vergasungszone gelangt. Auch in dem einfachen Generator können die Vorgänge nicht anders verlaufen. Wenn wir also nasse Rohbraunkohle von 55 % Wasser in einen gewöhnlichen Vergaser werfen, so kann der Vorgang nicht in der ordnungsmäßigen Reihenfolge vor sich gehen, sondern die einzelnen Stufen des Arbeitsverfahrens werden sich vermischen. Es ist kein Widerspruch hierzu, wenn tatsächlich Rohbraunkohle in geeigneten Generatoren anstandslos vergast werden kann. Erst kürzlich ist ein Bericht veröffentlicht worden über die Vergasung von rheinischer Rohbraunkohle in Drehrostgaserzeugern. Der Betrieb war anstandslos möglich, und es wurde ein Gas von 1044 WE Heizwert pro cbm erzeugt; aber wir dürfen bei diesem Ergebnis nicht übersehen, daß entsprechend unseren obigen Ueberlegungen die Kohle mangelhaft getrocknet und vor allen Dingen mangelhaft geschwelt zur Vergasung kommt und daß deshalb ein ungleichförmiges Bild des Vergasers entsteht, d. h. ein Gas, das in seiner Zusammensetzung nicht ganz befriedigt, außerdem ein ziemlich minderwertiger Teer und vor allen Dingen eine geringe Teerausbeute. Aus der genannten Veröffentlichung ergibt sich, daß das Feuer bei dieser Vergasung nur 175 mm Stärke besaß. Es ist selbstverständlich schwer, ein so dünnes Feuer gleichmäßig über die ganze Fläche des Generators zu erhalten, besonders wenn die Kohle ungleichmäßig in der Stückgröße ist; so wird an einzelnen Stellen die feine Kohle dichter gelagert

sein als an den andern, und es müssen sich bei dem dünnen Feuer einzelne Durchbruchstellen bilden, wo die ganze Luft bzw. das ganze Gas sich mit Gewalt einen Durchgang verschafft, während an anderen Stellen infolge des größeren Widerstandes überhaupt der Generator so gut wie garnicht arbeitet. Je mehr wir versuchen, durch Verstärkung des Gebläses ein erhöhtes Arbeiten des Feuers zu erzielen, desto mehr wird diese Ungleichförmigkeit wachsen und den gleichmäßigen Generatorgang stören. Tatsächlich ist auch bei den erwähnten Versuchen nur eine Leistung von 72 kg Trockenkohle pro qm und Stunde erreicht worden.

Diese Ueberlegungen führen auch ohne weiteres zu dem Schluß, daß man dem Vergaser die Arbeit erleichtern wird, wenn man eine möglichst gleichmäßige, d. h. abgesiebte und stückreiche Rohbraunkohle verwendet. Auch bei den erwähnten Versuchen mit rheinischer Rohbraunkohle handelte es sich um eine solche stückreiche Kohle. Wir sehen also, daß es für den Uebergang auf Rohbraunkohle in vorhandenen Betrieben und unter Benutzung von vorhandenen Generatoren in erster Linie anzustreben ist, eine möglichst abgesiebte oder doch wenigstens stückreiche Rohbraunkohle zu erhalten. Wenn man dabei die Leistung der Generatoren in mäßigen Grenzen hält, so macht die Vergasung einer solchen Rohbraunkohle trotz des Wassergehaltes von 55 % keine Schwierigkeiten. Wir müssen aber von vornherein darüber klar sein, daß zwar die Vergasung möglich ist, nicht aber die vorherige einwandfreie Entgasung, d. h. daß wir auf eine gute Teerausbeute und auf einen hochwertigen Teer in diesem Fall verzichten müssen. Am leichtesten wird eine solche Umstellung in denjenigen Werken erfolgen können, wo die alten Siemensgeneratoren (Gaserzeuger mit schrägem Rost) vorhanden sind; denn der Vorzug dieses Generators war seine geringe Beanspruchung pro qm Rostfläche. Dagegen wird eine moderne Drehrost-Generatorsanlage für eine solche Braunkohlenvergasung weniger geeignet sein und vor allen Dingen für eine Neuanlage kaum in Frage kommen, weil der Drehrost heutzutage viel zu teuer ist, um sich für die Beseitigung einer gutartigen Braunkohlensche bezahlt zu machen, besonders mit Rücksicht auf die unvermeidliche geringe Leistung pro qm Rostfläche.

Immerhin geht aus diesen Ausführungen hervor, wie schon oben betont wurde, daß man eine einigermaßen stückige und gutartige Kohle anstandslos vergasen kann, und solche Anlagen sind im rheinischen und Senftenberger Gebiet ebenso wie in Sachsen schon seit längerer Zeit im Betrieb. Allerdings wird das erzeugte Gas in allen diesen Fällen stark mit Wasserdampf beladen sein und zur Erzielung eines guten Ofenbetriebes in der Regel gekühlt werden müssen. Die Abscheidung des Wasserdampfes ist einfacher gesagt als getan. Es entsteht dabei leider ein mit den feinsten Teerpuren, mit Ammoniak und anderen Geruchstoffen, insbesondere Phenolen und Kresolen beladenes Abwasser, dessen Beseitigung oder Reinigung eine außerordentlich schwierige Aufgabe bedeutet. In vielen Betrieben wird der nötige Platz für die Kläreinrichtungen nicht vorhanden sein, und es ist deshalb schon vorgeschlagen worden, Kamin-kühler anzustellen, in denen das ausfallende Wasser verdampft; aber es ist streng genommen eine Selbsttäuschung, wenn die Belästigungen aus dem Wasser in die Luft, also sozusagen von den Fischen an die in der Nachbarschaft wohnenden Menschen übergehen werden. In Großstädten können diese Schwierigkeiten sich derartig steigern, daß mir z. B. Fälle bekannt sind, wo der Reichskohlen-Kommissar nach eingehender Prüfung lieber den Werken die bisherige Brikettmenge bewilligte, als sie zur Errichtung einer solchen Neuanlage zu zwingen.

Leider gestatten nicht alle unsere Rohbraunkohlen die Vergasung auf diesem verhältnismäßig einfachen Weg. Insbesondere in Mitteldeutschland haben wir große Vorkommen, bei denen die Kohle bei einer bestimmten Temperatur anscheinend infolge gleichzeitigen Entweichens von Wasserdampf und Teer zu einem Teig zusammenfließt und dadurch die Oberfläche des Generators völlig undurchlässig abdeckt. Unter dieser Decke entsteht dann, wenn man den Generator durch Gebläse stärker betreiben will, eine Weißglut wie beim Schmiedefeuer, die sehr rasch zur Verschlackung führt. Es bleibt also für die meisten Kohlen die Aufgabe bestehen, einen Vergaser mit großer Leistung zu bauen, der gleichzeitig eine einwandfreie Auswertung der Kohle nach den modernen Gesichtspunkten der getrennten Schwelung und Vergasung ermöglicht. Daß die Lösung dieser Aufgabe möglich ist, ist durch die Ergebnisse einer Versuchsanlage von 25 t Tagesleistung erwiesen, in der seit Jahren mit Unterstützung der Eisenbahnverwaltung große Mengen der verschiedensten deutschen Rohbraunkohlen verarbeitet worden sind.²⁾

Ausgehend von der Erkenntnis, daß bei über 40 % Wassergehalt die Wärme des Vergasungsvorgangs nicht zu einer

¹⁾ Vortrag, gehalten in der außerordentlichen Hauptversammlung der Wärmetechnischen Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie am 25. 11. 20 in Berlin.

²⁾ Nach dem System der Maschinenfabrik Ehrhardt & Sehmer, A.-G., Saarbrücken bzw. deren Tochtergesellschaft, A.-G. für Brennstoffvergasung, Berlin N.W. 40, Roonstraße 4.

ordnungsgemäßen Vortrocknung und Schwelung ausreicht, wird bei diesem Verfahren eine neuartige Vortrocknung durch einen besonderen Wärmekreislauf vorgeschaltet, die mit dem Schwelapparat und dem Vergaser zu einem Ganzen konstruktiv vereinigt ist. Die Leistung dieser neuartigen Vortrocknung beträgt etwa 250 kg für 1 qm und Stunde, d. h. etwa 20 Mal soviel als die in der Brikettindustrie üblichen Trockner. Mit Hilfe dieser Einrichtung gelingt es, eine Rohbraunkohle von 55—60 % Wasser, und zwar auch erdige Kohlensorten beliebig weit vorzutrocknen, die Teere in hochwertiger Form zu gewinnen und ein Gas von 1300 WE Heizwert zu erzeugen. Die Kosten der Vortrocknung betragen je nach der Möglichkeit der Wärmeeinnutzung 6—10 % des Rohkohlenheizwertes. Wenn Abhitze zur Verfügung steht, werden die Kosten überhaupt nicht nennenswert sein und im wesentlichen in Abschreibung und Verzinsung der Anlage bestehen. Die Leistung dieses Verfahrens beträgt 230 kg Rohbraunkohle pro qm Schachtfäche und Stunde, d. h. mindestens doppelt so viel als man bei der Vergasung von nichtgetrockneter Kohle erwarten kann. Technisch ist also die Aufgabe tatsächlich gelöst. Die Kosten einer solchen technisch vollkommenen Vergasungsanlage für erdige Rohbraunkohle sind allerdings unter den heutigen Verhältnissen sehr hoch.

Es geht aber aus den Arbeiten und den Ergebnissen dieser Versuche ein wichtiger Fingerzeig hervor: Durch die Vortrocknung der nassen und erdigen Rohbraunkohle gelingt es, auch eine sonst nicht verwendungsfähige Kohle verarbeitungsfähig zu machen. Es hat sich insbesondere gezeigt, daß das oben erwähnte Verschmieren der Braunkohle, d. h. das störende Zusammenfließen der erwärmten Kohle zu einer den Generator unmöglich machenden luft- und gasundurchlässigen Schicht tatsächlich fortfällt, wenn man die Kohle vorher trocknet. Es ist deshalb sehr wohl möglich, eine ganz wesentliche Verbesserung des Generatorbetriebes auf den vorhandenen Generatoranlagen dadurch zu erreichen, daß man die Kohle vortrocknet. Natürlich gestattet nicht jede Kohle eine beliebige Vortrocknung, ohne daß sie größtenteils zu Staub zerfällt. Die Versuche haben jedoch ergeben, daß bei vielen Kohlen eine Vortrocknung auf 25—30 % anstandslos gelingt, und man kann also bei sehr vielen Kohlensorten durch eine solche Vortrocknung die Schwierigkeiten der Vergasung vollständig überwinden. Die Versuche mit den verschiedenen Kohlensorten sind noch nicht abgeschlossen. Bei denjenigen Kohlen, wo die Vortrocknung ohne Zerfall möglich ist, liegt auch der Gedanke nahe, eine solche Vortrocknung bereits auf der Grube selbst durchzuführen, so daß man erhebliche Frachtkosten ersparen und die Eisenbahn entlasten könnte; aber selbst wenn dies nicht gelingt und die Trocknung an der Verwendungsstelle stattfinden muß, ist dieser Weg auf jeden Fall außerordentlich beachtenswert, weil man damit entsprechend den oben gemachten Ausführungen eine bessere Gasqualität, eine bessere Teerausscheidung und eine wesentlich höhere Generatorleistung erzielt, was vor allen Dingen bei der Umstellung vorhandener Anlagen auf Rohbraunkohle sehr oft ausschlaggebend sein wird; denn eine Verdoppelung der vorhandenen Gaserzeuger ist unter den heutigen Verhältnissen für viele Betriebe fast unmöglich. Gleichzeitig wird aber naturgemäß auch durch die Verwendung einer vortrockneten Kohle die Menge des lästigen Abwassers von vornherein auf die Hälfte vermindert und bei solchen Kohlensorten, die eine weitgehende Vortrocknung ermöglichen, läßt sich dies bis auf 15 oder 20 % durchführen, und man könnte in diesem Fall überhaupt auf die unangenehme Kondensation verzichten, also die Generatorgase wie bisher bei Steinkohle oder Briketts unmittelbar aus dem Generator in den Ofen leiten.

Ich bin damit der Wirklichkeit etwas vorausgeeilt. Vom technischen Standpunkt aus ist jedenfalls nachgewiesen, daß man auch diejenigen Rohbraunkohlen, die man nicht ohne weiteres in den vorhandenen Anlagen vergasen kann, durch eine Vortrocknung verwendbar machen kann. Eine vollständige Neuanlage nach diesem Arbeitsverfahren wird allerdings bei den heutigen Verhältnissen, wie bereits oben erwähnt, wegen der außerordentlichen Anlagekosten nur in einzelnen Fällen in Frage kommen, vor allen Dingen da, wo große Werke sich auf die Dauer für Rohbraunkohle einrichten oder etwa sich eine eigene Braunkohlengrube gesichert haben.

Für die bestehenden Anlagen sollten aber die vorstehend betonten Schwierigkeiten nicht außer acht gelassen werden. Man sollte deshalb nach Möglichkeit versuchen, eine abgesiebte oder wenigstens ziemlich stückreiche Kohle für die wichtigen industriellen Betriebe sicherzustellen, denn gerade diese Betriebe schaffen volkswirtschaftliche Millionenwerte, die teilweise durch den Export unmittelbar unserer Wirtschaft zugute kommen und ein Vielfaches des ersparten Kohlenwertes betragen. Wo es aber nicht möglich ist, eine so günstige Kohlensorte zu verwenden, sollte man ernstlich die Frage prüfen, ob und wie man möglichst unter Ausnutzung vorhandener Abwärme die Rohbraunkohle vortrocknet und dadurch die vorhandenen

Generatoranlagen entlastet. Jedenfalls habe ich es für meine Pflicht gehalten, in diesen Ausführungen, die absolut nicht von der Verwendung von Rohbraunkohle abraten sollen, die Schwierigkeiten besonders hervorzuheben, weil eine einfache Umstellung auf Rohbraunkohle ohne die sorgfältige Beachtung aller Gesichtspunkte in sehr vielen Fällen den Betrieb und damit die Produktion gefährdet und gleichzeitig nicht eine Ersparnis, sondern eine Vergendung von Kohlen bedeutet.

Zu diesen Ausführungen bemerkt die Geschäftsleitung der W. B. G. Frankfurt a. M.:

Der Vortragende hat mit Recht die Schwierigkeiten, die sich bei der Vergasung von Rohbraunkohle herausstellen, besonders hervorgehoben und auf Grund seiner Erfahrungen darauf hingewiesen, daß man unbedingt bei der Umstellung auf Braunkohle genau prüfen muß, wie weit man in jedem einzelnen Fall zu gehen hat, und vor allen Dingen, ob man sich nicht durch zweckmäßige Sortenwahl der Kohle, durch eine entsprechende Vortrocknung oder andere Maßnahmen den Betrieb leichter und sicherer gestalten kann. Wir können dem Vortragenden in dieser Auffassung nur recht geben; denn es wird leider auch heute noch von einzelnen Stellen mit dem Schlagwort: „Rohbraunkohle“ Unfug getrieben. Es war aber natürlich nicht der Zweck des Vortrages, vor der Verwendung von Braunkohle zu warnen. Es war natürlich auch dem Vortragenden bekannt, daß eine ganze Reihe derartiger Generatoranlagen mit Rohbraunkohle einwandfrei arbeiten. Es wäre von großem Wert, wenn nunmehr diejenigen Werke, die Rohbraunkohle mit Erfolg verwenden, argeregt durch die Ausführungen des Vortrages, ihre Ergebnisse bekannt geben, damit die Wärmestelle diese Erfahrungen nach besonderen Gesichtspunkten ordnen kann. Wir werden dann zweifellos gerade unter Berücksichtigung der von dem Vortragenden erwähnten Schwierigkeiten Richtlinien anstellen können, für welche Kohlensorten und unter welchen Bedingungen die Glashütten mit Sicherheit und ohne Gefährdung ihres Ofenbetriebes sich auf Rohbraunkohle umstellen können.

Vorausbezahlung bei Verkäufen nach dem ehemaligen feindlichen Auslande.

Im Artikel 247b des sogenannten Friedensvertrages von Versailles haben sich die alliierten und assoziierten Mächte das Recht vorbehalten, alle den deutschen Reichsangehörigen oder den von ihnen abhängen Gesellschaften im Zeitpunkt des Inkrafttretens des Vertrages gehörenden Güter, Rechte und Interessen innerhalb ihrer Gebiete, Kolonien, Besitzungen und Protektorstländer, einschließlich der Gebiete, die ihnen durch den Friedensvertrag abgetreten worden sind, zurückzubehalten und zu liquidieren.

Eine weitere Vorschrift des Friedensvertrages verleiht aber unseren früheren Feinden das Recht, auch solche Güter, Rechte und Interessen mit Beschlagnahme zu belegen, die erst nach dem Abschluß des Friedensvertrages in das ehemals feindliche Ausland gelangt sind. Diese Bestimmung ist im § 18 der Anlage II zu Artikel 244 enthalten. Es heißt dort: „Die Maßnahmen, zu denen die alliierten und assoziierten Regierungen, falls Deutschland vorsätzlich seinen Verpflichtungen nicht nachkommt, berechtigt sind und die Deutschland sich verpflichtet, nicht als feindselige Handlungen zu betrachten, können sein: wirtschaftliche und finanzielle Sperr- und Vergeltungsmaßnahmen, überhaupt solche Maßnahmen, welche die genannten Regierungen als durch die Umstände geboten erachten.“

Hiernach haben also die alliierten und assoziierten Mächte z. B. das Recht, deutsche Exportgüter, die an das ehemalige feindliche Ausland geliefert worden sind oder durch dasselbe durchgeführt werden, zu beschlagnahmen bzw. den von den ausländischen Empfängern zu zahlenden Kaufpreis von diesen einzufordern und für verfallen zu erklären. Da bei der allbekannten Weitherzigkeit der Entente im Auslegen der Knebelungsvorschriften des Friedensvertrages ein „vorsätzliches Nichtnachkommen von Verpflichtungen“ mühelos zu jeder Zeit konstruiert werden kann, sind die deutschen Exporteure, um sich bei Lieferungen in das ehemalige feindliche Ausland vor Verlusten zu schützen, gezwungen, Vorausbezahlung des Kaufpreises zu verlangen. Derselbe Zweck kann auch durch Eröffnung eines unwiderruflichen Akkreditivs in Höhe der Kaufsumme bei einer deutschen Bank erreicht werden. Nicht erforderlich ist ein solches Vorgehen in den Fällen, in denen einzelne Ententestanten auf das ihnen aus dem in Rede stehenden § 18 zustehende Recht der Repressalien verzichtet haben, wie dies England und ganz kürzlich auch Belgien getan haben.

Von seiten der Tschechoslowakei ist eine diesbezügliche Erklärung in kurzer Zeit zu erwarten. Der tschechische Ministerrat hat nämlich bereits den Vorschlag genehmigt, daß die tschechoslowakische Republik in ähnlicher Form wie England und Belgien darauf verzichtet, die generellen Bestimmungen des § 18 in Anwendung zu bringen.

Die diesbezügliche Erklärung der englischen Regierung hat folgenden Wortlaut:

Die Großbritannienische Regierung beabsichtigt nicht, für den Fall der Nichterfüllung der deutschen Verpflichtungen unter Teil VIII des Friedensvertrages von dem ihr nach § 18 der Anlage II zu diesem Teil des Vertrages zustehenden Rechte auf Beschlagnahme des Eigentums deutscher Staatsangehöriger in Großbritannien Gebrauch zu machen. Dies bezieht sich auf das in Großbritannien oder in großbritannischer Gewalt befindliche deutsche Eigentum, ob dieses nun in Bankguthaben oder in auf großbritannischen Schiffen befindlichen Waren oder in nach Großbritannien zum Verkauf bestimmten Waren besteht.

Die erst unterm 5. Februar 1921 von Belgien abgegebene Erklärung lautet:

Die Belgische Regierung beabsichtigt nicht, von dem ihr nach § 18 der Anlage II zum Teil VIII des Friedensvertrages zustehenden Rechte, das Eigentum der deutschen Staatsangehörigen zu beschlagnahmen, Gebrauch zu machen, für den Fall, daß Deutschland gegen seine Verpflichtungen absichtlich verstoßen würde. Dieser Verzicht bezieht sich auf deutsches Eigentum in Belgien, in seinen Kolonien oder dem von ihm verwalteten Gebiet einschließlich, insbesondere auf Bankguthaben, ebenso wie auf Schiffe und Fahrzeuge in belgischen Gewässern. Das gilt ebenso für Waren an Bord belgischer Schiffe und Fahrzeuge oder von nach Belgien zum Verkauf gesandten Waren.

Die belgische Tagespresse hatte sich in der letzten Zeit lebhaft mit diesem § 18 beschäftigt. Die belgischen Handelskreise sind bei der belgischen Regierung um Verzichtleistung auf die Rechte aus dieser Bestimmung des Friedensvertrages vorstellig geworden, da sie unter anderem in derselben einen Nachteil für den Hafen von Antwerpen erblicken. Sie fürchten nämlich, daß die deutschen Handelskreise für ihren Warenverkehr den Weg über Antwerpen wenn tonlich meiden, um sich nicht der Möglichkeit der Beschlagnahme ihres Eigentums auszusetzen. Dadurch leide aber der Verkehr im Hafen von Antwerpen in einer Weise, daß es vorzuziehen sei, auf die Rechte auf Repressalien lieber ganz zu verzichten.

Es wird aber ganz besonders darauf hingewiesen, daß eine solche Verzichtleistung, wenn sie Wert haben soll, auch in einer rechtsgültigen Form erfolgt sein muß. So hat z. B. Japan nicht rechtsgültig seine Rechte auf Repressalien aus § 18 aufgegeben. Die japanische Regierung hat allerdings

einen diesbezüglichen Beschluß gefaßt, hat diese Tatsache aber der deutschen Regierung nicht mitgeteilt, wie dies England und Belgien getan haben. Infolgedessen liegt für Japan mangels Uebernahme einer rechtlichen Verpflichtung Deutschland gegenüber auch die Möglichkeit vor, in der Frage der Repressalien zu jeder Zeit einen anderen Standpunkt einzunehmen. Die Japaner haben sich auf diese Weise vielleicht absichtlich eine Hintertür offen lassen wollen. Im übrigen soll bei dieser Gelegenheit darauf hingewiesen werden, daß nach den Grundsätzen des Völkerrechts die Inanspruchnahme des Eigentums Privater für Schulden oder Verpflichtungen des Staates, wie dies im Friedensvertrag geschehen, unstatthaft ist.

Daß auch andere Gründe als die Rücksicht auf § 18 des Friedensvertrages vorhanden sein können, um eine Vorausbezahlung des Kaufpreises notwendig erscheinen zu lassen, braucht wohl nicht weiter ausgeführt werden. (ng.)

Valutadumping und die deutsche Weißhohlglasindustrie.

Eingesandt.

Aus Fabrikantenkreisen wird uns geschrieben:

Die Ausführungen in Ihrer Nr. 3: „Valutadumping und die deutsche Weißhohlglasindustrie“ finden unseren vollen Beifall. Leider scheinen sie in den Kreisen der Weißhohlglasindustrie auf keinen fruchtbaren Boden zu fallen, was u. a. daraus hervorgeht, daß, wie wir hören, der Auslandsaufschlag von 75 % inzwischen auf 25 % ermäßigt worden sei. Eine so weitgehende Ermäßigung erscheint uns für unsere Volkswirtschaft umso verhängnisvoller, als man den Währungsstand der einzelnen Länder gar nicht berücksichtigt, also ein Land mit sehr hochstehender Währung ebenso behandelt wie ein solches mit schlechter Währung. Während für Länder der letzteren Art Aufschläge überhaupt nicht berechnet werden sollten, müßte man für Länder mit hochstehender Währung sehr viel höhere Aufschläge stattfinden lassen. Es gehen damit unserer Volkswirtschaft Werte von vielen Millionen verloren, außerdem wird die Gefahr des „Dumping“ heraufbeschworen. Wir verstehen nicht, warum man sich nicht dazu entschließt, in ausländischer Währung zu berechnen, wenigstens nach den Ländern mit hochstehender Währung, und die Auslandspreise den Weltmarktpreisen in den betreffenden Absatzgebieten anpaßt.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern in Glashütten, Glas Schleifereien und Glasbeizereien sowie Sandbläsereien. Nach einer Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 28. 1. 21 wird in Abänderung der Bekanntmachungen und der Verordnung vom 9. 8. 18 (R.G.BI. S. 129), vom 22. 8. 17 (R.G.BI. S. 727), vom 5. 11. 18 (R.G.BI. S. 1290) und vom 23. 1. 20 (R.G.BI. S. 75) die Gültigkeitsdauer der Bestimmungen bis zum 1. 4. 22 verlängert.

Handel und Verkehr.

Erhöhung der Eisenbahnfrachtsätze. Vor einigen Wochen konnten in einzelnen Tageszeitungen die Nachricht lesen, daß die Eisenbahnverwaltung eine Erhöhung der Güterfrachten beabsichtige. Bei der sprunghaften Aufwärtsbewegung der Löhne und Preise in den Jahren 1919 und 1920 hatten Industrie und Handel volles Verständnis dafür, daß der Staat als Unternehmer der Reichseisenbahnen seine Preise ebenfalls erhöhen mußte und die schon vor Jahren begonnene Arbeit der Neuordnung der Allgemeinen Tarifvorschriften und der Güterklassifikation des Gütertarifs mit Beschleunigung im Herbst vorigen Jahres zu Ende führte. Worüber die gewerblichen Kreise damals mit Recht Klage führten, war, daß man sie über die Absichten der Eisenbahnverwaltung im Unklaren gelassen, oder doch ihnen nicht anreichend Gelegenheit gegeben hatte, zu dieser Stellung zu nehmen. Man konnte überall Worte des Erstennens hören, zu welchem Ende die Eisenbahnverwaltung Geheimniskrämerei treibe mit Dingen, die unser Wirtschaftsleben so eng berühren und deshalb der öffentlichen Erörterung unterstellt gehören. Als die neuen Bestimmungen am 1. 12. 20 in Kraft traten, glaubten Industrie und Handel, nunmehr für geraume Zeit ihre Preiskalkulationen auf den neuen gütertarifarischen Bestimmungen und Sätzen aufbauen zu können. Die eingangs erwähnte Zeitungsnotiz belehrte sie leider eines anderen. Inzwischen hat die Ständige Tarifkommission der Deutschen Eisenbahnen in einer am 5. 2. 21. in Augsburg abgehaltenen Sitzung bereits über die neuen Frachtsätze Beschluß gefaßt. Wie diese Beschlüsse angefallen sind, darüber ist in dem Augenblick, da diese Zeilen geschrieben werden, noch nichts an die Öffentlichkeit gedrungen. Nur so viel ist aus einer Anweisung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie zu ersehen, daß die Eisenbahnverwaltung eine 100 %-ige Erhöhung der Sätze aller Klassen des Gütertarifs beabsichtigte. Aller Wahrscheinlichkeit nach treten die neuen Sätze zum 1. 4. 21 in Kraft. Auch diesmal wird das Erwerbsleben vor vollendete Tatsachen gestellt. Weder den Handelskammern noch den wirtschaftlichen Verbänden der Industrie und des Handels war Gelegenheit zur Stellungnahme gegeben worden. Und wozu, fragt man sich,

haben wir einen Reichswirtschaftsrat, wenn er in einer für das Wirtschaftsleben so wichtigen Angelegenheit nicht mitzureden hat? In einer Zeit, in der der Staat in weitgehendem Maße das Recht für sich in Anspruch nimmt, die Preisgestaltung der freien Erwerbsstände auf ihre Berechtigung zu prüfen, muß er in erster Linie selbst seine eigene Preispolitik den interessierten Kreisen des Wirtschaftslebens zur kritischen Stellungnahme offen darlegen — aber nicht post festum! Leider sind aber unsere staatlichen Stellen von der Ueberzeugung, daß sie in allen Dingen mit dem guten Beispiel vorangehen müssen, noch lange nicht durchdrungen. Als z. B. die Industrie trotz aller Drohungen der Arbeiterschaft mit Streik den von der Steuerbehörde verlangten 10 %-igen Steuerabzug vom Lohne durchführte, da brachte es ein staatliches Unternehmen, die Aluminium-Lanta-Werke, fertig, nicht nur den Lohnabzug zu unterlassen, sondern sogar die bereits gemachten Abzüge zurückzuzahlen! Es soll nicht unterlassen werden, hier darauf hinzuweisen, daß die Frachterhöhungen im jetzigen Augenblick doppelt hart sind, weil sie in einem Zeitpunkt wirtschaftlichen Niederganges erfolgen. Zu wünschen ist, daß sie in der Form vorübergehender Teuerungszuschläge erfolgen, die abgebaut werden, sobald die im Gange befindliche Sanierung der Eisenbahn dies zuläßt. Daß dieser Zeitpunkt recht bald kommt, und daß den maßgebenden Körperschaften unseres Wirtschaftslebens künftig entscheidender Einfluß auf die Gestaltung der Eisenbahntarife zuteil werde — darauf setzen Industrie und Handel die bestmöglichen Erwartungen!

Deutschösterreich. Die Gütertarife der Staatsbahnen und der staatlich betriebenen Privatbahnen sind um 50 % erhöht worden. Die Gebühren für Expresgut werden in der Weise erhöht, daß sie die Sätze für gewöhnliches Eilgut im allgemeinen um 25 % übersteigen.

An Lieferungen für den Wiederaufbau des zerstörten Gebietes in Frankreich und Belgien interessierten Firmen des besetzten Gebietes wird empfohlen, sich mit der „Böhmischen Zentralstelle für Lieferungen nach Frankreich und Belgien, G. m. b. H.“, Köln, Friedrich-Wilhelmstraße 7, in Verbindung zu setzen.

Japan. Ein deutsches Konsulat ist in Yokohama eröffnet worden.

Direkte Frachttarife zwischen Triest, Deutschland und Oesterreich. Nach Mitteilung der italienischen Staatsbahndirektion wird voraussichtlich binnen kurzem ein italienisch-deutscher Tarif für ganze Waggonladungstransporte sowohl im Transit über die Schweiz als auch über Oesterreich und Tschechoslowakien eingeführt. Der direkte österreichisch-adriatische Tarif ist am 1. 2. in Kraft getreten. Für Polen wurde ein direkter Tarif in Kraft gesetzt, der jedoch nur Petroleum, Naphtha und verwandte Erzeugnisse betrifft.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Eine Abfertigungsstelle für Ein- und Ausfuhrbewilligungen hat der Deutsche Außenhandelsverband (Handelsvertragsverein) auf Anregung aus den Kreisen der ihm angeschlossenen Körperschaften eingerichtet. Die Stelle gewährt allen reichsdeutschen Firmen, die sich ihrer bedienen wollen, sachverständigen Rat und direkte Beihilfe zur ordnungsmäßigen Ausfertigung von Ein- und Ausfuhranträgen, auch holt sie erforderliche Informationen durch persönliche Rücksprache an zuständiger Stelle ein. Zur Deckung der Kosten werden Gebühren erhoben, die sich nach dem Wert des Objekts richten (für Verbandsmitglieder 30% Ermäßigung).

Außenhandelsnebenstelle Grobkeramik. Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß die Ausfuhrabgabe bei Bewilligungen in ausländischer Währung zu dem wöchentlichen Durchschnittskurs abzüglich 20% für Kursschwankungen errechnet wird. Dieser Kurs darf lediglich bei Festsetzung der Abgaben berücksichtigt werden; es ist dagegen unstatthaft, auch den in der Ausfuhrbewilligung angegebenen Wert der Ware nach diesem Kurs zu bemessen.

Ausfuhrbewilligungen werden auf Grund von Lieferwerkverpflichtungsscheinen erteilt. Es muß als Umgehung der Ausfuhrbedingungen angesehen werden, wenn die Lieferungen von anderen Gewinnungsstellen erfolgen. Ein solches Vorgehen macht die Bewilligung ungültig und zieht Sperrung der Ausfuhr nach sich.

Rechte und Pflichten der Preisprüfer. Den Preisprüfern der Außenhandelsstelle steht bei den Revisionen, die sie bei den einzelnen antragstellenden Firmen vornehmen, die Verordnung über Auskunftspflicht in der Fassung vom 1.4.18 zur Seite. Nach § 3 dieser Verordnung sind die Preisprüfer befugt, zur Ermittlung richtiger Angaben Geschäftsbriefe und Geschäftsbücher, insbesondere auch Unterlagen für Preisberechnungen und Preisangebote, einzusehen sowie Betriebseinrichtungen und Räume zu besichtigen und zu untersuchen, in denen Vorräte erzeugt, gelagert oder feilgehalten werden, oder in denen Gegenstände zu vermuten sind, über welche Auskunft verlangt wird. Wenn eine Firma den in dieser Hinsicht sich bewegenden Wünschen der Preisprüfer nicht entspricht, so verfällt sie den Strafbestimmungen des § 5 der genannten Verordnung. Auf der anderen Seite sind durch die Verpflichtung der Preisprüfer durch Handschlag diese zu besonderer Verschwiegenheit über die auf diese Weise gesammelten Erfahrungen verpflichtet. Bei Nichteinhaltung dieser Pflicht sind im § 6 der Verordnung besondere Strafen vorgesehen.

Zur Frage der Außenhandelskontrolle. In der Sitzung des wirtschaftspolitischen Ausschusses des Reichswirtschaftsrats, der sich besonders mit Fragen der Außenhandelskontrolle beschäftigen sollte, wies der Vorsitzende Direktor Kraemer erneut auf die Notwendigkeit einer einwandfreien Ein- und Ausfuhrstatistik hin. Der Präsident des statistischen Reichsamts Delbrück gab daraufhin die Auskunft, daß zurzeit keine genaue Ermittlung, höchstens eine Errechnung der deutschen Ein- und Ausfuhr möglich sei, daß aber vom 1.3.21 ab die Wertdeklaration für die gesamte Einfuhr zur Pflicht gemacht werden solle. Es folgten darauf längere Auseinandersetzungen über die Notwendigkeit der Ausfuhrkontrolle. Die Stellungnahme der Mitglieder läßt sich etwa folgendermaßen zusammenfassen: Die Vertreter der Industrie traten für die Aufrechterhaltung der Ausfuhrkontrolle ein und nahmen zum Teil gegen die Exporthandelsstelle Stellung. Die Vertreter des Handels dagegen wiesen, soweit sie nicht für völligen Freihandel eintraten, auf die Notwendigkeit einer Exportaußenhandelsstelle hin, weil die Sammelaufträge sonst überhaupt nicht bewältigt und die heute dringend notwendige Pionierarbeit des Exporthandels nicht geleistet werden könne. Die Arbeitnehmer legten dar, daß ein Wegfallen der Außenhandelskontrolle ein Angleichen am Weltmarktwert auf allen Gebieten, auch bei den Löhnen, zur Folge haben müsse, wovon die Auswirkungen nicht abzusehen seien. Sie traten für die Kontrolle ein. Auf die Frage, ob die Außenhandelsstelle für den Exporthandel in ihrer Tätigkeit eingeschränkt oder aufgelöst werde, antwortete der Reichskommissar, daß eine Auflösung ohne Gesetzesänderung unmöglich ist.

Frankreich. Die Erhöhung der Einfuhrzölle wird vom französischen Handelsministerium in Erwägung gezogen. Vor allem sollen die Vorteile, die die deutsche Einfuhr infolge des niedrigen Wechselkurses genießt, ausgeglichen werden.

—, **Zolländerungen.** Die Vervielfältigungskoeffizienten des Zolltarifs sind, wie folgt, vermehrt worden: Aus 645 Knöpfe: aus Porzellan, Feyence oder Biskuit, weiß oder farbig 2; Glas ohne Reifen 2; Phantasieknöpfe aus nadeltem Metall, emailliert, aus Gagat, emailliert 2,5; aus Glas mit Reifen 3.

Französische Kolonien. Deutsche Warensendungen nach La Martinique und Guadeloupe bedürfen der Beigabe von Ursprungszengnissen deutscher Handelskammern. Eine Legalisierung durch die französischen diplomatischen oder konsularischen Vertretungen ist nicht erforderlich. Falls die Sendungen im Transitverkehr durch Frankreich gehen, werden die Zollformalitäten an der französisch-deutschen Grenze erledigt, erfolgt der Transport dagegen auf dem Seewege von Deutschland aus, so geschieht dies am Bestimmungsort.

Memelgebiet. Einfuhrzoll und Verkehrsabgabe. An die Stelle der beseitigten Umsatz- und Luxussteuer und sämtlichen Ausfuhrzölle sind verschiedene neue Abgaben, und zwar hauptsächlich der Einfuhrzoll und eine Verkehrsabgabe getreten. Der Einfuhrzoll wird in der Regel als Wertzoll erhoben und beträgt im allgemeinen 1½%, bei Luxuswaren 15%. Von Postpaketen im Werte bis zu M 500 und im Gewicht bis zu 5 kg wird, soweit sie nicht gewichtszollpflichtige oder Luxuswaren enthalten, ein einheitlicher Zoll von M 3 je Paket erhoben. Als Verkehrsabgabe wird bei Stückgut 5 Pfg. je kg erhoben. Bei Massengütern beträgt die Abgabe M 50 für jeden Wagon, soweit nicht für einzelne Waren, u. a. Baumaterialien, Ausnahmen festgesetzt sind. Zur Verarbeitung eingeführte Rohstoffe sind unter bestimmten Voraussetzungen von der Abgabe befreit. Bei mehrfacher Beförderung von Massengütern wird die Abgabe nur einmal erhoben. Der Einfuhrzoll wie auch die Verkehrsabgabe kann, sofern ihre Erhebung eine unbillige Härte bedenten

würde, nach Anhörung der Handelskammer bzw. Landwirtschaftskammer ganz oder teilweise erlassen werden.

Schweden. Die staatliche Außenhandelskontrolle ist aufgehoben worden. Die Ausfuhr wird völlig, die Einfuhr grundsätzlich freigegeben. Auch die Zentralisierung des Valutamarktes wird aufgehoben. Für Deutschland besonders wichtig ist die Freigabe der Einfuhr aller Industrieprodukte.

Preisfestsetzung für die Ausfuhr nach Schweden. Wie wir bereits mitgeteilt haben, ist der deutsch-schwedische Handelsvertrag zum 16.3.21 gekündigt worden. Die schwedische Industrie befindet sich zur Zeit ebenfalls in einer sehr schwierigen Lage und fordert fortgesetzt in dringendster Form staatliche Hilfe. Die ungünstigen Verhältnisse werden von schwedischer Seite zum größten Teil darauf zurückgeführt, daß deutsche Erzeugnisse in Schweden zu Preisen auf den Markt geworfen werden, die den Wettbewerb schwedischer Waren überaus erschweren. Unter diesen Umständen ist es ratsam, vor Abgabe von Angeboten nach Schweden eingehende Erkundigungen über die dortigen Preisverhältnisse einzuziehen, um einen Maßstab für die unter Berücksichtigung des Valutaverhältnisses zu fordernden Preise zu gewinnen und grobe Unterbietungen unter allen Umständen zu vermeiden. (og)

Schweiz. Die beschlossene Zollerhöhung soll durchschnittlich etwa das Dreifache der bisherigen Ansätze betragen und besonders stark bei solchen Artikeln anfallen, gegen deren billige Einfuhr die heimische Industrie geschützt werden will. Die Maßnahmen sollen allen Ländern gegenüber Geltung haben. Den Schutz beanspruchen u. a. die Porzellan-, Glas-, Baumaterial- und elektrischen Spezialindustrien.

Ungarn. Die Neuregelung der Einfuhrzollzuschläge sieht für die Einfuhr von Glas, Rohstoffen Maschinen und industriellen Werkzeugen ein Aufgeld vor, das das Zwölfwache des ursprünglichen Zolles, für Massengebrauchsartikel, darunter gewöhnliche Porzellanwaren, das Zwanzigfache und für Luxuserzeugnisse das Fünfunddreißigfache des Einfuhrzolls beträgt. Interessenten erfahren näheres bei der Abteilung Ungarn des Deutsch-Oesterr.-Ungar. Wirtschaftsverbandes, Berlin W 35, Am Karlsbad 16.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der pfälzischen Glasindustrie muß bei den ständig zurückgehenden Auftragsbeständen als durchaus ungünstig bezeichnet werden. Sowohl die Vereinigten Wenzelschen und Vopelius'schen Tafelglashütten, G. m. b. H., Salzbach, als auch die Lautzentalglasshütte, G. m. b. H., St. Ingbert, begegnen erheblichen Schwierigkeiten im Absatz ihrer Erzeugnisse. Die Vorräte haben sich derartig angehäuft, daß eine Betriebseinschränkung nicht zu vermeiden ist. Bekanntlich dürfen die Glashütten nur 20% ihrer Erzeugung nach Deutschland ausführen, während die übrigen 80% für Frankreich bereitzustellen sind.

Belgien. Uebergang zur Maschinenarbeit in der Glasindustrie. Die massigen Forderungen der Arbeiter veranlassen die Werke, sich mehr und mehr der maschinellen Erzeugung zuzuwenden und sich hierzu des Verfahrens der amerikanischen Firma Colburn zu bedienen. Diese hat sich mit drei großen belgischen Banken zu einem Konzern zusammengeschlossen, der mit einem Aktienkapital von Fr 50 Mill. die Verwertung des Verfahrens in Europa und den Kolonien verfolgen will.

England. Flußspatlager sind in der Nähe von Wicksworth (Derbyshire) von etwa 10 Meter Tiefe und ½ Kilometer Länge entdeckt worden. Die Untersuchung ergab ein Gehalt von 90—95 CaF₂. Ein Syndikat aus Chesterfield hat sich das Ausbeuterecht gesichert und wird sofort die Arbeiten aufnehmen.

Deutsch-holländischer Warenaustausch im Jahre 1920. Nach einer Veröffentlichung der Zeitschrift „In en Uitvoer“, die sich dabei allerdings mangels deutscher amtlicher Unterlagen lediglich auf niederländisches statistisches Material stützt, belief sich die Einfuhr aus Deutschland auf Fl 886 010 939, die Ausfuhr nach Deutschland auf Fl 417 445 661. Während der Ausfuhrüberschuß für die Niederlande 1917 rund Fl 70 Mill., 1919 fast Fl 145 Mill. betrug, überstieg die Einfuhr aus Deutschland die holländische Ausfuhr dorthin um über M 158 Mill. bzw. sogar nahezu 470 Mill. in den Jahren 1918 und 1920. An den für 1920 angeführten Zahlen sind unsere Industrien wie folgt beteiligt:

Einfuhr aus Deutschland	Ausfuhr nach Deutschland
in Fl 1000	in Fl 1000
16 316	in Tonwaren, Porzellan, Steingut usw. 13
9 852	Glas 107.

Mexiko. Der deutsche Handel. Aus Mexiko wird geschrieben: Die in letzter Zeit häufig aufgestellte Behauptung, wonach die Engländer und Amerikaner den Handel, „welcher früher fast ausschließlich in deutschen Händen gewesen sei“, an sich gerissen hätten, entspricht nicht den Tatsachen. In Wirklichkeit hat sich der Handel Mexikos niemals „fast ausschließlich“ in deutschen Händen befunden, vielmehr waren in den zehn Jahren vor dem Kriege die Vereinigten Staaten mit mehr als zur Hälfte an der Gesamteinfuhr und Deutschland und England mit nur etwa je einem Achtel beteiligt. Die deutsche Industrie hatte nur in gewissen Zweigen, u. a. in Porzellan- und Glaswaren ein bedeutendes, gleichwohl aber keineswegs konkurrenzloses Absatzfeld. Wirklich führend war sie nur in Erzeugnissen der chemisch-pharmazeutischen und der Farbstoffbranche sowie in Instrumenten und Spielwaren aller Art. Trotz der mehrjährigen Unterbindung der deutschen Einfuhr hat der deutsche Kaufmann seine Stellung in den genannten Zweigen im wesentlichen zu behaupten verstanden. Auch für die Zukunft sind die Aussichten für ihn, wiewohl er seit Friedensschluß mit mancherlei Schwierigkeiten zu kämpfen hat, nicht ungünstig zu nennen, sofern er von der heimischen Industrie nicht völlig in Stich gelassen wird.

Geschäftliche Mitteilungen.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München. Die auf den 8.3.21 einberufene a. o. G.-V. soll Beschluß fassen

über eine Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,25 Mill. durch Ausgabe von 2000 neuen, ab 1. 10. 20 dividendenberechtigten, voll einzuzahlenden Inhaber-Stammaktien von je \mathcal{M} 1000 Nennwert unter Ausschluss des gesetzlichen Bezugsrechtes der Aktionäre und durch Ausgabe von 250 ab 1. 10. 20 dividendenberechtigten, zunächst mit 25 % einzuzahlenden Namens-Vorzugsaktien von je \mathcal{M} 1000 Nennwert mit 15fachem Stimmrecht, auf 7 % Vorzugsdividende beschränkt, mit Nachzahlungsverpflichtung der Gesellschaft, rückzahlbar im Falle der Liquidation mit 120 % vor den Stammaktien, unter Anschluss des gesetzlichen Bezugsrechtes der Aktionäre. Die Gesellschaft erhält das Recht, diese Vorzugsaktien nach Ablauf von 10 Jahren entweder mit einvierteljährlicher Frist zu 120 % zur Rückzahlung zu kündigen oder nach ihrer Wahl in Stammaktien mit einfachem Stimmrecht umzuwandeln in der Weise, daß auf jede voll eingezahlte Vorzugsaktie eine Stammaktie und auf jede nicht voll eingezahlte Vorzugsaktie eine in entsprechender Höhe eingezahlte Stammaktie entfällt. Die Aktien werden von der Pfälzischen Bank mit der Verpflichtung übernommen, von den \mathcal{M} 2 Mill. neuen Stammaktien \mathcal{M} 1,5 Mill. den alten Aktionären im Verhältnis von 1:2 zu 115 % zum Bezüge anzubieten.

Radebeuler Guß- und Emailierwerke, vorm. Gebr. Sebler, A.-G., Radebeul. Auszug aus den genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1292533; Dividende 16 %; Abschreibungen \mathcal{M} 400718; Zuweisungen an Reservefonds \mathcal{M} 30000, an Dispositionsfonds einschl. Steuerrücklage \mathcal{M} 600000, an Arbeiterunterstützungsfonds \mathcal{M} 150000, an Bauernenergiefonds \mathcal{M} 100000, an gemeinnützige Unternehmen \mathcal{M} 10000. — Die o. G.-V. genehmigte ferner die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 0,5 Mill. 10 %-ige Vorzugsaktien mit achtfachem Stimmrecht und \mathcal{M} 2,5 Mill. Stammaktien, die ab 1. 10. 20 dividendenberechtigt sind und von denen ein Teilbetrag den Aktionären im Verhältnis von 1:2 zu 122 % angeboten werden, während \mathcal{M} 1,5 Mill. zur Verfügung der Verwaltung für den Fall bleiben, daß die wegen Angliederung eines verwandten Unternehmens schwebenden Verhandlungen zum erhofften Abschluß gebracht werden können. Die Vorzugsaktien werden dem Bankhause Gebr. Arnold, Dresden-Berlin, übergeben. In den Aufsichtsrat neu gewählt wurde Dir. Haeblig.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheld. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. auf \mathcal{M} 15 Mill. Die neuen, ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden durch eine Bankengemeinschaft unter Führung des A. Schaaffhausen'schen Bankvereins den alten Aktionären im Verhältnis von 2:1 zu 115 % zum Bezug angeboten. Nach Mitteilung der Verwaltung darf man auch aus dem erhöhten Aktienkapital mit einer befriedigenden Rente rechnen, wenn nicht etwa durch die Pariser Forderungen hinsichtlich der Ausfuhrabgabe die Exportmöglichkeit für das Unternehmen eine starke Beschränkung erfahren werde. Der langjährige Direktor der Gesellschaft, Adolf von der Nahmer, wurde zum Generaldirektor ernannt.

E. Wunderlich & Comp., A.-G., Attwasser. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 10. 20: Reingewinn \mathcal{M} 462488; Dividende 24 %; Abschreibungen \mathcal{M} 307117; Zuweisung an ordentl. Reservefonds \mathcal{M} 30500. Nach Mitteilung der Verwaltung läßt der im laufenden Jahr vorliegende Auftragsbestand weitere befriedigende Ergebnisse erwarten.

Schweizer Neugründung. Ruppert, Singer & Cie., A.-G., Zürich: Tafelglas en gros und Spiegelglas-Mannfaktor.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Tettan, A.-G., Tettan: o. G.-V. 23. 3. 21, 3 Uhr n., Hotel Thüringer Hof, Saalfeld. T.-O.: n. a. Neufassung des Gesellschaftsvertrages.

Ilmenaner Porzellanfabrik, A.-G., Ilmenau: o. G.-V. 23. 3. 21, 10 $\frac{1}{2}$ Uhr v., Geschäftszimmer, Ilmenau.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München: a. o. G.-V. 8. 3. 21 10 Uhr v., Geschäftsräume des Notariats München II. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,25 Mill.

W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg: o. G.-V. 12. 3. 21, 4 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Sitzungszimmer, Radeberg.

A.-G. Lanchhammer, Riesa: a. o. G.-V. 10. 3. 21, 12 Uhr m., Bahnhofsgasthaus, Riesa. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 25 Mill.; Aufnahme einer Obligationenleihe.

Wiedemannsche Druckerei, A.-G., Saalfeld: o. G.-V. 24. 3. 21, 3 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Hotel Wobner, Gotha. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung; Neufassung des Gesellschaftsvertrages.

Zur Leipziger Messe.

Schumann-Porzellane. In der Lösung der nicht leichten Aufgabe, die Technik der Verwendungsmöglichkeiten des Werkstoffes mit wachsendem Erfolg anzupassen, hat die Porzellanfabrik Carl Schumann, Arzberg, Bayern, eine überaus glückliche Hand gehabt. Schon seit der im Jahre 1881 erfolgten Gründung befaßte sich die Fabrik vornehmlich mit der Herstellung von durchbrochenen Porzellanen, die früher mit der Hand ausgeschnitten, jetzt durch rationelle maschinelle Einrichtungen gleich genau und sauber hergestellt werden. Dank der praktischen und künstlerischen Anstaltungen dürfen die Erzeugnisse heute als hochwertige Waren gelten. Die Formen wie auch Verzierungen, seien es Blumenzweige, Bordüren oder Obstdekore, verraten stets den verständnisvollen, feinfühligsten Keramiker. Neben den vielgestaltigen Obst- und Dessertgeschirren wirkt besonders reizvoll die neue „Böttgerserie“, für welche die verschiedenartigen Dekormotive Verwendung finden. Bei den bunten Obstdekoren finden wir in naturgetreuer plastischer Wiedergabe die mannigfaltigsten Früchte zu 12 verschiedenen Partien vereinigt, die in ihrer gemessenen Farbenfreudigkeit einem jeden Speisezimmer zur Zierde gereichen. Außersordentlich wirken die in Kobalt-Unterglasur angeführten Dekorationen. Die Konturen der einzelnen, überaus feindurchdachten Muster, sind trotz des Scharf-

ferens so gut erhalten, daß es eine Freude ist, eine vollständige Serie in diesem blendenden Kobalt-Blau beschauen zu dürfen. Daneben die „Japanische Linie“, bei der es sich um Imitationen japanischer Motive handelt, die in ganz origineller Weise auf die oben beschriebene Böttgerform übertragen sind. Entgegen dem üblichen Bestreben der Fabrikanten, von Imitation so wenig als möglich durchblicken zu lassen, bemüht sich Schumann neben der geschickten Verwendung einer fremdländischen Verzierungsanfassung dem Porzellanscherben seine volle Eigenart zu erhalten. In bunter Folge reihen sich farbenprächtige Meißener und Dresdener Blumendekorationen, aparte schwarz-gold und fein abgestimmte Kantendekore an. Das eine ergänzt das andere und alle tragen dazu bei, die Auswahl zu einer muster-gültigen zu stempeln.

Daß die Porzellanfabrik Schumann sich auch mit der Herstellung von gediegenen Kaffee-, Tee-, Mokka- und Frühstücksservicen aus feinem dünnen Porzellan befaßt, ist hinreichend bekannt. Es genügt, an den großen Erfolg der „Dresdener Linie“ zu erinnern. Die Firma hat sich der dankbaren Aufgabe unterzogen, für diese althistorische Form eine Fülle von neuen ansprechenden Kanten- und Blumendekoren zu schaffen, die ohne Zweifel den ungeteilten Beifall ihrer Kundschaft und den Weg ins Publikum finden werden.

Auch auf kunstgewerblichem Gebiete ist es der Firma eifrigstes Bestreben, nur wirklich Auserlesenes zu bieten. Sie hat sich dabei der Mitarbeit einer Reihe namhafter Künstler und Künstlerinnen versichert, aus deren Hand einige hervorragende Modelle und Bemusterungen hervorgegangen sind. Fast ausnahmslos fügen sich diese kunstgewerblichen Erzeugnisse in den Rahmen der übrigen Durchbruch-Porzellane ein, mag es sich um Bonbonnieren, Keksdosen, Fruchtkörbe oder Dessertschalen handeln. Besonders wirkungsvoll ist eine Fruchtschale mit Puttenrelief, eine Keksdose mit Puttenhenkel, Modelle der Kunstgewerblerin Elfriede Wigleuda. Von ihr stammen noch zwei reizende Modelle: die Glockendose mit kniender Frauengestalt und die Pagendose, beide in grotesker, farbenprächtiger Bemalung. Auch Fachschullehrer Veit hat die Kollektion mit einigen aparten Durchbruchdosen bereichert, die sehr gefallen werden. Der Händlerschaft ist Gelegenheit gegeben, die neuen Erzeugnisse der Porzellanfabrik Schumann zur kommenden Leipziger Frühjahrsmesse in deren Ausstellungsräumen: Meßpalast Hansa, Laden 4, Parterrezimmer, zu besichtigen.

Keerl'sche Kunstkeramiken. Wenn wir die Schöpfungen des deutschen keramischen Kunstgewerbes einer nabefangenen Würdigung unterziehen, so haben wir vornehmlich eines Künstlers zu gedenken, des Kunstkeramikers Ingenieur Keerl, Landshut, dessen Arbeiten aus Edlton bereits auf verschiedenen Kunstgewerbeausstellungen des In- und Auslandes mit höchsten Auszeichnungen prämiert wurden. Alle seine Schalen, Vasen und Krüge, auf der Töpferscheibe frei aufgedreht, lassen ein liebevolles Vertiefen in die Formmöglichkeiten des bildsamen Edltones und ein ausgesprochenes Gefühl für Wesen und Eigenart desselben erkennen. Der schlichte, anmutige und doch kraftvolle Umriss der Formen wird von keinem Ornament unterbrochen; die ruhige Fläche ist nur selten durch eine gewollte Zeichnung aufgelöst. Der stärkste Reiz der Keerl'schen Kunst aber liegt in der Farbengebung. Der Glanz der Glasuren und deren prächtige warmleuchtende Farben geben seinen Erzeugnissen ein harmonisches Gepräge. Ohne ihren keramischen Grundstoff zu verleugnen, erinnern sie an Arbeiten aus geschliffenen und polierten Halb-Edelsteinen.

Während Keerl bisher alle seine Arbeiten selbst ausgeführt hat, ist er jetzt, im Verein mit ersten Kräften der keramischen Industrie, dazu übergegangen, die handwerksmäßige Herstellung seiner Erzeugnisse durch Gründung der Firma Keerl & Schumann, G. m. b. H., auf eine breitere Basis zu stellen. Gleichzeitig wurde der gesamte Betrieb nach Arzberg (Bayern) verlegt. Allen Interessenten ist zur kommenden Leipziger Frühjahrsmesse Gelegenheit geboten, die gediegene Auswahl Keerl'scher Kunstkeramiken im Meßpalast Hansa, Laden 4, part., zu besichtigen.

Bege Betelligung. 15000 Aussteller haben sich bisher angemeldet. Ueber die Einkäuferzahlen läßt sich bis jetzt noch nichts sagen. Nach der bisherigen Statistik kommen auf einen Aussteller in Leipzig etwa acht Einkäufer, die das Meßbezeichen gekauft und durch die Aufwendung der Kosten dafür den Beleg für ihr Einkaufsinteresse erbracht haben.

Eine allgemeine Meßgüter-Versicherung ist vom Leipziger Meßamt unter Beteiligung der Sachsischen Landes-Brandversicherungsanstalt und einer Reihe von Transportversicherungs-Gesellschaften eingerichtet worden. Die Versicherung umfaßt: 1. Transportgefahren auf Hin- und Rücktransport einschl. Diebstahl von der Fahre, 2. Feuer-, Blitz- und Explosions-, Einbruchdiebstahl- und Beraubungsgefahr in Ausstellungs- und Lagerräumen in Leipzig, 3. Anfuhr- und Plünderungsgefahr. Die Versicherung gilt von Haus zu Haus jede-mal für die Frühjahr- oder Herbst-messen. Die Grundprämie beträgt 1 % (Mundestprämie \mathcal{M} 20). Anstands-zuschläge: Deutschösterreich, Schweiz, Holland, Dän. Festland 12 $\frac{1}{2}$ %, Elsaß-Lothringen, Tschechoslowakien 25 %. Frankreich, Belgien und Nord-Italien 50 %. Die Bruchgefahr auf dem Transport kann gegen eine Zuschlagsprämie von $\frac{1}{2}$ % eingeschlossen werden; desgleichen kann gegen eine Zuschlagsprämie von $\frac{1}{2}$ % die Gefahr des einfachen Diebstahls in Ausstellungs- und Lagerräumen mit versichert werden. Dauernd in Ausstellungs-räumen lagernde Meßgüter werden besonders versichert. Zur Vermeidung der Folgen der Unterversicherung muß der volle Wert zur Versicherung angemeldet werden. Der Ausstellung einer Police zwischen dem Aussteller und der Versicherungsaustalt bedarf es nicht mehr. Zwischen beiden steht das Meßamt als Treuhänder. Anmeldescheine sind bei dem Meßamt, Versicherungsstelle, erhältlich.

Messen und Ausstellungen.

Neue Ausstellungs- und Messepläne. Das Anstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie, Berlin NW. 40, Hindersinstr. 2, legt Wert darauf, über sämtliche neu auftauchende Ausstellungs- und Messepläne im In- und Auslande bereits von allem Anfang an genau unterrichtet zu sein. Alle Minzelfirmen, Körperschaften und andere Organi-

nationen sowie namentlich auch alle diejenigen Stellen, die die Durchführung oder Unterstützung von Ausstellungen oder Messen irgendwelcher Art planen, werden daher dringend gebeten, der genannten Zentralstelle bereits im Anfangsstadium der Unternehmungen entsprechende Mitteilungen über Zweck, Programm, Zeitdauer, Oertlichkeit der Veranstaltung, auch Ausstellungsdrucksachen zukommen zu lassen, sowie das Amt über den Fortgang der Vorarbeiten dauernd auf dem Laufenden zu erhalten.

England. Industrie-Einheitsmesse 1921. Die vom britischen Department of Overseas Trade organisierten, auch in diesem Jahre streng nationalen „British Industries Fairs“ finden bekanntlich in einer nach Warengruppen geregelten Einteilung an drei verschiedenen Plätzen statt, nämlich in London, Birmingham (beide vom 21. 2.—4. 3.) und Glasgow (28. 2.—11. 3.) Die Messe, deren Gruppierung durch die Lage der örtlichen Industrien bestimmt wurde, verdient im Hinblick auf den einheitlichen und brauchemäßigen Aufbau und auf die Anstrengungen des englischen Wettbewerbs die aufmerksamste Beobachtung seitens der deutschen Exportindustrie.

Italien. Einreiseerleichterung zu den Messen. Die Paß-Stelle des italienischen Konsulats, Berlin W 10, Ranchstr. 27, hat sich bereit erklärt, für den Besuch der bevorstehenden Messen in Mailand (12.—27. 4.) und Padua (1.—15. 6.) Einreiseerleichterungen zu gewähren. Die Paß-Stelle sagt den Interessenten eine rasche Erledigung ihrer Gesuche um Sichtvermerk zu, wenn sie eine ausreichende Bescheinigung des Ausstellungs- und Messe-Amtes der Deutschen Industrie vorweisen, zu deren Erlangung von Nichtmitgliedern des Amtes eine Gebühr von M 10 zu entrichten ist.

Spanien. Die Frühjahrsmessermesse in Barcelona findet in der Zeit vom 20.—30. 4. 21 statt. Die Veranstaltung wird kein ausgesprochen internationales Gepräge tragen, vielmehr wird die spanische Industrie in gewisser Hinsicht besonderen Schutz genießen. Eine Reihe von Erzeugnissen sind bedingungslos zur Ausstellung frei gegeben; für die anderen behält sich die Ausstellungsleitung in jedem einzelnen Fall die Entscheidung vor.

Tschechoslowakien. Prager Frühjahrsmesse 1921. Auf ein vom Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie an die Messeleitung gerichtetes Schreiben, worin auf die bedauerlichen Erschwerungen hingewiesen wird, die deutschen Firmen und Anstellern hinsichtlich der Einfuhr ihrer Erzeugnisse nach Tschechoslowakien bereitet werden, hat das Prager Messeamt mitgeteilt, daß es alle notwendigen Schritte zur Beschaffung der erforderlichen Einfuhrbewilligungen unternehmen werde. Es sollen nur solche Ansteller zugelassen werden, bei denen das Außenhandelsministerium grundsätzlich gegen ein gewisses Einfuhrkontingent nichts einzuwenden habe.

Verbände.

Ausfuhrvereinigung in der Tafelglas-Industrie. In Dresden wurde die Exportstelle der Tafelglashütten von Ost- und Mitteldeutschland, G. m. b. H., gegründet. Das Unternehmen, welchem namhafte Betriebe dieser Industrie angehören, bezweckt den Vertrieb von Fensterglas, insbesondere aus Ost- und Mitteldeutschland nach dem Ausland.

Der Verband der nordböhmischen Glasindustriellen hat sich in seiner Ende Januar veranstalteten Hauptversammlung in einer gemeinsamen Entschließung für Abschaffung der gebundenen Wirtschaft, Freiheit des Handels und Öffnung der Grenzen ausgesprochen.

Der „Deutsche Erfinder-Schutzverband“, der gegenwärtig etwa 1500 Mitglieder zählt, veranstaltete Ende Januar in Berlin eine gemeinsame Ausstellung von Erfindungsmodellen seiner Mitglieder. U. a. wurde ein beweglicher Rost für Kachelöfen gezeigt, mit dessen Hilfe rostlose Kachelöfen ohne großen inneren Umbau in solche mit Rost verwandelt werden können. Ferner ist noch ein von den Werkstätten für gewerbliche Photographie Willy Xaller, Berlin S. O. 16, gebrachtes neuartiges Photographie-Verfahren zu erwähnen, das eine vortreffliche Wiedergabe von Porzellan-, Glas- und sonstigen kunstgewerblichen Gegenständen gestattet.

Firmenregister.

Deutschland.

Lindner & Co., Jecha. Die Prokura des Kaufmanns Karl Haferung ist erloschen. Kaufmann Arthur Denkert, Sondershausen, hat Gesamtprokura.

Porzellanfabrik Neuhaus, vorm. Armand Marseille, G. m. b. H., Neuhaus S. M. Zu weiteren Geschäftsführern worden Adolf Grappe, Charlottenburg, und Dr. Adolf Stauch, Berlin-Friedenau, bestellt. Vertretungsbefugt sind immer je zwei Geschäftsführer.

Alt, Beck & Gottschalk, G. m. b. H., Nauendorf b. Ohrdruf. Das Stammkapital ist um M 300 000 auf M 500 000 erhöht worden.

Heinrich & Co., Selb. Die Kaufleute Franz Benz und Ottomar Poller, Selb., haben Gesamtprokura.

Triptis-A.-G., Triptis. Das Grundkapital ist auf M 8 Mill. erhöht worden.

J. L. Kuöden, Ransbach. Ein Kommanditist ist ausgeschieden.

Norddeutsche Ton- und Steinzeugwerke Wismar, G. m. b. H., Wismar i. M. Das Stammkapital ist auf M 30 000 erhöht worden. Weiterer Geschäftsführer ist Kaufmann Hans Schweuu.

Schamotte- und Klinker-Fabrik Waldsassen, A.-G., Waldsassen. Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: die Fabrikbesitzer M. Bougardt, Vors., H. Cramer, stellv. Vors., W. Hengstenberg, sämtlich in Rösau, Direktor O. Körner, Magdeburg.

Bunzlauer Keramik, G. m. b. H., Bunzlau. Herstellung und Vertrieb keramischer und aller verwandter, in die keramische und Porzellanbranche fallender Artikel. Stammkapital: M 50 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Georg Schinkitz und Alfred Müsael, beide in Bunzlau.

Sie sind nur beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Johann Böhrer, Bunzlau, vertretungsbefugt.

Thomsberger & Hermann, A.-G., Colditz. Die Kapitalserhöhung um M 1 Mill. auf M 2 Mill. ist erfolgt.

Wittenberger Steingutfabrik, G. m. b. H., Kleinwittenberg a. E. An Stelle des ausgeschiedenen Dr.-Ing. h. c. E. G. von Stauß, Berlin-Dahlem, wurde Regierungsrat Dr. Adolf Stauß, Berlin-Wilmersdorf, in den Aufsichtsrat gewählt.

Frankfurter Kachelofenindustrie, e. G. m. b. H., Frankfurt a. M. Herstellung und Verkauf aller Heiz- und Kucheneinrichtungen, insbesondere Kachelöfen und Kachelherde, Luftheizungsanlagen, Wand- und Fußbodenplatten und Ausführung aller in diese Fächer einschlagenden Reparaturarbeiten sowie alle Häfuerarbeiten. Die Ausdehnung des Geschäftsbetriebes auf Nichtmitglieder ist zugelassen. Haftsumme: M 300. Höchste Zahl der Anteile: 10. Vorstandsmitglieder sind die Ofensetzer Bruno Kuth und Johann Barkhardt, beide in Frankfurt a. M. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Ofen- und Tonwarenfabrik Nerchan, Nerchan. Kaufmann Hans Wilhelm Andreas Friese, Nerchan, ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Karl Steffen, Pirkallen. Inhaber ist Töpfermeister Karl Steffen, Pirkallen. Fräulein Elisabeth Steffen, Pirkallen, hat Einzelprokura.

Dr. C. Otto & Co., G. m. b. H., Dahlhausen (Ruhr). Der Gesellschaftsvertrag ist unter Neufassung der gesamten Satzung abgeändert. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Herstellung und Verwertung von feuerfesten Waren aller Art, Herstellung und Verwertung von Koks, Gewinnung und Verwertung sämtlicher für diese Betriebe erforderlichen Rohstoffe und der sich dabei ergebenden Zwischen- und Nebenerzeugnisse.

Freienwalder Schamottefabrik, Henneberg & Comp., Freienwalde a. O. Ingenieur Karl Goebel, Freienwalde a. O., hat Gesamtprokura mit einem anderen Prokuristen.

Siegersdorfer Werke vorm. Friedr. Hoffmann, A.-G., Siegersdorf. Die Kapitalserhöhung um M 340 000 auf M 3 Mill. ist durchgeführt.

Silikastei-Werke, G. m. b. H., Bahnhof Urmitz. Erwerb, Pachtung, Veräußerung und Verpachtung von für die Herstellung feuerfester Erzeugnisse geeigneten Rohstoffvorkommen, Ausbeutung dieses Rohstoffvorkommens und Errichtung und Betrieb aller Anlagen und Fabriken, welche diesem Zwecke dienen können. Stammkapital: M 300 000. Geschäftsführer ist Fabrikdirektor Paul Brandenburg, Burgbrohl.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, A.-G., vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover. Die Kapitalserhöhung um M 1 Mill. auf M 6 Mill. ist durchgeführt.

„Osram“, G. m. b. H., Kommanditgesellschaft, Berlin. Die Gesamtprokura des Dr. Geiger und Carl Oestle ist erloschen.

Spiegelglasfabrik Reisholz, A.-G., Benrath. Karl Schmidt, Leon Gaupin und Hermann Hye sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Ingenieur Fernand Henriet, Düsseldorf-Reisholz, wurde zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt. Der Vorstand wird nunmehr vom Aufsichtsrat gewählt.

Glasfabrik Capellen, G. m. b. H., Capellen. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert. Bei Bestellung mehrerer Geschäftsführer ist jeder selbständig vertretungsbefugt. Kommerzienrat Hermann Heye und Hans Ebroich, beide in Düsseldorf, wurden zu Geschäftsführern bestellt.

Hoffmanns-Hütte, G. m. b. H., Konstein. Weiterer Geschäftsführer ist der bisherige Prokurist, Generaldirektor August Hoffmann, Konstein. Jeder der beiden Geschäftsführer ist nunmehr selbständig vertretungsbefugt.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln-Ehrenfeld. Die Kapitalserhöhung um M 600 000 auf M 1,2 Mill. ist durchgeführt.

„Triumph“ Schockglas-Fabrikation G. m. b. H., Berlin. An Stelle des ausgeschiedenen Georg Futter wurde Kaufmann Alfred W. Schneider, Berlin, zum Geschäftsführer bestellt.

Hugo Heckert, Halle. Kaufmann Hermann Linke, Halle, hat Prokura gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen oder mit dem Kaufmann Hans Heckert.

Winckler & Stümpfel, G. m. b. H., Ilmenau. An Stelle des ausgeschiedenen Oscar Winckler, Ilmenau, wurde Kaufmann David Behrendt, Ilmenau, als Geschäftsführer bestellt.

Fritz Köhler, Universitätsmechaniker a. D., Leipzig. Die Prokuristin Anna Amanda Böttcher führt nach erfolgter Verheiratung den Familiennamen Köhler.

Unbehauen & Hoffmann, Leipzig. Martin Unbehauen ist als Gesellschafter ausgeschieden.

Wilhelm P. A. Kramer, Leipzig-Connewitz. Herstellung von und Großhandel mit Isolierflaschen und Gefäßen. Inhaber ist Ingenieur und Kaufmann Wilhelm Peter Arend Kramer, Leipzig.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid. Betriebsdirektor Adolf Scheid, Obergeringen Dr. Karl Hennig, Hauptbuchhalter Wilhelm Müchmeyer, sämtlich in Remscheid, haben satzungsgemäße Gesamtprokura. Die Prokuren des Karl Metzmaker und des Max Böttcher sind erloschen.

Eisenwerk L. Meyer jun. & Co., A.-G., Harzgerode. Die Kapitalserhöhung um M 2 auf M 5 Mill. ist erfolgt.

Metall- und Emaillierwerke Bolich & Neubänsel, Offenbach a. M. Die Firma wurde geändert in: „Metall- und Emaillierwerke Bolichwerke, vorm. Bolich & Neubänsel, Inhaber Eugen Bolich.“

Willy Agler, Selb. An- und Verkauf von Porzellanwaren jeglicher Art im großen. Inhaber ist Kaufmann Willy Agler, Selb.

Wilh. Bohlmann, G. m. b. H., Bochum. Fortführung der bisher unter der Firma „Wilh. Bohlmann“ betriebenen Großhandlung in Glas, Farwaren u. w. Stammkapital: M 125 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Wilhelm Bohlmann, Bochum, und Karl Müller, Wanne. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Allgemeine Glas-Industrie, G. m. b. H., Berlin. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 280 000 auf \mathcal{M} 300 000 erhöht. Der Geschäftsführer Kurt Jachmann ist von den Beschränkungen des § 181 B. G. B. befreit.

Deutsche Glasindustrie Anton Paufler, Großbrühdorf. Herstellung von Glaslampen, Bemalung von Glaswaren und Glasvertrieb. Kaufmann Friedrich Anton Paufler ist ausgeschieden. Inhaber ist Kaufmann Fritz Georg Zange, Radeberg. Die Firma lautet künftig: „Deutsche Glasindustrie Georg Zange.“

Elektro-Porzellan-Industrie, G. m. b. H., München. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 130 000 auf \mathcal{M} 150 000 erhöht worden.

Exportstelle von Tafelglashütten von Ost- und Mitteldeutschland, G. m. b. H., Dresden. Vertrieb von Fensterglas, insbesondere aus Ost- und Mitteldeutschland nach dem Auslande. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Alfred Pötzsch, Flöha.

Nürminger & Sohn, Fürth. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Hans Endres, Fürth, und Ludwig Vetter, Nürnberg. Die Firma ist als Einzel firma erloschen.

Otto Weigel, Steinach, S.-M. Export von Christbaumschmuck, Glaswaren und Griffeln. Inhaber ist Kaufmann Otto Weigel, Steinach, S.-M.

Witthauer & Co., Kom.-Ges., Seubelsdorf bei Lichtenfels. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Gustav Witthauer, Seubelsdorf. Ein Kommanditist ist vorhanden.

N. & M. Baumann, Selb. Bautechniker Adolf Baumann ist als weiterer Gesellschafter eingetreten.

Gustav E. Brake, Asslar bei Wetzlar. Das Geschäft ist durch Kauf in den Besitz von Karl Nickel übergegangen. Die Firma lautet jetzt: „Holzwerke Karl Nickel, Asslar bei Wetzlar.“

Glühlampenbedarf, G. m. b. H., Berlin. Die Firma ist geändert in: „Glühlampen Maschinen-Vertrieb, G. m. b. H.“. Vertrieb von Maschinen, die zur Herstellung von Glühlampen dienen. An Stelle des ausgeschiedenen Wilhelm Gladitz wurde Bücherrevisor Bernhard Dlazewski zum Geschäftsführer bestellt.

Glühlampenbedarf, G. m. b. H., Neukölln. Herstellung und Vertrieb aller Materialien, Apparate und Maschinen zur Anfertigung von elektrischen Glühlampen. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Ingenieur Wilhelm Gladitz, Berlin-Treptow.

Nassauische Kaolin- und Tongruben, G. m. b. H., Camberg. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer sind Grubendirektor Hermann Bach, Gießen, und Kaufmann Hans Bach, Camberg. Sie sind nur gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Schindler & Grünwald, Meissen. Die Prokuren des Kaufmanns Carl Richard Simon und des Ingenieurs Ernst Bruno Schindler, beide in Meissen, sind erloschen.

Fr. Tosche, Neudamm. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Alleiniger Inhaber ist jetzt Fabrikbesitzer Georg Zwiag, Neudamm.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

B. 84 673. Antriebsvorrichtung an Maschinen zum Schleifen ebener Flächen, bei denen sich die Schleifspindel in einem Kreuzscharten über dem ruhenden Werkstück hin und her bewegt. 3. 10. 17.

B. 85 122. Maschine zum Schleifen ebener Flächen an Blöcken oder Platten von Gestein oder dergl. 8. 12. 17.

Karl Kurz, München, Rosental 3.

C. 23 836. Verfahren zur Herstellung hochfeuerfester, poröser, mechanisch widerstandsfähiger Körper aus fein gemahlener Tonerde. Chemische Fabrik Goldschmieden H. Bergins & Co., Goldschmieden bei Breslau. 5. 9. 13.

F. 47 126. Mit Eisenbekleidung versehene Schamotteretorte. Carl Francke, Bremen, Am Seefelde. 22. 6. 20.

L. 47 075. Verfahren zur Herstellung hochfeuerfester Steine auf kaltem Wege. P. Litwin & Co. Komm.-Ges., Berlin. 28. 8. 18.

M. 69 810. Blumentopf. Karl Mütze jr., Kamenz i. Sa. 10. 5. 20.

P. 37 417. Verfahren zur Herstellung von Isolierflaschen. Josef Plechati, Berlin-Frohnau. 8. 2. 19.

P. 38 126. Freileitungsisolator für Hochspannung. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg i. Sa. 24. 7. 16.

B. 51 190. Verfahren zur Beseitigung der graphitischen Eigenschaften und Verminderung der spezifischen Dichte der Naturgraphite. Josias Baes, Duisburg a. Rh., Moselstr. 32. 25. 9. 20.

S. 52 387. Verfahren zur Herstellung poröser keramischer Erzeugnisse. Société Anonyme Le Carbone, Levallois-Perret, Seine. 28. 2. 20.

Zurücknahme von Anmeldungen.

B. 86 292. Verfahren zur Herstellung von Tonerde aus tonerdehaltigen Stoffen. 30. 8. 20.

Ertellungen.

334 046. Kammerofengruppe. Mathias Simons, Conrad Simons und Peter Ramrath, Lauck a. Rh. 8. 2. 20.

334 056. Verfahren zur Herstellung von keramischen Platten mit ringsum laufenden Nuten in den Seitenflächen durch Trockenpressung unter Druck. Heinrich Huth, Berlin, Knieprodestr. 10. 29. 7. 14.

334 185. Keramische Gußmasse. Dr. Gustav Keppeler, Hannover, Callinstr. 46. 1. 6. 19.

334 605. Verfahren zur Herstellung von glasmosaikartigen Bildern. Gustava Brühl, Berlin-Wilmersdorf, Holsteinische Str. 23. 30. 11. 19.

Löschungen.

184 283. Hohlstößel mit konischem Hohlraum für Flaschen.

Oesterreich.

Aufgebote.

Kitt zur Verbindung von Porzellankörpern nach dem Brennen. Dem Kitt werden Stoffe zugesetzt, die eine geringere Wärmedehnung als das Porzellan haben. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg i. Sa. 29. 10. 19. Deutsches Reich 6. 10. 17.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

763 253. Occlusivpessar aus Porzellan. Dr. Heinrich Fischer, Karlsbad, Tschchoslowakei. 4. 9. 20.

763 467. Abzweigdose für elektrische Leitungen. Karl Festerling, Hannover, Nikolai-Str. 16. 10. 11. 20.

763 476. Kachelofenvorwärmer aus Gußeisen. Wilhelm Bärthel, Neubrandenburg i. Mecklenburg. 1. 12. 20.

763 521. Verschlussdeckel für Konservengläser. Herm. Röthlisberger, Zürich. 14. 6. 20.

763 576. Zierverglasung für Türen, Fenster, Möbel u. dgl. in Auflegearbeit. 11. 9. 20.

763 639. Sparkachelofenerhitzer. Otto Kuhn, Forst, N.-L. 10. 11. 20.

763 676. Abzweigdose mit Deckel für Kuhlmontage (sechs Einführungen). Porzellanfabrik Dr. Oehler & Co., Kahl a. M. 8. 12. 20.

763 732. Chloräthylspritzflasche. Dr. G. F. Henning, Chemische Fabrik, Berlin. 25. 10. 20.

763 778. Fahrbare automatische Schnelischlagpresse. Emil Ahrens, Halle a. S., Mansfelder Str. 45. 22. 12. 20.

Verlängerung der Schutzfrist.

674 043. Vorrichtung zum Kühlen des Preßstempels usw. Jean Wolf's Glasmaschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln. 6. 12. 20.

674 792. Transportbehälter. A.-G. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens, Dresden. 22. 11. 20.

698 240. Einkochglas. Matthias Niemeier, Osnabrück, Natruper Str. 241. 23. 11. 20.

698 857. Glasknopf. Margarete Malthaupt, geb. Schlüter, Pausa i. V. 6. 11. 21.

708 005. Verbindung der Kittflächen usw. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 16. 12. 20.

751 621. Fußkörper usw. Stellawerk, A.-G., vorm. Wilisch & Co., Berg. Gladbach. 20. 10. 20.

764 032. Hängeisolatorreihe. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg i. S. 3. 1. 21.

676 979. Konservengefäß. Emil Sahm, Grenzhausen bei Koblenz. 14. 1. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteile finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

23. Wir haben zum Brennen unserer Porzellangebrauchsgeschirre eine sogenannte Zugschmelze System Geitner. Die Muffel ist insgesamt 5 m lang und hat einen Luftraum von 921,25 dm³. Der Anwärmeraum ist 2,5 m lang. Wir können nun diese Zugschmelze zum Schmelzen von Buntdruckgeschirren absolut nicht mehr verwenden, weil die Farben rinnen. Starke größere Artikel lassen sich überhaupt nicht darin schmelzen. Wir

erzeugen vorwiegend Tafelservice in allen Genres, auch Kaffee-, Tee- und starke Hotelgeschirre. Ist vielleicht durch Umbau der Muffel der Uebelstand zu beheben? Wenn nicht, so müßten wir an deren Stelle deutsche Muffeln bauen.

Erste Antwort: In der Praxis wird allgemein der Fürbringer-Muffel der Vorzug gegeben, weil sie sich gut bewährt. Vielleicht können Sie Ihre Muffel entsprechend umbauen lassen. Es ist aber unverständlich, daß das Abirren der Farbe an der Muffel liegen soll; könnte es nicht

auf das Brennmaterial zurückzuführen sein? Versuche mit einem anderen Brennmaterial sind daher zu empfehlen. Sind Ihre Buntdrucke einwandfrei? Der Fehler ist so seltsamer Art, daß anzunehmen ist, daß er nicht in der viel verwendeten Geitner-Muffel zu suchen ist.

Zweite Antwort: Was hat sich eigentlich an Ihrer Geitner-Muffel geändert, daß sie heute nicht mehr zum Einschmelzen von Buntdruck benutzt werden kann? Die Ursache des Versagens scheint doch unbedingt anderswo zu suchen zu sein, und es ist wohl eher anzunehmen, daß die Zusammenstellung der Farben, event. der Glasur zum Fehler Veranlassung gibt. Proben in der Richtung sind daher zu empfehlen. Sind Sie sicher, daß in einer deutschen Muffel, deren Betrieb doch wohl teurer und unsicherer ist, das Resultat günstiger wird? Am besten ziehen Sie zunächst einmal einen tüchtigen Fachmann zu Rat.

Dritte Antwort: Es fragt sich doch vorerst, ob das Rinnen der Buntdruckbilder beim Einschmelzen in Ihrer Zugschmelze System Geitner (wahrscheinlich System Geith) an der Zugschmelze selbst liegt. Es kann auch an den Abziehbildern oder in der Art des Abziehens bzw. Umdruckens derselben auf das Geschirr liegen. Dies wäre zunächst erst zu ergründen, ehe man eine Aenderung an der Schmelze vornimmt, denn es wäre doch sonderbar, wenn früher das Einschmelzen solcher Buntdruckbilder glatt vor sich gegangen wäre und jetzt plötzlich nicht mehr geht. Dann kommt es darauf an, ob die Zugschmelze noch in Ordnung ist, bzw. Feuerung, Züge und Schornstein sich nicht versackt haben. Aus der kurzen Beschreibung kann man nicht recht ersehen, welcher sonstige Fehler vorliegt, wenn gesagt wird, daß starke größere Artikel sich überhaupt nicht mehr darin schmelzen lassen; man weiß also nicht, ob solche springen oder nicht durchschmelzen u. dergl. Im übrigen verträgt Tafelgeschirr und starkes Hotelgeschirr nicht überall das Einschmelzen mit Zugmuffel, und es wird dann die geschlossene Muffel vorgezogen.

Vierte Antwort: Die Erfahrungen, die Sie mit Ihrer Zugschmelze nach dem System Geitner gemacht haben, sind die üblichen, wie sie auch mit anderen kontinuierlichen Muffeln ähnlicher Konstruktion in den meisten Fällen gemacht werden. Selbst durch einen kostspieligen Umbau Ihrer Muffel wird es Ihnen nicht gelingen, die von Ihnen erzeugten Porzellane, Tafelservice und Hotelgeschirre, in ihr zu brennen. Eine nichtkontinuierliche Muffel an Stelle der kontinuierlichen zu setzen ist m. E. unvorteilhaft, weil der Kohlenverbrauch einer solchen sog. deutschen Muffel außerordentlich hoch ist. Die einzige kontinuierliche Muffel, in der die größten Stücke in beliebiger Größe, sowohl in Porzellan als auch in Steingut, gebrannt werden können, ist die Wüster'sche Ring-Muffel. Die Erfahrungen, die man mit ihr während vieler Jahre in England gemacht hat, beweisen, daß sämtliches Porzellan und Steingut auf dem kontinuierlichen Wege gebrannt werden kann, wobei neben den vielen Vorteilen des kontinuierlichen Systems vor allem auch eine Kohlenersparnis erzielt wird.

Fünfte Antwort: Es wäre sehr vorteilhaft, wenn Sie an Stelle Ihrer „Geitner“-Zugschmelze gleich eine mit allen neuzeitlichen Verbesserungen ausgestattete Fürbringer-Muffel erbauen ließen, wie sie z. B. Föllner in Selb baut. Sie sparen an Zeit, Brennmaterial und erhalten schöne Ware.

24. Wie hoch und welchen Durchmesser soll ein Kamin haben, um damit zu gleicher Zeit zwei Scharffener-Muffeln bis SK 01 zu brennen? Die Muffel ist innen 1 m tief, 0,7 m breit und 0,7 m hoch (Inhalt 0,5 cbm), Rostfläche beträgt 40×80 cm und die Rauchkanäle rings um die Muffel sind $5\frac{1}{2}$ cm weit. Als Abzug dienen 2 Öffnungen von je 20×20 cm.

Erste Antwort: Für eine Muffel von der angegebenen Größe ist ein Schornstein von etwa 18×18 cm im Gebrauch. Wollen Sie gleichzeitig zwei Muffeln brennen und in einen Schornstein leiten, so wäre der Querschnitt zu verdoppeln.

Zweite Antwort: Ueber die Höhe des Schornsteins wird Ihnen schon die Baupolizei Anschluß geben; höher als es diese erlaubt, dürfen Sie nicht gehen; genügen werden rund 12—14 m. Der Durchmesser für beide Muffeln wird mit 40×40 cm entsprechen.

Dritte Antwort: Zur beschriebenen Muffel genügt ein Schornstein von 30×30 cm, besser von 35×35 cm Querschnitt mit einer Höhe von 6—10 m. Ein hoher Schornstein hat immer einen besseren Zug als ein niedriger, sodaß damit auch ein besseres Resultat erreicht wird, die Temperatur schneller steigt und an Kohlen gespart wird. Sonst wäre bei den Abmessungen Ihrer Muffel der Abzug mit 2 Öffnungen von 20×20 cm zu beanlagen, der besser 15×15 cm betrüge. Je mehr Zug der Schornstein hat, umso kleiner kann der Abzug sein und umso besseren Erfolg haben Sie.

Vierte Antwort: Bei keramischen Feuerungsanlagen gibt man dem kleinsten Querschnitt des Kamins die Größe der freien Rostfläche; ergibt sich während des Gebrauchs ein zu großer Querschnitt, so kann derselbe durch Einmauern einer Schicht Schamottesteine leicht verengt werden. Die freie Rostfläche Ihrer beiden Muffeln schätze ich auf $\frac{1}{3}$ der Größe der Totalrostfläche, die Sie für jede Muffel mit $0,4 \times 0,8 = 0,32$ qm angegeben haben. Die Rechnung ist folgende: Freie Rostfläche je Muffel

$= \frac{0,32}{3} = 0,11$ qm; freie Rostfläche der beiden Muffeln und somit auch kleinster Kamindurchschnitt $= 0,11 \times 2 = 0,22$ qm; dem Kamin gibt man zweckmäßigerweise eine quadratische Form mit einer Seitenlänge

von $2\sqrt{\frac{0,22}{\pi}} =$ rund 0,50 m. Die Höhe des Kamins macht man gleich dem 25fachen seines kleinsten Durchmessers, im vorliegenden Falle also $12\frac{1}{2}$ m. Den Kamin muß man durch einen Schieber von den Muffeln abperren können, um die Zugverhältnisse zu regulieren.

25. Auf meinem schwach verglühenden Steingutscherben, der mit Unterglasurfarbe dekoriert und mit einer ungefrühten Steingutglasur glasiert wird, zeigt sich der Fehler, daß die Glasur nach dem Glasieren, wenn sie eingetrocknet ist, sich von den Stellen, wo mit schwarzer Unterglasurfarbe gemalt wurde, abhebt und abblättert. Wie ist dem Fehler abzuhelfen?

Erste Antwort: Es kommt darauf an, womit Sie die Unterglasurfarbe auftragen. Ist es nur Wasser, so muß die Ursache in der

Farbe selbst zu suchen sein und Sie müßten dann ein Schwarz von einer anderen Bezugsquelle versuchen. Immerhin ist anzunehmen, daß die Farbe vielleicht zu fein gemahlen, also zu dicht ist; eine grobkörnigere Farbe ist poröser, während eine feinst gemahlene etwas schmierig ist. Es kommt auch darauf an, ob der Kaolin Ihrer Glasur roh oder gebrannt ist; gebrannter Kaolin ist vorzuziehen. Haben Sie Dextrin in der Farbe und vielleicht zu viel davon?

Zweite Antwort: Entweder enthält die schwarze Unterglasurfarbe Bestandteile fettiger Art, die ein Anhaften der Glasur verhindern, ein Uebelstand, dem Sie damit abhelfen, daß Sie die schwarze Farbe verglühn, bevor Sie dieselbe auf den Scherben auftragen, oder die schwarze Unterglasurfarbe ist an sich so fett, daß der Scherben schon damit so gesättigt wird, daß er zum Aufsaugen der Glasur nicht mehr fähig ist; in diesem Fall muß die Unterglasurfarbe entsprechend gemagert, vielleicht auch weniger fein gemahlen werden.

Dritte Antwort: Da sich das Abblättern der Glasur nach Ihren Angaben nur an den Stellen zeigt, wo mit schwarzer Unterglasurfarbe gemalt ist, ist es möglich, daß die Ursache des Fehlers in dieser Farbe zu suchen ist. Vielleicht ist sie mit Fettstoffen verunreinigt oder sonst verstaubt. Bei ungefrühten Glasuren macht man häufig die Beobachtung, daß die Glasur nach dem Auftragen Risse bekommt und sich vom Scherben abhebt. Dieser Fehler beruht darauf, daß die Glasur infolge ihres Tongehaltes, namentlich bei zu feiner Mahlung, etwas plastisch ist und auf dem Scherben eine zusammenhängende Schicht bildet. Teilweise mag wohl die bei der raschen Wasserabgabe an den Scherben eintretende Schwindung der Glasurdecke den Fehler bedingen; die Hauptursache ist aber darin zu suchen, daß die in großer Menge aus den Scherbenporen durch das angesaugte Wasser ausgetriebenen Luftblasen die Glasur abheben. Je plastischer die Glasur ist, umso mehr Widerstand setzt sie der entweichenden Luft entgegen und umso mehr wird sie vom Scherben abgestoßen. Vielleicht empfiehlt es sich, den Ton oder Kaolin teilweise in gebranntem Zustande zuzugeben, sowie auch an der Mahldauer etwas abzubrechen, denn die Glasur geht, wenn zu fein gemahlen, in eine Art plastischen Zustand über.

Glas.

23. In meiner Hütte macht sich der Geruch nach schwefliger Säure besonders im Winter sehr unangenehm bemerkbar. Die Rauchgase, die dem Schmelzofen entströmen, ziehen nur zum kleinen Teil durch den Geier (das ist die 10 m lange Dachöffnung mit Dach und seitlichen Klappen) ab. Der größte Teil kühlt sich an dem Ziegeldach ab, und fällt auf den Arbeitsplatz zurück. Ich möchte Abhilfe schaffen durch einen Kamin, dessen nach unten sich trichterförmig erweiternde Öffnung etwa 1 m über dem Glasofen sich befindet und diesen allseitig etwas überragt. Nach oben sich verjüngend soll er an der Geieröffnung dicht anschließen. Ich nehme an, daß der Auftrieb der heißen Luft in diesem Kamin stark genug ist, um sämtliche Ofengase zum Dach hinauszubefördern. Habe ich recht? Bestehen etwa Bedenken wegen der Haltbarkeit des Blechkamins in Bezug auf das Durchrosten?

Erste Antwort: Ein Blechschornstein über dem Ofen würde die Gase sehr gut abziehen, seine obere Öffnung dürfte aber nicht am Dachreiter oder Geier abschließen, sondern die Mündung der Esse müßte über das Dach hinausgehen, da sonst die Gefahr besteht, daß die in den Dachreiter eindringende Luft auf den Schornstein drückt und den Abzug hindert. Die Ursache, daß die schwefeligen Dämpfe nicht durch den Dachreiter abziehen, liegt an diesem selbst. Die Geier oder Dachreiter sind gewöhnlich zu breit, um als Abzug zu wirken; die Luft, die von außen kommend in den Dachreiter dringt, drückt von hier aus nach unten, anstatt auf der anderen Seite des Reiters hinauszuziehen. Dadurch wird der Anstieg der warmen Luft mit den schwefeligen Dämpfen verhindert und sogar auf die Arbeitsplätze zurückgedrückt. Dasselbe Leiden haben auch andere Hütten. Betrachtet man dagegen alte Hüttenanlagen mit den hohen spitzen Dächern und ganz schmalen Dachreitern, so ist der Unterschied in der Abzugsmöglichkeit von Ofengasen ganz klar. Diese schmalen Reiter, gewöhnlich noch ohne Klappen, lassen den Wind glatt über die Öffnung im Dach hinwegstreichen und dadurch wird die Luft aus der Hütte mit hinausgezogen; in solchen Hütten ist von Schwefeldämpfen auf den Werkstellen nichts zu merken. Sehr viel zu diesem Uebel trägt auch häufig noch die über den unteren Fenstern und Türen angebrachte zweite Reihe von Fenstern bei, von denen aus die Luft auch vielfach die heiße Luft nach unten drückt, statt nach oben. Diese Öffnungen sind also auch mehr schädlich als nützlich. Sind unten reichlich Türen und Fenster vorhanden, so erübrigt sich eine obere Fensterreihe, und alle unten einströmende Luft steigt nach oben; wenn dann der Abzug im Dach gut ist, so wird die Luft auch immer rein sein.

Zweite Antwort: Wenn sich in der Hütte der Geruch nach schwefliger Säure besonders im Winter unangenehm bemerkbar macht, so ist wahrscheinlich der Schornstein nicht in Ordnung. Es ist anzunehmen, daß die Abgase zu kalt in ihn treten; diese sollen nämlich beim Eintritt in den Schornstein eine Wärme von etwa 273° plus der doppelten äußeren Temperatur haben. Vielleicht werden die Abgase dadurch, daß man sie noch anderweitig zu Heizungszwecken ausnutzt, zu stark abgekühlt. Bei gutem Ofengang und richtigem Schornsteinzug werden auch die Dämpfe der Alkalien mit durch den Schornsteinzug abgeführt. Etwas riecht es ja während des Schmelzprozesses in jeder Hütte, und zwar infolge des Herausspitzens des Feuers an den Schafflöchern, wodurch auch etwas Gase von den Rohmaterialien mit in den Hüttenraum gelangen. Diese Gase entweichen aber, ohne im Hüttenraum lästig zu fallen, durch den Dachreiter ins Freie. Es ist möglich, daß der Dachreiter nicht hoch genug ist, weshalb zu empfehlen wäre, ihn durch die ganze Länge des Hüttengebäudes laufen zu lassen und ihn breit und hoch genug anzulegen. Da sich die Ofengase an dem Ziegeldach niederschlagen, so ist dies der beste Beweis dafür, daß der Dachreiter seinen Zweck nicht erfüllt. Das Aufsetzen eines Rauchfangs ist bei einem Ofen mit Gasfeuerung überflüssig und stört nur die Glasmacher. Beim Büttiusofen muß man meistens diesen Rauchfang

haben, da die wenigsten dieser Oefen mit besonderem Kamin ausgerüstet sind. Ein derartiger Rauchfang ist aber durch Anstrich mit Mennige gut gegen die Einwirkung der Ofengase zu schützen, und der Schlot desselben muß etwa 1 m über den Dachreiter hinausragen, um zu wirken. Die Tropfen, die zurückfallen, sind kondensierter Wasserdampf aus den Gasen; das Tropfen fließt aber auch beim Rauchfang statt. Zu beseitigen ist die Unannehmlichkeit nur durch Reinigung des Gases; schalten Sie einen Gasreiniger ein, der dem Gas die feuchten Bestandteile entzieht, wodurch auch die Intensität der Flamme erhöht wird.

Dritte Antwort: Die lästigen Gase können Sie sehr gut mit dem in Aussicht genommenen Kamin ins Freie leiten, nur die Anführung wäre noch etwas anders zu gestalten, um rechten Erfolg zu haben. Zunächst muß die Triebteröffnung so weit als nur irgend möglich heruntergehen, sodann ist der Kamin nicht nur bis zur Geieröffnung zu führen, sondern er soll durch das Hüttendach hindurch ins Freie gehen und je nach den örtlichen Verhältnissen mehr oder weniger hoch über das Dach hinausragen, damit er genügend Zug hat.

Vierte Antwort: Zum Abziehen Ihrer Schwefeldämpfe am Schmelzofen ist Ihnen folgendes vorzuschlagen: Sie lassen über dem Schmelzofen eine Art Blechmantel anbringen, der rechteckig ist und oben in einen Kamin (ebenfalls aus Blech) ausläuft. Unten kann er etwa 50 cm über dem Schmelzofen überragen. Der Kamin soll aber mit dem Dachreiter keine Verbindung haben, sondern für sich durch denselben hindurchgehen und etwa noch 1 1/2 m über den Dachfirst hinausragen. Durch diesen Abzug werden Sie die Dämpfe los. Auf einer Hütte, auf der ich tätig war, wurde ein solcher Abzug vor 50 Jahren angebracht und steht heute noch.

24. Wie führt man das sog. Patronierungsverfahren beim Sandblasverfahren aus und ist dieses die beste Methode zur Ausführung zarter Muster? Welche zweckmäßige Deckschicht wäre zu verwenden?

Erste Antwort: Sie hätten angeben sollen, ob Sie Hohl- oder Flachglas verziern wollen. Die gebräuchlichsten Patronen sind aus Zinkguss; sie werden mit Klammern, die mit Kautschukplättchen belegt sind, an das Glas fest angedrückt. Für Hohlglas müssen sie die entsprechende Form des Glaskörpers haben, für Tulpen am besten die eines ovalen Medaillons, das sich möglichst genau an das Glas anschließt. Bei dieser Art von Mattierung bewährt sich am besten die kleine Maschine, bei der der Sandstrahl von oben kommt und leicht zu regulieren ist. Die Patrone ist ringsum mit einer Kautschukmaske umgeben, um die freien Stellen des Glases zu schützen, und mit starken Gummibändern am Gegenstand festgemacht; sie muß dicht an die Öffnung des Sandstrahlgebläses anschließen. Alle durch Sandstrahl mattierten Gläser müssen sehr gut gereinigt werden, am besten ist die Säurereinigung. Man verwendet in neuerer Zeit an Stelle der Patronen Schablonen aus Zink oder Messing, die mit einer Deckfarbe oder Kautschuk überzogen sind.

Zweite Antwort: Beim Patronierungsverfahren legt man die mit dem Muster angeschnittene Schablone auf den Glasgegenstand und streicht die Deckmasse mit einem Eisenpatel durch die Aussparungen der Schablone durch. Zarte Muster lassen sich jedoch besser nach dem Umdruckverfahren herstellen. Stahlplatten, die mit dem Muster tief geätzt sind, werden mit der Deckmasse gleichmäßig überstrichen; die überflüssige Farbe wird mit einem breiten Spatel von der Plattenoberfläche entfernt, ein Blatt Seidenpapier darauf gelegt, die Platte dem Druck einer Presse ausgesetzt, das Seidenpapier mit dem Druck von der Stahlplatte abgezogen und auf den Glasgegenstand übertragen, wo es, um Luftblasen zu vermeiden, mit einer Gummivalze angepreßt wird. Das bedruckte Glas wird nach Verlauf von einer halben Stunde in warmes Wasser getaucht, um das Seidenpapier abzulösen, nach einer weiteren halben Stunde dem Sandstrahl ausgesetzt und hierauf in heiße Natronlauge gesteckt, um die Deckfarbe entfernen bzw. abbürsten zu können. Als Deckfarben sind anzuwenden:

für Patronierung:		für Umdruck:	
Kolophonium	2 G.-T.	Kolophonium	3 G.-T.
Asphalt	1 "	Asphalt	60 "
Talg	1 "	Talg	6 "
Kienruß	0,5 "	Kautschuk, in Terpentin gelöst	3 "
		Harz	3 "
		Terpentin	10 "
		Firnis	4 "
		Wachs	3 "

Dritte Antwort: Eine erprobte Deckschicht beim Sandstrahlverfahren besteht aus 2 Gew.-T. Kaolin und 1 Gew.-T. Dextrin, innig gemischt und mit Wasser angemacht. Zur Ausführung zarter Muster wäre das Aetzverfahren aber dem Sandblasverfahren vorzuziehen.

26. Wir beabsichtigen, einen Saal, der etwa 450 qm Fläche umfaßt und im 1. Stock unseres Fabrikgebäudes liegt, als Fabrikationsaal für nassen Betrieb einzurichten, wozu wasserdichter Fußboden unbedingt erforderlich ist. Der Saal hat jetzt gewöhnlichen Holzdielen-Fußboden auf der üblichen Holzbalken-Decke, und das Gebäude, in dem sich der Saal befindet, ist massiv. Wie kann am einfachsten und zweckmäßigsten die Wasserundurchlässigkeit des Fußbodens erreicht werden?

Erste Antwort: Wenn der Saal jetzt Holzdielen hat und einen wasserdichten Fußboden erhalten soll, so sind die Dielen heranzunehmen. Auf die Anfüllung, die mit der Oberfläche der Balken ganz gleich sein muß, kommt zunächst Teerpappe, darüber legt man ein Netz von Flach-eisen mit 5 cm großen Drahtmaschen und gießt und stampft das Ganze mit Beton nach Art der Monierkonstruktion aus, wobei man Vorsorge für Wasserabfluß usw. treffen kann. Die Monierdecke braucht nicht stärker wie 5 cm zu sein.

Zweite Antwort: Der beste und wasserdichteste Fußboden ist ein Zementboden. Ist die Holzbalkendecke noch gut, so wären nur die Holzdielen zu entfernen und an deren Stelle käme die Zementschicht. Der ganze Boden ist natürlich so anzuführen, daß er nach einem Punkt zu abfällt, wo ein Abfluß vorzusehen wäre, damit das Wasser stets abfließen kann.

Dritte Antwort: Um den Fußboden in Ihrem Saal wasserdicht zu machen, ist es das zweckmäßigste, Sie lassen auf den jetzigen Holzfußboden eine Zement- oder Betonschicht anbringen, die Sie rund herum an den Wänden auch noch etwa 1/2 m hoch gehen lassen. Die Stärke dieser Schicht richtet sich nach dem, was Sie fabrizieren wollen.

Neue Fragen.

Keramik.

28. Ein hochwertiger Schiefertön, der teils mehr, teils weniger Bitumen führt, wird bisher in selbst konstruierten, etwas primitiven Schachtöfen, die oben vollkommen geöffnet und nur durch ein Dach vor Witterungseinflüssen geschützt sind, gebrannt. Da wir eine neue Anlage projektieren, so möchten wir auch rationeller arbeitende Öfen zum Brennen des Rohschiefertones aufstellen. Welches System ist zu empfehlen, und wer baut solche Anlagen? Zum Brennen soll möglichst nur Steinkohlenstaub verwendet werden.

29. Ich bitte um Angabe eines Drehversatzes mit Glasur für Teller, der bei SK 10 ausbrennt. Knellendorfer Sand, Hallesche Erde und Norwegischer Feldspat sind vorhanden.

30. Wieviel Kisten kann ein Porzellanpacker bei 8-stündiger Arbeit pro Tag packen, und zwar: Reichsisolatoren I, II, III, Teller, Obertassen, Untertassen?

31. Wir haben Öfen von 4 m l. Durchmesser und 2,50 m Widerlagerhöhe mit 6 Feuerungen von 95×60 cm, mit Feueintritten 25 cm breit bei 60 cm Rostbreite, 6 äußeren Füchsen zu 10 cm, 6 Füchsen zu 11 cm und 6 inneren Füchsen zu 12 cm Ø sowie einem Mittelfuchs von 14 cm Ø und 3 aufsteigenden Kanälen von 40×40 cm. Das Vorfeuer wird mit Briketts und darüber geworfenem Holz ca. 9 Stunden geführt, dann nach dem Abrosten das Glattfeuer nur mit sächsischer Steinkohle 9—10 Stunden. Unser Porzellan von der Zusammensetzung 35 Tonsubstanz, 45 Quarz und 21 Feldspat wird bei SK 12 ausgebrannt. Es kommt nun häufig vor, daß gelbes Porzellan entsteht, obgleich die Brenner alle 20 bis 25 Minuten schüren. Bei vollen Feuerkästen dauert der Brand länger. Wir glauben, daß der Ofen einen zu flotten Zug hat, sodaß leicht Luft in den Ofen strömt und die Gelbfärbung verursacht. Wie ist dem Uebelstand abzuhelpen?

32. Wer liefert Oldenburger Preßtorf? Welche Erfahrungen hat die Industrie mit Torfbrand gemacht? Ich brannte Torf bis SK 04a und war 4 Stunden eher fertig als mit Braunkohlenbriketts.

33. Wer liefert die in Flecks Lehrbuch für Schmelzphotographie angegebenen Chlorgoldsilber-Kollodion (Celloidin) Abziehpapiere?

34. Wer liefert Passauer Kaolin?

Glas.

28. Welches sind bei Gasfeuerung die Vor- und Nachteile eines Rekuperator-Unterbaues gegenüber einem Regenerator-Unterbau? Welches ist die vorteilhafteste Größe für eine kleine Wanne (Länge, Breite, Tiefe) bei Rekuperator-Unterbau?

29. Bitte um Angabe eines Satzes für Kristallglas zu Parfümflaschen mit Stopfen. Die Häfen fassen 6 Ztr. und es sind deren 14 im Ofen, der mit Briketts und Holz geheizt wird.

30. Ich beabsichtige einen Siebert-Ofen mit überschlagender Flamme für 10 Häfen zu bauen, die 6 Ztr. geschmolzenes Glas fassen sollen. Wie hoch und wie weit müßten die Häfen sein und wie lang und breit muß der Ofen dazu gebaut werden?



**Der neue
Atemschützer**

**Federleicht
Zuverlässig**

**CHEMISCHE WERKE
VORM. AUERGESELLSCHAFT
m. b. H. Kommanditgesellschaft
BERLIN O. 17**

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Der Fachausschuß für Steingutgeschirr hat die Valutarabatte für mehrere Länder ermäßigt. Interessenten erhalten nähere Angaben durch den Preisprüfer, Herrn Dr. Uhlitzsch in Bonn.

Porzellan

Gebr. Hofmann & Flügel

Porzellanfabrik

Erkersreuth-Selb

Fernsprecher: Amt Selb Nr. 205

Telegr.-Adr.: Porzellanfabrik Erkersreuth



Spezialitäten:

Erstklassige Gebrauchsgeschirre
Kaffee, Tee- und Waschservise
Mokkatassen, Feston Teller usw.
Porzellan für die Elektrotechnik.

Zur Leipziger Messe: Universitätsstrasse 14 part.

[792]

Porzellanfabrik Arno Fischer

Ilmenau i. Thür.

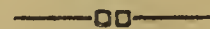
Vasen, Füllartikel, scherzhafte Aschenschalen
und Likörflaschen, Österartikel, Atrappen,
Reklame-Ascher, Elektro-Porzellane.
Export-Massenartikel.

Zur Messe in Leipzig:
Meßpalast Mädler-Passage, Zimmer 113.



Einkochgläser verschiedener Systeme

Gummiringe, Zubindehäfen,
Geleegläser, Honiggläser mit Schraubdeckel



Beleuchtungsgläser in umfangreichen Sortimenten
für Petroleum, Gas und elektrisches Licht,

Hohl- und Preßglas,

Wirtschafts-Schleifglas, Kelche,

Wirt- und Haushaltsbücher,

Wirtschafts-Steingut

liefert in kompletten Waggonladungen oder in losen
Partiesendungen im Sammelwaggon, sowie in Stück-
gutbezügen außerordentlich preiswert und prompt

Reinhard Berndt,
Hannover.

Lutherstraße 44

Fernspr. Süd 5645.

Zu verkaufen

für In- und Ausland

Glaubersalz, Kalz.
Soda, Kalz. u. Krist.

liefert waggonweise jede Menge

MAX MÜNZNER

Leipzig, Galtstraße 19

F. Schmidt & Co., Karlsruhe-Baden

Fernsprecher 501

Drahtanschrift: „Frischhalter“

empfehlen zur kommenden Saison ihren Speisekühler

Schmidt's Frischhalter D. R. G. M.

sowie ihren

Schmidt's Butterkühler D. R. G. M.

Vertreter:

Für Hessen einschl. Frankfurt: Christ. Martens, Frank-
furt a. M., Gr. Gallusstr. 15.

Für Rheinland und das Saargebiet: Gormanns &
Schallenberg, Köln a. Rh., Neumarkt 32—34.

Für Sachsen: Otto Mylius, Ballenstädt am Harz.

[803]

Für noch freie Bezirke bestens eingeführte Vertreter gesucht.

25000 Steingut-Gemüsetonnen

reguläre Ware, blauer Dekor mit
deutscher Schrift zu verkaufen.

[784]

Preis bei Abnahme einer losen Ladung in sortierten
Schriften à Tonne M 1.25. Preis bei Abnahme von
100 Satz à 6 Schriften à Tonne M 150.

Mustertonnen während der Meßtage im Ring-Hotel, Georgiring, Leipzig.

Friedrich Kühndahl, Dortmund.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postcheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 f. (Stellengesuche 20 f.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schatzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die Autotypie als Hilfsmittel zur Massen- erzeugung photographischer Farbenkeramik.

Von C. Fleck.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung)

Bringen wir anstelle des reinen Papierbogens irgend ein Halbtönenbild, so ist dieses nur so weit sichtbar, als es von den opaken (undurchsichtigen) Rasterstellen nicht verdeckt ist. Aus den verschiedenen Rasterabständen (Rastereinstellungen) ist zu ersehen, daß Halbtönenbild und Raster nicht zugleich in voller Schärfe abzubilden sind, weil, wie wir eben bereits gesehen haben, das Rasternetz bei schärfster Einstellung das Bild fast ganz unterdrückt (Gitterwirkung) und umgekehrt, wenn das Bild durch sehr großen Rasterabstand fast frei gelegt wird, der Rastereindruck so stark verschwindet, daß er nur mehr wie ein Schleier wirkt und keine ätzfähigen Bildelemente gibt. Bei mittlerem Rasterabstand nehmen beide die Hälfte der Bildfläche ein. Der Rasterabstand beträgt in der Regel bei einem Raster mit 54 Linien je cm 3 mm, mit 60 Linien 2 mm und mit 70 Linien 1,5 mm. Während Kamera-Auszug und Rasterabstand in der Praxis feststehen, erfahren die Blenden mit verschiedenen großen Öffnungen während der Aufnahme einen Wechsel, weil bei schlechten oder ungünstigen Originalen nicht mit einer einzigen Blende reiche Tonstufungen erzielt werden können. Als Blendenregel dient, daß kleine Blendenöffnungen für Schatten und Halbschatten und große für Mitteltöne und Lichter gebraucht werden sollen, sodaß nach flauen Originalen mit kleinen Blendenöffnungen dunkle Originale durch Anwendung größerer Blendenöffnungen eingestellt werden können. Oft wechselt aber auch die Form der Blendenöffnung, indem anstelle der runden Blenden solche mit viereckiger Öffnung mit Vorteil benützt werden, besonders dann, wenn das Original zu dunkle Lichter besitzt und die Reproduktion recht kontrastreich gestaltet werden soll. Bei Verwendung großer Blendenöffnungen ist die Belichtungszeit eine bedeutend geringere als bei kleinen Blenden. Folgendes Blendenschema dürfte die Anwendung der Blenden bei Verwendung von Kolloidum-Emulsion und sehr lichtstarkem Objektiv am besten illustrieren.

Vorbelichtung	Blende	F/72	10 Sekunden
Erste Belichtung	"	F/36	25 "
Zweite "	"	F/25	20 "
Schlußbelichtung	"	F/18	5 "

Die Vorbelichtung ist für die Rasteraufnahme ein sehr wichtiges Korrektiv oder Hilfsmittel. Sie wird vollzogen, indem der Rasterphotograph, nachdem er scharf eingestellt hat, das

Original (Bild-Vorlage) mit einem reinen glatten Papierbogen bedeckt und diesen durch eine winzig kleine Blende belichtet. Dadurch entstehen auf der lichtempfindlichen Platte sehr kleine schwarze undurchsichtige gleichmäßige Rasterpünktchen, welche am Abdruck nach der Ätzung die kleinen weißen Pünktchen in den tiefsten Schatten ergeben, welche das autotypische Bild angenehm oder harmonisch machen. Ohne die Vorbelichtung würden sich sonst im Rasterbilde schwere zusammenhängende Stellen bilden, die hart und klecksig wirken, weil der weiche Uebergang zum Schatten oder Halbtönen fehlt. Nach der Vorbelichtung wird der reine Papierbogen entfernt und das Bild mit einer größeren Blende belichtet, ohne daß etwas an der Stellung der Vorlage oder des Apparates geändert wird. Nach dieser Belichtung wird die vorhergehende Blende aus dem Objektiv genommen und durch eine noch größere Blende ersetzt. Zum Schluß gelangt eine sehr große Blende für die höchsten Lichter mit sehr kurzer Belichtungszeit zur Verwendung, welche sehr große schwarze Silberpunkte auf dem Negativ hinterlassen hat, daß sie sich gegenseitig berühren und nur kleine durchsichtige Rasterpünktchen freilassen, welche auf dem Abdruck die kleinen schwarzen Pünktchen der Lichter bilden, so daß die weiße Barytschicht des Papiers am meisten zur Geltung kommt.

Um das Auswechseln der Blenden mit der Hand zu umgehen, hat Brandweiner den selbsttätigen Blendensteller erfunden, welcher gute Dienste leistet. Zum guten Gelingen eines Rasternegativs ist vor allem — besonders für sehr dunkle Originale — volles kräftiges Licht eine Hauptbedingung, sonst werden die tiefen Schatten nicht durchgezeichnet, selbst wenn wir um ein einfaches die Expositionszeit verlängern. Ein großer Fehler ist eine zu lange Vorbelichtung, um einen recht festen Tiefpunkt zu bekommen. Das Ergebnis ist ein flaches, detailarmes Bild, in das der Ätzer die ganze Zeichnung erst hineindecken muß. Wenn die Lampen nicht weiter als $\frac{1}{2}$ m voneinander abstehen und jede Lampe $\frac{1}{2}$ m vom Originalbrett entfernt aufgehängt ist, dann haben wir eine kräftige und gleichmäßige Beleuchtung. Die Bildung scharfer Rasterpunkte wird durch verschiedene Fehler ungünstig beeinflusst. In erster Linie ist es das Beschlagen (Schwitzen) des Rasters, wodurch ein verschwommenes, halbtönenartiges Bild entsteht, weil tausende winzige Feuchtigkeitströpfchen das scharfe Rasternetz zerlegt haben. Dieser Fehler kommt an kalten Tagen vor, wenn Aufnahmeplatte und Raster ungleiche Temperaturen haben. Eine weitere Erscheinung ist das Verschleiern der Rasterpunkte bei zu großer Rasterdistanz, zu großer Blendenöffnung, bei Unterbelichtung verbunden mit zu langer Entwicklung. Das entwickelte und

fixierte Rasternegativ ist für Kopierzwecke nicht ohne weiteres verwendbar. Die Rasterprodukte in den Schatten (Tiefenpunkte) sind noch zu groß und würden ein graues soßiges Bild ergeben; außerdem fehlt den Punkten eine gute Deckung, sie würden sonst durchkopieren, ebenso die richtige Schärfe. Der Raster-tiefpunkt, den wir durch die Vorbelichtung erhalten haben, hat durch die Belichtung des Bildes mit den drei größeren Blenden eine Volumenzunahme erfahren, er besteht aus einem Kernpunkt, welcher mit einem halbtönenartigen Saum umgeben ist. Dieser Saum muß durch Ätzen oder Abschwächen mit einer Bismutlangensalz-Lösung + Fixiernatronlösung*) entfernt werden, so daß nur der kleine undurchsichtige Kernpunkt übrig bleibt. Durch zu langes Ätzen oder Abschwächen wird dieser Kernpunkt angefressen oder aufgelöst, und diese Schatten werden klecksig. Es kann aber auch vorkommen, daß durch zu lange Exposition und vorzeitige Unterbrechung der Entwicklung besagter Punkt keine Deckung aufweist; er ist dann wohl noch groß, aber nicht mehr kopierfähig. Nach erfolgter Abschwächung oder Scharfätzung der Rasterpunkte wird die Platte mit einer Bleilösung verstärkt und mit 5%igem Schwefelnatrium (Natriumsulphhydrat, Natriumsulfid) geschwärzt, kurz gewaschen und getrocknet. Um Gelbfärbung des Negatives zu verhüten, wird es nach dem Schwärzen mit 5%-iger Salzsäure behandelt. Wie aus diesen Ausführungen zu ersehen ist, ist die Herstellung von Rasternegativen, wenigstens für die Buchdruckpresse, ein schwieriges Gebiet, welches nur durch reichliche Erfahrung und wohlgedachte Übung bezwungen werden kann.

Ein wichtiges Spezialgebiet der Rasterphotographie bildet die Rasterfarbenphotographie, der Dreifarbedruck mit und ohne Schwarzplatte und der Vierfarbedruck — mit den vier bunten Farben Gelb, Grün, Rot und Blau — welcher aber nur selten ausgeübt wird, dem aber unbedingt die Zukunft gehört, weil er vollkommener, naturgetreuer die Farben wiedergibt als der Dreifarbedruck ohne Schwarzplatte. Die Rasterfarbenphotographie kann nach drei Methoden ausgeführt werden, nämlich nach der indirekten, der direkten und der Kopier-Rastermethode. Beim indirekten Verfahren werden die Farbenteilnegative ohne Raster auf Trockenplatten angefertigt, wodurch die Güte des Farbauszuges gewinnt; von den erhaltenen Negativen werden Diapositive kopiert, nach welchen mit Hilfe der Kollodium-Emulsion die Rasternegative hergestellt werden. Bei der heutzutage meist gebräuchlichen direkten Methode werden unter Verwendung von Blendenfiltern gleich rationell Farbenteilnegative gewonnen. Beim Kopier-Rasterverfahren von Dr. E. Albert in München erfolgt die Zerlegung eines gewöhnlichen Negatives in Rasterpunkte im Kopierrahmen während des Kopierens. Diese Bilderzerlegungsmethode weicht von der für Autotypie durch den photographischen Apparat üblichen gänzlich ab. Während beim Raster-Aufnahme-Verfahren die verschieden große Gestaltung der Rasterpunkte durch das Solarisationsvermögen der Silbersalze unter Zuhilfenahme verschiedener großer Blenden bei einem bestimmten Rasterabstand stattfindet, muß beim Kopier-Rasterverfahren der Einfallwinkel des Lichtes während des Verfahrens geändert werden, um durch diese Änderung eine seitliche Erweiterung des Lichtindrucks auf der lichtempfindlichen Schicht zu erzielen, weil die hier in Betracht kommenden Chrompräparate das Solarisationsvermögen der Silbersalze nicht in so hohem Maße besitzen. Dr. E. Albert legt auf die mit Chromfischleim präparierte Metallplatte ein gewöhnliches Negativ und darüber den Glasraster, so daß das einfallende Licht zuerst die Öffnungen des Rasters und dann erst das Negativ passieren muß, bevor es auf die empfindliche Schicht fällt, er macht es somit umgekehrt wie Fox Talbot mit der geschwärzten Seidengaze. Auf der Chromatschicht wird unter jeder Rasteröffnung ein Lichtpünktchen entstehen, welches der Form der Rasteröffnung entspricht. Diese Lichtpunkte werden in den durchsichtigen Partien des Negatives (Bildschatten) zuerst einwirken, aber allmählich wird die Lichtwirkung auch die weniger durchsichtigen Partien des Negatives durchdringen, bis sie, wenn keine zu starke Deckung vorhanden ist, auch in den dichtesten Partien (Bildlichter) zur Geltung gelangen. Kopieren wir weiter und verschieben entweder die künstliche Lichtquelle oder den Kopierrahmen etwas in einer Richtung der Rasterlinien, so werden die Lichtstrahlenbündel nunmehr schräg einfallen und die Lichtpunkte über die vorher schon belichteten Punkte der Chromschicht etwas hinausragen, so daß diese Punkte eine einseitige Erweiterung erfahren. Dieses Verschieben nach vier verschiedenen Seiten läßt die Punkte in den Bildschatten so stark anwachsen, daß sie sich schließlich bei genügender Ausdehnung der Lichtquelle- oder Kopierrahmen-Bewegung zusammenschließen können. Die Bewegungen der Lichtquelle oder des Kopierrahmens ergeben Effektkopierungen, während bei Stillstand der Raster vor-kopiert wird. Beim neuesten Kopier-Raster-Apparat erfolgt eine Drehung um den Mittelpunkt der Kopierfläche und in der

Ebene dieser. Ich sehe von einer Beschreibung dieses patentierten Apparats ab, weil die Lizenzgebühren derart hohe sind, daß der Apparat nur von wenigen Firmen gekauft wird, obwohl seine Leistungsfähigkeit eine sehr bedeutende und für die Farbedrucktechnik eine sehr wertvolle ist, denn er gibt bei mannigfaltigster Punktformation äußerst scharfe Bilder; außerdem steht es ganz im Belieben des Kopierers, nach dem gleichen Negative harte oder weiche Kopien herzustellen.

Um bei den Farbenrasteraufnahmen den Moiré-Erscheinungen (Raster-Überschneidungen) vorzubeugen, muß jede Farbedruckplatte in anderer Richtung rasteriert sein, weshalb man zu kreisrunden Rastern (Drehraster) seine Zuflucht genommen hat. Diese befinden sich in Rahmen mit einer Winkelungsskala, in welchem der Raster für alle erdenklichen Winkelungen gedreht werden kann. Beim Dreifarbedruck ist die übliche Drehung die um je 30°. Für den Vierfarbedruck ist die günstigste Winkelung 15, 22,5, 30 und 45°. Will man das Abziehen der Negative mit Gelatine umgehen, dann muß die Bildumkehrung bei der Aufnahme stattfinden, indem man auf das Objektiv ein an seiner Hypotenusenseite versilbertes Glasprisma (Umkehrprisma) aufschraubt oder sich eines Metallspiegels (Umkehrspiegel) aus eichenem Gehäuse bedient. Für das direkte Farbrasterverfahren sind Kollodium-Emulsionen im Handel zu haben, welche so angefärbt sind, daß sie die Filter entbehrlich machen.

II.

Haben wir durch Aufnahme oder durch das Kopier-Rasterverfahren ein brauchbares Rasternegativ erhalten, dann wollen wir das negative Rasterbild in säurewiderständiger Weise auf Metall (Kupfer oder Zink) übertragen. Für diesen Zweck schneiden wir mit Hilfe einer Plattenschneidemaschine oder mittelst einer Kreissäge mit Motorbetrieb von einer großen Metallplatte ein entsprechendes Stück heraus, entfernen mit einer Feile den „Grat“, d. s. scharfe, überstehende Kanten, und befreien durch Ueberwischen der Platte mit Schlammkreide und 2%iger Ätzkalilösung die Platte vom Polierfett, spülen Vorder- und Rückseite der Platte sowie die Kanten reichlich mit Wasser ab, um jede Spur der Schlammkreide zu beseitigen, damit wir eine fleckenlose Kopierschicht gewinnen. Früher benutzte man die bekannte Chromateiweißlösung zur Gewinnung einer lichtempfindlichen Schicht. Für Strichraster wird diese auch heutzutage noch gebraucht, aber für Autotypie ist diese Schicht mit Fettfarbdeckung nicht robust genug; wir greifen daher zu einer amerikanischen Erfindung, der sogenannten Email-Lösung, welche aus destill. Wasser 100 Teile, Le Page Liquid Fish-Glue (Fischleim) 25 Teile und Ammoniumbichromat 3 Teile besteht. Mit dieser filtrierten Lösung wird die noch nasse Platte präpariert und diese zur Egalisierung der Schicht in einen Drehapparat gespannt und bei mäßiger Drehung und gleichzeitiger Erwärmung über einem mit einer Eisenplatte bedeckten Gasofen getrocknet, worauf die Metallplatte mit dem Negativ (Schichtseite auf Schichtseite) in direktem Kontakt in den Kopierrahmen gebracht wird, welcher so beschaffen sein muß, daß die Metallplatte mit ihrer Fläche gleichmäßig und dicht an das Negativ angepreßt werden kann, was nur bei einem 2 cm starken Kopierrahmenglas möglich ist. Die Belichtung erfolgt bei gutem Tageslicht oder elektrischem Licht (Hochspannungslampen). Der Kopierer muß Erfahrung in der Beurteilung eines autotypischen Negatives besitzen, um ein solches richtig kopieren zu können. Dichte Negative und dicke Kopierschichten müssen länger kopiert werden als flauere Negative und dünne Kopierschichten. Zu dünne Kopierschichten geben das Bild nicht in seiner vollen Modulation wieder und ätzen gerne durch. Zu dicke Schichten ätzen ebenfalls durch. Der Grund liegt darin, daß an der Metalloberfläche zu wenig Chromsuperoxydbildung erfolgte und daher eine innige Verbindung zwischen Email und Metall fehlt.

Unreinlichkeiten beim Präparieren oder in der Lösung geben Veranlassung, daß beim Ätzen kleine Flecken durchschlagen und dadurch Löcher entstehen. Hier hilft nur wiederholtes Filtrieren durch ein Baumwoll- (Watte)-Filter, welches man zweckmäßig auf folgende Weise herstellt: Ein genügend großer Wattebausch wird im Trichter, dessen Rohr unten mit dem Finger zugehalten wird, kräftig durchgebraust, sodaß er rotiert; dadurch werden kurze Baumwollfasern entfernt und das Filter bleibt bei gleichmäßiger Dichte immer noch genügend porös, um schnell und gut zu filtrieren. In der Präparationskammer ist natürlich Staub fernzuhalten. Zuviel Chromsalz in der Lösung macht die Schicht porös und verhindert einen gleichmäßigen, harmonischen Aufbau des Bildes, sowie ein rasches Kopieren, weil die Schicht wie ein Gelb-Filter wirkt, das um so mehr wirksame Strahlen verschluckt, je dunkler sich die vom Licht getroffenen Chromateilchen färben, auch platzt eine solche Schicht, besonders wenn sie stark gefärbt wurde, beim Einbrennen ab oder sie geht beim Ätzen los.

(Schluß folgt.)

*) Sogenannter Farmer'scher Abschwächer.

Zusammenbruch der Außenhandelskontrolle.

(Nachdruck verboten.)

In den Tages- und Fachzeitungen der Industrie und des Handels ist heute mehr denn je der Kampf um die Aufhebung oder Beibehaltung der Außenhandelskontrolle entbrannt. Die Wogen gehen hoch und selbst für den objektivsten Beobachter ist es schwer, sich das richtige Bild zu verschaffen.

In einer Sitzung des Außenhandelsausschusses des vorläufigen Reichswirtschaftsrats vom 11. Januar hat der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung als Standpunkt der Regierung bekanntgegeben, daß diese grundsätzlich an der Außenhandelskontrolle festzuhalten gewillt ist. Für die Einfuhr sei sie selbstverständlich, für die Ausfuhr kämen noch immer die gleichen Voraussetzungen in Betracht, Sicherung der eigenen Bedürfnisse durch Beibehaltung der Mengenkontrolle und die Preiskontrolle zur Erzielung des wirtschaftlichen Effektes, d. h. daß dem Grundsatz der Goldwertigkeit der Ware und dem Erfordernis der Preisstabilität auf den Auslandsmärkten durch die Preisgestaltung Rechnung getragen worden ist. Demgegenüber steht der Wunsch des wirtschaftspolitischen Ausschusses des Reichstages, der Frage der Aufhebung der Außenhandelskontrolle für alle die Waren näherzutreten, für die der Natur der Ware nach die Kontrolle entweder schwierig oder fast unmöglich sei und keinen Erfolg verspreche oder unnötig sei, da infolge der ausländischen Konkurrenzindustrien sich gewissermaßen heute stabile Weltmarktpreise gebildet haben, die bei dem heutigen Stand der Mark die Ausfuhr bereits erschweren und bei einem erheblichen Steigen vielleicht ganz unmöglich machen.

Für jede Industrie entsteht daher die Frage, soll sie sich für oder gegen die Beibehaltung der Außenhandelskontrolle aussprechen, soll sie die Beseitigung der Preisprüfung verlangen oder nicht. Die Bejahung der Notwendigkeit der Beibehaltung aber wirft die Frage auf: Bietet das heutige Außenhandelskontrollsystem für die Einhaltung der Preise die notwendigen Sicherheiten?

Nachdem ein Jahr verflossen ist, in dem eine allgemeine Außenhandelskontrolle ausgeübt worden ist — am 20. Dezember 1919 erblickte die bekannte Verordnung über die Außenhandelskontrolle das Licht der Welt — dürfte ein Rückblick zweckentsprechend und vor allen Dingen die Fragestellung berechtigt sein: Hat die Verordnung den Erfolg, den sie haben sollte — Verhinderung der Verschleuderung deutscher Ware — auch tatsächlich gehabt?

Der Grundgedanke der Verordnung ist die Verhinderung der Verschleuderung deutscher Waren gewesen und die einer zu schnellen Anpassung der Inlandspreise an die Weltmarktpreise.

Als Nebenzweck kam die Erhebung einer sozialen Ausfuhrabgabe in Betracht.

Bei diesem Nebenzweck war der Grundgedanke maßgebend, daß der Staat berechtigt wäre, einen Teil des erheblichen Kursgewinns, den der Unternehmer oder der Exporteur durch die Außenhandelskontrolle erzielen sollte, wieder an sich zu nehmen.

Ohne Zweifel kann die Frage, ob die Außenhandelskontrolle den Hauptzweck erreicht hat, nicht mit einem glatten „ja“ oder „nein“ beantwortet und damit als erledigt betrachtet werden.

Der Nebenzweck ist jedenfalls erreicht worden. Der Staat hat erhebliche Gelder eingenommen. Es bleibt nur die Antwort offen, wer hat die Gelder erhalten? Das Reichsfinanzministerium schweigt darüber! Die Rentner merken noch nichts von dem Geldsegen des Staates für sie, geschöpft aus der sozialen Ausfuhrabgabe. Der Schluß erscheint nicht ungerechtfertigt, daß die soziale Ausfuhrabgabe in die große grundlose Geldtasche des Reichsfinanzministeriums geflossen und damit ihren Zwecken endgültig entzogen worden ist. Zur Ausschmückung des finanziellen Kapitels!

Die Außenhandelskontrolle bringt Geld ein, sie ermöglicht die Besoldung der Angestellten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung, ferner der über 3000 Angestellten des Reichskommissars für die Ueberwachung der Aus- und Einfuhr.

Der Beamtenkörper der Außenhandelsstellen hat einen bedeutenden Umfang angenommen. Der Apparat kostet Millionen!

Ueber die Organisation der Außenhandelskontrolle einige Worte.

Der Grundgedanke der fachlichen Zentralisation — der Voraussetzung der Außenhandelskontrolle überhaupt — ist durch die Einsetzung der Delegierten des Reichskommissars in München, Stuttgart, Karlsruhe, Köln, Königsberg, und durch die Errichtung der Außenhandelsstelle für den Exporthandel zerstört worden, abgesehen auch davon, daß sich einzelne Außenhandelsstellen über ihre Zuständigkeit hinauszugehen nicht gescheut und damit Umgehungen Vorschub geleistet haben.

Mit dem Bruch des Zentralisationsprinzips ist aber die Grundmauer einer wirklichen Außenhandelskontrolle unterminiert worden.

Die Erfahrung, die jeder Industrielle und jeder Kaufmann mit der Außenhandelskontrolle gemacht hat, abgesehen von den rein formellen Erschwernissen, die jeder anständige Kaufmann aber mit in Kauf genommen hätte, geht dahin, daß die Form, in der gegenwärtig die Außenhandelskontrolle geübt wird, nur Schaden für den anständigen Kaufmann mit sich bringt und die Schiebertätigkeit der unanständigen Elemente in Handel und Industrie fördert.

Aus Stimmungen politischer Natur hat man das Zentralisationsprinzip der Außenhandelskontrolle durchbrochen, hat aber nicht den Mut, nunmehr auch die Folgerung aus dieser Stellung zu ziehen, nämlich das bestehende Außenhandelskontrollsystem überhaupt aufzuheben.

Die praktische Arbeit, die die Außenhandelsstellen heute leisten, besteht darin, daß sie lediglich Rechnungen prüfen, ohne die Gewähr zu haben, daß tatsächlich die auf der Rechnung bezeichneten Waren in der auf der Rechnung angegebenen Ausführung, Stückzahl und dergl. zu den angegebenen Preisen ausgeführt werden.

Die Kontrolle der Außenhandelsstellen über den Eingang des Rechnungsbetrages, die zwar geübt wird, ist nicht ausreichend, da der Beamte naturgemäß nicht in allen Fällen in der Lage ist, festzustellen, ob tatsächlich die Ware, die ausgeführt worden ist, identisch mit der auf der Ausfuhrbewilligung angegebenen gewesen ist.

Lieferwerksbescheinigungen reichen nicht aus, um sich vor Schiebungen zu schützen, da Werke sich nicht scheuen, Lieferwerksbescheinigungen gegen Geld zu erteilen.

Die Nachlässe, die von Industriellen und von Händlern nachher mit Recht oder Unrecht gewährt werden und gewährt werden können, bieten eine weitere Umgehung der Außenhandelskontrolle, abgesehen von den unzähligen, strafrechtlich als Betrug zu bezeichnenden Schiebermanövern.

Spediteurfirmen, die an den Grenzen neu entstanden sind, und ungetreue Zollbeamte sorgen weiter für eine Durchlöcherung des Außenhandelskontrollsystems. Die Folge ist, daß wohl in allen Ländern deutsche Waren unter den ausgeführten Mindestpreisen angeboten werden.

Der anständige Handel des Auslandes, mit dem früher ausschließlich Geschäfte gemacht worden sind, beschwert sich mit Recht über die Schieberkonkurrenz und hält naturgemäß mit Auftragserteilungen zurück.

Geht man dem Grunde der Umgehung der Außenhandelskontrolle nach, so muß festgestellt werden, daß in erster Linie die Industrie selbst schuld daran ist, wenn Schiebungen nicht mehr zu Seltenheiten gehören, sondern zu einer Gewohnheitserscheinung werden.

Bei den Industrien, die zwar Preisvereinigungen, aber nur in loser Form haben, hat sich als allbekannter Uebelstand herausgestellt, daß die Preise, die vorgeschrieben sind, weder im In- noch im Ausland nicht durchweg eingehalten werden, daß vielmehr Umgehungen der Außenhandelskontrolle gerade seitens der Industrie an der Tagesordnung sind; lediglich bei den wirklich in Kartellen oder Syndikaten fest organisierten Industrieverbänden gehören Verstöße der Industrie gegen die Außenhandelskontrolle zur Seltenheit.

Von keiner Seite der Industrie und auch nicht vom Handel wird mit Recht bestritten werden können, daß sich für viele Waren im Auslande noch höhere Preise als im Inlande erzielen lassen, wenn tatsächlich die Sicherheit gegeben ist, daß Preisunterbietungen unterbleiben.

Diese Tatsache ist aber der Beweis dafür, daß eine Preiskontrolle notwendig noch ist für alle Industrien, die in ihrer Preisgestaltung dem Ausland gegenüber den oben angeführten Grundsätzen der Goldwertigkeit und Preisstabilität nicht gefolgt sind.

Unleugbar ist aber, daß das gegenwärtige System der Außenhandelskontrolle, da es nur die Ausfuhr, nicht aber auch die Inlandsabsatzverhältnisse berücksichtigt, in der gegenwärtigen Form zusammenbrechen muß. Offen bleibt nur die Frage: gibt es Mittel und Wege, um das gegenwärtige System derart auszubauen, daß man von einer wirklichen Außenhandelskontrolle sprechen kann?

Die Mittel und Wege bei Beibehaltung des gegenwärtigen Systems!?

Straffste Zentralisation nach fachlichen Gesichtspunkten, genaue Festlegung der Zuständigkeit jeder Außenhandelsstelle. Abschaffung der Delegierten des Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung.

Sofortige Beseitigung der Außenhandelsstelle für den Exporthandel, schärfste Grenzkontrolle gegen Schiebertum jeder Art.

Straffste Organisation der Industrie und schärfste Kontrolle des Handels, obligatorische Einführung von Lieferwerksbescheinigungen; Bestimmung, daß nur ab Werk ausgeführt werden darf.

Kontrolle der eingehenden Devisen seitens der Außenstellen im Wege des Clearingverfahrens. Schwerste Geld- und

Freiheitsstrafen; Verfall des Ausfuhrsgutes zugunsten des Staates. Beschlagnahme des Vermögens, kurz gesagt, man muß die Wirtschaft weiter verbürokratisieren. Und damit ist das heutige System der Außenhandelskontrolle gerichtet, seine Undurchführbarkeit bewiesen und auch die Berechtigung der Forderung auf seine Beseitigung.

Ein neues System müßte gesucht und gefunden werden. Dieses muß sich auf der Erkenntnis aufbauen, daß der Wiederaufbau unserer Wirtschaft heute nicht durch die zügellose freie Wirtschaft unter Ausnutzung der Freiheit zum eigenen Vorteil ohne Rücksicht auf die Allgemeinheit gefördert werden kann, sondern nur durch eine gemeinwirtschaftliche Zusammenarbeit von Industrie und Handel.

Den Unterbau für diese Zusammenarbeit kann nur und muß eine straffe Organisation bilden, die im Wege einer wirklichen Selbstverwaltung ihre Belange prüft und nach diesen die Erzeugung regelt und Inlands- und Auslandspreise festsetzt.

In den Kreisen vieler Industrien fehlt heute noch die Erkenntnis der Notwendigkeit eines wirklichen Zusammenschlusses und der Führung einer entsprechenden Industriepolitik sowie auch der Notwendigkeit einer Gemeinschaftsarbeit mit dem Handel.

Die Zweige der deutschen Industrien, die wie die Schwerindustrie in Kartellen, Syndikaten oder festen Vereinigungen zusammengeschlossen sind, werden sicherlich nach wie auch dem Ausland gegenüber eine zielbewußte Preispolitik betreiben und damit der Gefahr entgehen, wegen Unterbietung der Preise der ausländischen Industrie von den fremden Märkten durch Antidumping-Maßnahmen ferngehalten zu werden, nicht aber die vielen Zweige unserer Ausfuhr-Fertigindustrien, die auch heute noch im Ausland den sinnlosesten Konkurrenzkampf ausfechten und sich nicht zusammenfinden wollen, um den Auswüchsen dieser „freien“ Wirtschaft ein Ende zu machen. Diese Industrien laufen die erwähnte Gefahr einerseits, können sich andererseits aber auch nicht dem Vorwurf der Verschleuderung deutscher Waren entziehen.

Weiter verkennt ein großer Teil der Industriellen die Bedeutung der sicher mit am wichtigsten Aufgabe der Außenhandelsstellen, die in der Einfuhrkontrolle liegt. Dieser muß mehr denn je Beachtung geschenkt werden. Wahrscheinlich werden gerade die Industriellen, die auf die freie Wirtschaft für sich schwören, nicht damit einverstanden sein, daß man auf Grundlage der freien Wirtschaft den deutschen Importeuren die Einfuhr jeder Konkurrenz-Warenart in jeder Menge gestattet.

Gegenwartsaufgabe der maßgebenden Industriellen jeder Industrie müßte es nach alledem sein, Mittel und Wege zu ergründen, um bei der als notwendig anerkannten Außenhandelskontrolle den anständigen Kaufmann vor den Schiebern zu schützen.

Aufgabe des Handels ist es, an dem Auf- und Ausbau eines neuen Systems der Außenhandelskontrolle mitzuarbeiten und der Industrie mit den im Ausland gesammelten Erfahrungen mit Rat und Tat zur Seite zu stehen. Die Allgemeinheit verlangt auch vom Handel Selbstbescheidung und nicht Ausnutzung von Konjunktoren zum Schaden des Großen und Ganzen.

Die Belange der Industrien müssen aber höher gewertet werden, als die des Handels. Für Deutschland ist es heute die Hauptsache, die Arbeiter beschäftigen zu können, ihnen Verdienstmöglichkeiten zu erhalten, nicht aber dem Handel unverdiente Gewinne zu verschaffen.

Das Jahr 1921 wird und muß den Zusammenbruch des gegenwärtigen Systems der Außenhandelskontrolle bringen, da es nach den obigen Ausführungen nicht so ausgebaut werden kann, daß es den Schieber ausschaltet und die Erhaltung alter oder die Anbahnung neuer ernster kaufmännischer Beziehungen ermöglicht.

Einem neuen System aber kann solange keine günstigere Prognose gestellt werden, als es nicht auf einer festen Industrieorganisation aufgebaut ist, die nicht nur die Inlands- und Auslandspreise festsetzt, sondern auch die Innehaltung der Preise wirklich kontrolliert und vor allen Dingen die Erzeugung regelt. Bei Uebererzeugung und Ueberangebot von Waren wird auf dem Inlands- und Auslandsmarkt hinsichtlich der Preiseinhaltung stets gesündigt werden! Darum ist die Regelung der Erzeugung Grundbedingung jeder wirklichen Außenhandelskontrolle.

Aufgabe des Staates wird es sein, als Kampfwart darauf zu achten, daß bei der Regelung der Erzeugung der Kampf der einzelnen Industriellen nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten ausgekämpft wird und sein Ausgang dem Interesse der Arbeitnehmerschaft Rechnung trägt. Im übrigen wird die Industrieorganisation sich selbst ihre Regeln aufzustellen haben.

Die Hinzuziehung der Arbeiterschaft ist Voraussetzung!

Sie muß an dieser für sie wichtigsten Aufgabe mitarbeiten, da die Frage der Erhaltung der Arbeitsmöglichkeit nur in Gemeinschaft mit ihr zu lösen sein dürfte.

Das weitere Ziel wäre:

Abbau oder Aufhebung der Preisprüfungs-Formalitäten der Außenhandelskontrolle für alle Industriezweige, deren Erzeugnisse den Weltmarktpreis erreicht oder überschritten haben, sofern nicht internationale Abmachungen mit den Konkurrenzindustrien unserer Nachbarstaaten oder sonstige Industrieinteressen der Aufhebung der Außenhandelskontrolle entgegenstehen, oder deren Erzeugnisse im Inland benötigt werden, so daß sie daher entweder überhaupt nicht oder nur in Kontingenten zur Ausfuhr zugelassen werden können.

Vereinfachung des Bewilligungsverfahrens, Beseitigung des unnötigen Vordruckwesens, Schaffung einer wirklichen Kontrolle an den Erzeugungsstätten und an den Grenzen, Beseitigung des überflüssigen Beamtenapparats des Reichskommissars für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr und Beschränkung des Beamtenapparats der Außenhandelsstellen selbst.

Zusammenschluß der Industrie entweder im Wege des freien Entschlusses der Beteiligten, andernfalls durch Regierungsverfügung zu Selbstverwaltungskörpern mit der Aufgabe der Festsetzung von In- und Auslandspreisen und der Kontrolle ihrer Innehaltung sowie der Regelung der Erzeugung.

Uebertragung der Aufgaben der Außenhandelsstellen auf diese Selbstverwaltungskörper, denen ein Beirat von Handelsvertretern und Vertretern der verbrauchenden Industrien unter paritätischer Beteiligung der Arbeitnehmer anzugliedern ist.

Die bestehenden Außenhandelsstellen hätten unverzüglich diese Neuorganisation bei denjenigen Industrien in die Wege zu leiten, deren Organisationen die obigen Voraussetzungen nicht erfüllen.

Für jeden Wirtschaftler dürfte es klar sein, daß das gegenwärtige System reif für den Zusammenbruch ist, daß die freie Wirtschaft aber Gefahren in sich birgt, die die deutsche Volkswirtschaft sehr leicht dem Chaos ausliefern kann.

Jeder Industrielle hat daher die Wahl zwischen der freien Wirtschaft, die den Konkurrenzkampf verschärfen muß und leicht zum Kampf aller gegen alle werden kann, oder einer Wirtschaftspolitik einer Organisation seiner Industrie, die ihre Belange selbst zu prüfen und danach ihre alle bindenden Beschlüsse zu fassen hat.

Vergleicht man zum Schluß die Preispolitik zweier verwandter Zweige unserer deutschen Industrie — der keramischen und der Weißhohlglas-Industrie — so bietet uns dieser Vergleich den Beweis der Richtigkeit unserer Ausführungen.

Die keramische Industrie hat bei ihrer Preisgestaltung für das Ausland ein Prinzip, das als vorbildlich bezeichnet werden kann.

Als Grundlage der Preisberechnung dient ihr an Stelle der für das Inland gültigen Grundpreise einschließlich der Zuschläge der einfache Friedensgrundpreis. Dieser wird, die Mark zu 25 Cts. gerechnet, in Dollar angedrückt. Der so enthaltene Dollarpreis wird der Weltteuerungstendenz entsprechend um 150% erhöht und gilt als Auslandsgrundpreis. Die Regulierung in irgend einer Währung nach dem am Tage der Regulierung geltenden Dollarkurse bleibt der freien Vereinbarung zwischen den Lieferanten und ihrer Kundschaft in jedem Falle überlassen.

Dem Stande der Valuta entsprechend werden für die einzelnen Länder je nach dem Steigen oder Fallen der Mark auf die so ermittelten Preise Zuschläge erhoben oder Abschläge (Rabatte) gewährt. Die keramische Industrie trägt demnach jederzeit dem Grundsatz der Goldwertigkeit ihrer Ware und dem Erfordernis der Preisstabilität deutscher Waren auf den Auslandsmärkten Rechnung.

Die keramische Industrie baut sich auf wirklich festgefügtten Preiskonventionen auf und hat daher den Vorteil für sich zu buchen, daß für ihre Preisgestaltung wirkliche Kalkulationsgrundlagen vorhanden sind.

Die strenge Durchführung der Forderung auf Beibringung von Lieferwerksbescheinigungen hat bei ihr sicherlich dazu beigetragen, daß Unterbietungen der Industrie nicht an der Tagesordnung sind.

Die deutsche Weißhohlglasindustrie kann demgegenüber für sich nicht in Anspruch nehmen, daß sie bei der Preisfestsetzung für die Ausfuhr nach dem Grundsatz der Goldwertigkeit der Ware und dem Erfordernis der Preisstabilität auf dem Auslandsmarkt vorgegangen ist. Sie hat das frühere Prinzip — Fakturierung in Auslandswährung — fallen gelassen, ohne an seine Stelle ein anderes zu setzen, das den genannten Erfordernissen Rechnung getragen hätte. Die Erhebung der Auslandsaufschläge, die man außerdem wesentlich herabgesetzt oder sogar ganz hat fallen lassen, ist kein richtiger Ersatz gewesen, da sie dem Schwanken der Valuta nicht Rechnung tragen kann. Zur Einführung einer gleitenden Zuschlagsskala nach dem Stande der Valuta hat man sich nicht verstehen können oder wollen, ebenfalls nicht zu einer Differenzierung des Auslandsaufschlages. Wenn auch nicht verkannt werden darf, daß infolge

des allgemeinen Sinkens der Anstandspreise — des Preisabbaus auch der ausländischen Konkurrenz — ein Abbau der Auslandsaufschläge notwendig war — zumal als die Mark ihren günstigen Stand hatte — so muß doch daran festgehalten werden, daß bei einer besseren Preispolitik noch höhere Preise hätten erzielt werden können, als es zurzeit im Anstand der Fall ist.

Die Unterbietungen der Industrie im Ausland selbst und ihre stillschweigende Förderung des Schieberhandels durch Ablehnung jeder festen Vertragsbindung hat die wirtschaftliche Lage für die deutsche Weißhohlglasindustrie auf dem Weltmarkte erheblich verschlechtert, hat auch dem Ruf des deutschen Industriellen sehr geschadet.

Die Ausführungen in Nr. 3 dieses Blattes in dem Aufsatz „Valutadumping und die deutsche Weißhohlglasindustrie“ treffen zu und sind widerlegbar.

Der weitere Aufsatz in Nr. 6 „Freie Wirtschaft oder Wirtschaftspolitik“ enthält ebenfalls beachtenswerte Ausführungen, die jeder deutsche Industrielle beachten sollte, ehe es zu spät ist.

Ein- und Ausfuhrbewilligungen für die Leipziger Messe.

Für die Behandlung von Einfuhranträgen für die auf der in der Zeit vom 6. bis 12. März 1921 stattfindenden Leipziger Messe von deutschen Firmen bei ausländischen Ausstellern getätigten Messekäufe sind die folgenden Grundsätze aufgestellt worden:

Für die von einer deutschen Firma bei einem ausländischen Aussteller auf der Messe gekauften Waren bis zu einem Gesamtwerte von \mathcal{M} 7000 sollen Einfuhrbewilligungen ohne weiteres erteilt werden.

Ueber diesen Rahmen hinans sollen Einfuhrbewilligungen für die auf der Messe von ausländischen Ausstellern an deutsche Messebesucher verkauften Waren in Höhe von $\frac{3}{4}$ desjenigen Wertes erteilt werden, in dem auf der Messe von deutschen Ausstellern Waren nach dem betreffenden Lieferungslande verkauft worden sind, sofern diese Waren tatsächlich von Deutschland zur Ausfuhr und von dem fremden Lande zur Einfuhr zugelassen werden und die Ausfuhr auch wirklich erfolgt. Dabei ist in solchen Fällen, in denen Waren eingeführt werden sollen, für die sonst wegen ihres Luxuscharakters oder aus anderen Gründen keine Einfuhrbewilligungen erteilt werden, in der Regel Voraussetzung, daß die deutschen Messeverkäufe sich auf gleichartige Waren beziehen. Sofern nach diesem Grundsatz Einfuhranträge deshalb nicht bewilligt werden können, weil nicht die erforderliche Gegenausfuhr gleichartiger Waren vorliegt, sollen die Außenhandelsstellen die ihnen vorgelegten Einfuhranträge nicht ohne weiteres ablehnen, sondern dem Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung zur Entscheidung vorlegen. Es soll nötigenfalls eine Kompensation zwischen verschiedenen Waren vorgenommen werden, sofern diese ihrem wirtschaftlichen Charakter nach gleichartig zu erachten sind. Eine Kompensation zwischen Luxuswaren und Gebrauchswaren ist jedoch unzulässig. In diesem Sinne sind als Luxuswaren zu betrachten: Glaswaren aller Art, mit Ausnahme von ausgesprochenen Gebrauchs-Hohlglaswaren, jedoch einschließlich der künstlichen Federn und Reiher aus gesponnenem Glas; Tongeschirr und Fayencen; Terrakottawaren; Tonröhren.

Anträge auf Abstempelung der Meßordres sind dem Meßamt bis zum 30. März 1921 einschließlich einzureichen. Anträge auf Einfuhrbewilligungen auf Grund der abgestempelten Meßordres sind, soweit sie nicht schon durch die bei der Messe anwesenden Vertreter der Außenhandelsstellen Erledigung gefunden haben, den Außenhandelsstellen und den sonstigen für die Erteilung von Einfuhrbewilligungen in Frage kommenden Stellen bis zum 15. April 1921 einschließlich einzureichen.

Anträge auf Einfuhrbewilligungen können sowohl von den hierzu berechtigten Interessenten, als auch von den offiziellen ausländischen, bei der Messe anwesenden Vertretungen bei den oben genannten Stellen eingereicht werden. Nur für Anträge, die bis zu den genannten Terminen eingehen, wird die für die Messegeschäfte vorstehend vorgesehene Vergünstigung gewährt.

Die Behandlung von Anfuhranträgen unterliegt den hierfür allgemein geltenden Richtlinien und Bestimmungen. ng.

Ueble Zahlungsgewohnheiten und anderes.

Von Dr. jur. Roeder, Berlin.

Neuerdings beginnen sich im Geschäftsverkehr recht üble Zahlungsgewohnheiten einzunisten. So findet man vielfach auf Rechnungen der Lieferanten die aufgedruckte und vielverheißende Bemerkung: „Portoabzüge sind nicht gestattet. Der Betrag kann spesenfrei durch das Postscheckkonto überwiesen oder,

falls Sie solches nicht haben, durch Zahlkarte bezahlt werden.“ Weil aber die Zahlkarte dem Freimachezwang unterliegt, so geizt der Schuldner, der kein Postscheckkonto hat, um die 5 oder 10 Pfg., die ihm die Zahlkarte kostet; er schickt daher seinem Lieferanten eine Postanweisung und kürzt an dem zu übersendenden Betrage das Porto für diese, das für kleine Beträge 50 Pfg. bis 1 \mathcal{M} beträgt. Beide Teile haben nun, wenn sie ihre Bücher ordnungsmäßig führen, durch diese Zahlungsmethode Buchungen, die an Zeit und Aufwendung viel mehr kosten als der Abzug selbst beträgt. Außerdem setzt sich der „Kürzer“ der Gefahr aus, einen fetten Prozeß zu erhalten. Kommt er mit seinen Abzügen einmal an den Richtigen, so kann es sehr leicht möglich sein, daß der Kürzer bei dem Stande der heutigen Rechtsanwalts- und Gerichtskosten das nette Sümchen von 30 \mathcal{M} zu bezahlen hat. Denn nach § 270 BGB hat der Schuldner seinem Gläubiger die Schuld ohne jeden Abzug zu entrichten! Da gehen denn mit einem Male die schönen Ersparnisse verloren. Na, Rechtsanwälte, Richter und Gerichtsvollzieher wollen auch leben.

Weiter wird ein entsetzlicher Unfug mit kleinen Wechseln getrieben. Man sollte meinen, seit der Einführung des bequemen und billigen Postscheck- und Ueberweisungsverkehrs hätte der kleine Wechsel seine Daseinsberechtigung verloren. Weit gefehlt. Nach wie vor kommen eine Unmasse solcher Papiere in den Zahlungsverkehr. Uebergibt nun der Annahmer das Papier seiner Bank zum Einzug? Gott bewahre. Die Weitergabe erfolgt, um die geringen Bankspesen zu „sparen“, an irgend einen Lieferanten. Man macht sich also lieber mehr Portokosten und Schreiarbeit. Nachdem das Papier durch so und so viel Hände gegangen ist, zahlreiche Buchungen und weitere unnütze Porti veranlasst, kommt es doch einige Tage vor Verfall — meist am letzten Tage — an den Annahmer zurück. Dieser muß nun schleunigst einen Postauftrag ziehen, der einschließlich der Auftragskarte wieder \mathcal{M} 1,60 Spesen veranlasst. Sieht man sich die Wechselgeber etwas genauer an, so sind es regelmäßig die oben genannten Portokürzer, die alle Unkosten dem Lieferanten aufhalsen möchten. Darum fort mit den kleinen Wechseln; sie beschweren den Verkehr. Kein Gläubiger sollte ein derartiges Papier in Zahlung nehmen, sondern einem solchen schäbigen Zahler eine Postkarte schreiben, in welcher man ihm eröffnet: „daß der eingesandte Wechsel nicht angenommen, sondern gegen Einsendung des Portos zur Verfügung gestellt und im übrigen auf den billigen Begleichungsweg durch den Postscheck- und Ueberweisungsverkehr verwiesen wird.“

Das dürfte ein zugkräftiges Heilpflaster für das Verschwinden der kleinen Wechsel und für eine größere Ausbreitung des Postscheckverkehrs sein, dessen Anschluß bekanntlich schon durch die geringe Zahlung von 25 \mathcal{M} für die Stammeinlage zu erreichen ist. Uebrigens ist die Hergabe eines Wechsels niemals eine Barzahlung!

Dann haben zahlreiche Käufer, die größere Beträge schulden, die den Zahlungsverkehr hemmende Gewohnheit, recht schleppend zu bezahlen. Das sind in der Regel Schuldner, die über ein stattdliches Bankkonto verfügen. Mit diesem wollen sie recht lange die Bankzinsen (1½ bis 3 %) „sparen“. Die Leuten denken selten daran, daß für geschuldete Beträge seitens des Gläubigers Bankzinsen von 9 % und mehr zu zahlen sind. Bringt nun die liefernde Firma ihrem Schuldner den gleichen Satz für seine Säumnis in Anrechnung, dann entsteht ein erregter Briefwechsel, der meist mit dem Abbruch der Beziehungen endet.

Das ist vom Standpunkt der kaufmännischen Moral verwerflich und auch rechtlich nicht einwandfrei. Denn wer entgegen der Vereinbarung säumig zahlt, muß auch die Folgen seines Handelns auf sich nehmen. Zudem bringen wir uns im Auslande, mit dem wir doch so gerne die Beziehungen wieder aufnehmen möchten, in starken Mißkredit. Wir brauchen Rohprodukte. Das weiß nachgerade jedes Kind. Wir brauchen deshalb das Vertrauen des Auslandes für unseren Zahlungswillen. Darum sollte man um kleinlicher Vorteile wegen den geschilderten Weg nicht weiter schreiten, sonst sieht das so aus, als wolle die deutsche Geschäftswelt die schwierige Lage des Reiches sich zu nutze machen!

Noch ein Wort über Verpackungen. In den meisten Versendungsbedingungen der Lieferer heißt es: daß die Verpackung etwa zu $\frac{2}{3}$ des berechneten Wertes zurückgenommen wird. Regelmäßig erfolgt aber nur die äußere Umschließung zurück. Die oft wertvollere innere Umschließung wird meist zurückbehalten. Hieraus entstehen dann wieder Streitigkeiten. Zur Erläuterung und Abwehr künftiger Streitigkeiten sei es daher kurz gesagt: Unter Verpackung wird alles das verstanden, das den erhaltenen Gegenstand umhüllt. — Nicht verfehlen wollen wir, darauf hinzuweisen, daß heutzutage viele Lieferer die Verpackung viel teurer berechnen, als sie ihrem Werte entspricht. Das ist eine Unsitte, die nicht scharf genug gerügt

werden kann. Manche Lieferer behaupten, die Verpackung erfordere einen größeren Zeitaufwand und der müsse deshalb mit bezahlt werden. Das ist unreell! Der Zeitaufwand hat nichts mit der Verpackung zu tun; dieser gehört zu den allgemeinen Handlungsunkosten. Wollte man ein solches Verfahren billigen, dann geraten wir ins Uferlose und finden für solide Verkehrsformen schließlich keinen Anhalt mehr.

Aergerlich sind auch die Beschwerden von gewissen Kunden, die fortgesetzt melden, es habe bei dieser oder jener Postsendung dieser oder jener Gegenstand gefehlt, für dessen Nichterhalt die Gutschrift gewünscht wird. Solche Kunden glauben, aus der Gutmütigkeit des Lieferanten noch etwas

herausschinden zu können. Diese Reklamanten kann man mit Hilfe des Postgewichts abwehren. Jeder Lieferant weiß, wie viel seine Waren einschließlich der Verpackung wiegen und beim Abgang der Sendung wird ja das Postgewicht genau festgestellt. Fehlt ein Gegenstand, so muß die Sendung ein Mindergewicht ausweisen. Versäumt es der Kunde, das Postgewicht nachprüfen zu lassen, so hat er dem Absender das Mittel aus der Hand genommen, die Post für das beraubte Stück schadenersatzpflichtig zu machen. Der Kunde hat daher das Recht verwirkt, die Gutschrift für fehlende Stücke zu fordern. Stimmt das Postgewicht, so hat auch nichts an der Sendung gefehlt.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Jugoslawien. Luxsumsatzsteuern. Wie wir bereits in Nr. 51/1920 mitteilten, unterliegen eingeführte Luxuswaren außer Zoll und Umsatzsteuer in Höhe von 100 % des effektiven Zolles einer besonderen 10 %-igen Wertsteuer. Die jetzt veröffentlichte Liste der Waren, die als Luxus-erzeugnisse zu betrachten sind, enthält die folgenden, für 100 kg geltenden Sätze: Glasfluß Kr 4000, Wandbekleidungsplatten unter 12 cm mit Farben, Vergoldung nsw. Kr 400, Artikel aus Majolika, Fayence Kr 400, Luxus- und Galanteriewaren aus Porzellan und ähnlichem Material Kr 400, das- selbe in Verbindung mit feinstem Material und Edelmetall bis zu Kr 1200. Da der Zuschlag auf 10 % des Fakturenwertes festgesetzt worden ist, ist die Normierung obiger Sätze nicht ganz verständlich. Es ist anzunehmen, daß es sich lediglich um Mindestsätze handelt, die dann zur Anwendung gelangen, wenn aus irgend welchen Gründen der Fakturenwert nicht fest- gestellt werden kann.

Die Vorarbeiten zur neuen Lohnsteuer, die an Stelle der bisherigen Einkommensteuer unter Fortfall des Lohnabzugsverfahrens die unteren und mittleren Lohnabkommen als Arbeitsertragssteuer erfassen soll, stehen kurz vor dem Abschluß. Im wesentlichen dürfte an der Regelung, wie sie die Denkschrift vorschlägt, festgehalten werden. Besondere Schwierigkeiten ergeben sich bei der Bemessung eines Pauschsatzes für Werbungskosten (Anlagen für Fahrt, Versicherungsbeiträge nsw.), weil diese bei den einzel- nen Gattungen der Lohnarbeiter sehr verschieden sind. Auch die Frage der Regelung des Verfahrens (Klebe- und Listensystem) und die Ausge- staltung einer wirksamen Kontrolle gegen Lohnhinterziehung wird noch eingehender Prüfung bedürfen.

Lohnlisten zur Einkommensteuer. Nach der Verordnung vom 29. 12. 20 ist, wer Personen gegen Gehalt, Lohn oder sonstiges Entgelt im abgelaufenen Kalenderjahr länger als 2 Monate beschäftigt hat, ver- pflichtet, auf öffentliche Aufforderung dem Finanzamt innerhalb einer von diesem zu bestimmenden Frist Namen, Stellung und Wohnung sowie das von ihm herrührende Einkommen dieser Personen mitzuteilen (Lohnliste). In dieser Lohnliste ist zugleich anzugeben, für welchen Zeitraum das Einkommen bezogen wurde. Die gleiche Verpflichtung besteht für die Vorstände juristischer Personen und von Vereinen aller Art hinsichtlich des Einkommens ihrer Angestellten. Die Lohnliste ist unter Benützung eines vom Finanzamt zu liefernden Vordrucks anzufertigen. Die Landes- finanzämter können zulassen, daß die Mitteilungen nicht in Form einer Lohnliste, sondern in Form von einzelnen Lohnzetteln erfolgen. Mit Zu- stimmung des Landesfinanzamtes kann das Finanzamt bestimmen, daß auf die vorgenannte Aufforderung hin nur solche Arbeitgeber die Lohnlisten einzureichen haben, die im abgelaufenen Kalenderjahr Arbeitnehmer über eine vom Finanzamt zu bestimmende Zahl hinaus ständig beschäftigt haben. Hat das Finanzamt eine solche Bestimmung getroffen, so sind sonstige Arbeitgeber zur Einreichung der Lohnlisten nur verpflichtet, wenn ihnen eine besondere Aufforderung vom Finanzamt zugegangen ist.

Handel und Verkehr.

Deutsch-schwedisch-norwegischer Gütertarif Teil II, vom 1. 7. 20. Am 15. 3. tritt ein Ausnahmetarif 3 für bestimmte Eisen- und Stahlwaren, Glaswaren, für Papier und Pappe, Töpfer- und Steingeschirr in Kraft, nach welchem die Fracht auf der nordischen Strecke nach einer der schwedischen und norwegischen Binnentarifierung entsprechenden niedrigeren Klasse als der für diese Güter in der Verbandsklassifikation vorgesehenen berechnet wird. Nähere Auskunft erteilt das Verkehrsbureau der Eisen- bahndirektion Altona.

England. Beschlagnahmemöglichkeit der Nachkriegsguthaben. Nach einer vom Frankfurter Bankhaus von Chancellor of the Exchequer erteilten Auskunft steht die englische Regierung auf dem Standpunkt, daß sie zur Beschlagnahme der Nachkriegsguthaben nicht berechtigt ist, soweit Deutschland den Friedensvertrag vorsätzlich verletzt. Sie schränkt diesen Standpunkt jedoch für eines der wichtigsten und umfangreichsten Kapitel ein, nämlich für das Kapitel der Wiedergutmachung. Soweit Deutschland in der Frage der Wiedergutmachung vorsätzlich den Friedensvertrag ver- letzt, nimmt die englische Regierung, wie sie nunmehr klar zum Ausdruck bringt, für sich das Recht in Anspruch, Nachkriegsguthaben Deutscher mit Beschlagnahme zu belegen. Es bedarf keines Hinweises darauf, wie groß nach dem jetzt von der englischen Regierung eingenommenen Standpunkt immer noch das Anwendungsgebiet dieser Repressalienklausel ist.

Vorsicht im Handelsverkehr mit Frankreich. In einer Vorstands- und Ansschnßsitzung des Deutsch-französischen Wirtschaftsvereins fand u. a. eine Aussprache über den ominösen § 18 der Anlage II zu Abschnitt VIII des Friedensvertrages statt, nach dem „Deutschland sich verpflichtet, die Maßnahmen, zu deren Ergreifung die alliierten und assoziierten Mächte gegen eine absichtliche Nichterfüllung Deutschlands berechtigt sind, nicht als feindliche Handlung aufzufassen. Diese Maßnahmen können bestehen

in Einfuhrverboten und wirtschaftlichen und finanziellen Zwangsmaß- regeln —.“ Der Ansschnß beschloß angesichts der Sachlage den Vereins- mitgliedern zu empfehlen, einstweilen tunlichst keine neuen Guthaben in Frankreich entstehen zu lassen, soweit dies aber unvermeidlich sei, sie entweder an französische Banken im besetzten Gebiet zu verbriefen oder bei Lloyds mit 5 % gegen Gefahr der Beschlagnahme zu versichern. — Zur Frage der auf Verlangen der französischen Regierung anfrecht zu erhaltenden Vorkriegsverträge wurde beschlossen, die Mitglieder darauf aufmerksam zu machen, daß die beteiligten deutschen Firmen zur Geltung- machung ihrer Entschädigungs-Ansprüche beim internationalen Schieds- gericht in Paris nur eine mit dem 20. 5. 21 ablaufende Präklusivfrist haben und bei unbenutztem Verstreichenlassen derselben Gefahr laufen, den Vertrag zu den ehemaligen Vorkriegsbedingungen erfüllen zu müssen. Ueber die Frage der Haftbarkeit für die Schadloshaltung namentlich über die subsidiäre Haftbarkeit der französischen Regierung neben den beteiligten französischen Privatfirmen, sollen noch ausführlichere Unterlagen beschafft werden.

Umrechnung fremder Währungen bei der Berechnung des Wechselstempels. Nach einer am 1. 3. 21 in Kraft tretenden Verordnung werden die in § 2 der Ausführungsbestimmungen zum Wechselstempel- gesetz vom 26. 7. 09 festgesetzten Mittelwerte für die Umrechnung der in anderer als Reichswährung ausgedrückten Beträge aufgehoben und für die nachstehend genannten Währungen bis auf weiteres folgende Mittel- werte festgesetzt: 1 £ M 210.—, 1 frz. Fr. M 3.80, 1 belg. Fr. M 4.—, 1 schweiz. Fr. M 9.—, 1 Lire M 2.—, 1 Peseta M 7.80, 1 Lei M 0.55, 1 f. M. M 1.70, 1 dän. Kr. M 0.12, 1 c. Kr. M 0.70, 1 nng. Kr. M 0.10, 1 Hfl. M 19.—, 1 schwed. Kr. M 12.50, 1 dän. Kr. M 10.—, 1 norw. Kr. M 10.—, 1 poln. M. M 0.07, 1 Piaster M 0.30, 1 Peso (Gold) M 50.—, 1 \$ M 55.—, 1 mexik. Golddollar M 28.—.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Mit der Tätigkeit der Außenhandelsstelle für den Export- handel befaßt sich der wirtschaftspolitische Ausschuß des Reichswirt- schaftsrates in seiner Sitzung am 16. 2. Die Untersuchung hat ergeben, daß die Exporthandelsstelle auch Einzelaufträge behandelt hat, die in den Abmachungen mit den Fachstellen diesen vorbehalten waren, daß sie ver- säumt hat, immer Werklieferbescheinigungen einzufordern, Preisunter- schreitungen und Kontingentsüberschreitungen zugelassen hat. Die von ihr herausgegebenen statistischen Listen haben sich als teilweise unrichtig erwiesen. Der Ansschnß nahm folgenden Antrag einstimmig an: „Der wirtschaftspolitische Ausschuß ersucht den Reichskommissar für Ans- und Einfuhrbewilligung, dafür zu sorgen, daß die Außenhandelsstelle für den Exporthandel sich streng innerhalb der ihr durch die Ausführungs- bestimmungen zur Verordnung über die Außenhandelskontrolle und durch die Abmachungen mit den fachlichen Außenhandelsstellen gezogenen Grenzen hält. Der Ansschnß erwartet, daß der Außenhandelsausschuß für den Exporthandel seinerseits alle Vorsorge trifft, um eine vertrauensvolle Zu- sammenarbeit der Stelle mit den fachlichen Außenhandelsstellen zu gewährleisten.“

Form und Inhalt der Ausfuhrerklärungen. Der Reichsfinanz- minister hat folgendes bestimmt: 1. Vom 1. 2. 21 an dürfen die (grünen) Vordrucke zu statistischen Anmeldebescheinigungen nicht mehr zu Ausfuhr- erklärungen benützt werden. 2. Im Eisenbahn- und Schiffverkehr ist für die Ausfuhrerklärungen weißes Papier zu verwenden. Ein bestimmter Vordruck wird nicht vorgeschrieben; Herstellung (auch handschriftliche) und Beschaffung bleibt den Beteiligten überlassen. Abmessungen: Größe der Frachtbriefe. 3. Im Postverkehr wird die jetzt allgemein übliche Benützung der sogenannten Zollinhaltsklärung (auf grünem Papier etwa in Quartblattgröße) mit der Maßgabe gestattet, daß die jetzige Fassung des Kopfes „Zollinhaltsklärung usw.“ durch die Worte „Ausfuhrerklärung für Zwecke der deutschen Zollabfertigung“ ersetzt wird. 4. Jede Aus- fuhrerklärung hat zu enthalten: a) die Bezeichnung „Ausfuhrerklärung“, b) Bestimmungsland, c) Name und Wohnsitz des Absenders, d) Name und Wohnsitz des Empfängers, e) Zahl, Art der Verpackung und Bezeichnung der Sendungen, f) Rohgewicht, g) Gattung der Waren nach ihrer handels- üblichen oder sonst sprachgebräuchlichen Bezeichnung, h) Gesamtwert, i) Ort, Datum und Unterschrift des Versenders. Wie und an welcher Stelle diese Angaben auf das zur Ausfuhrerklärung benützte Papier gesetzt werden, kann den Versendern, sofern sie nicht die in Ziffer 2 und 3 erwähnten Vordrucke verwenden, überlassen werden. Es wird jedoch schon der besseren Uebersicht wegen namentlich bei Herstellung von Vordrucken durch die Privatindustrie zu erstreben sein, daß die Angaben zu a—e tanlichst im Kopf der Ausfuhrerklärung stehen und für die Angaben zu f—i je eine besondere Querspalte vorgesehen wird.

Keine Nennung des Empfängers in Ausfuhranmeldescheinen. Es ist darauf hinzuweisen, daß die Verordnung vom 15. 1. 19 über die Ausgestaltung der Statistik der Warenausfuhr bereits seit dem 19. 6. 20

aufgehoben worden ist. Bekanntlich war nach ihr in den Ausfuhranmeldungen neben dem Namen des Verkäufers (Lieferers) auch derjenige zu nennen, für dessen Rechnung die Lieferung erfolgte. Auf diese Weise war der Exporteur gezwungen, dem Lieferanten die Namen seiner ausländischen Geschäftsfreunde preiszugeben. Wenn also Außenhandelsstellen entgegen der Verordnung vom 19. 6. 20 die Angabe des ausländischen Abnehmers verlangen, so kann es sich nur um eine interne Anordnung handeln, die mit der Außenhandelskontrolle nichts zu tun hat, sondern nur privatem Interesse dient.

Dänemark. Keine Einfuhrbeschränkungen. Die Regierung hat es abgelehnt, die von den Industrieorganisationen geforderten Zollerhöhungen und Einfuhrverbote zu erlassen. Die erforderliche Stützung der Industrie soll durch Kreditbewilligung und Zollnachlaß für Rohstoffe geschaffen werden.

England. Schutzzollbestrebungen. Der Gesetzentwurf zum Schutze der britischen Industrien, der in der nächsten Woche im Unterhause eingebracht werden soll, bezieht sich, dem „Star“ zufolge, auf drei Klassen von Industrien: 1. Industrien, die im Kriege wesentlich und im Frieden wichtig sind. Dies sind die „Schlüssel-Industrien“. 2. Industrien, die angeblich von dem unlauteren Wettbewerb durch eingeführte Waren, die unter Selbstkostenpreis verkauft werden, in Mitleidenschaft gezogen werden. Dies sind die „gedröckten“ Waren. 3. Industrien, die durch den Wettbewerb von Ländern bedroht werden, die infolge ihrer Währung in der Lage sind, die britischen Preise zu unterbieten und immer noch einen Vorteil dabei zu erzielen. Der Gesetzentwurf sieht ein Verzeichnis von Artikeln vor, u. a. Porzellan- und Glaswaren, die entweder überhaupt nicht nach England eingeführt oder nur unter Lizenz zugelassen werden sollen. Auf spezifizierte billige Waren soll ein Einfuhrzoll gelegt werden, der, mit den Währungen während einer Zeitspanne von Monaten steigend oder fallend, einen Ausgleich zwischen dem Preise der eingeführten und der im Inland erzeugten Artikel herstellen wird. Der Gesetzentwurf ist, wie „Star“ betont, in seinen wesentlichen Punkten durchaus schutzzöllnerisch und dürfte auf erheblichen Widerstand seitens der Freihandelskreise stoßen.

Italien. Der Goldzollaufschlag beträgt jetzt 300 %.

Kuba. Die Einfuhr aller Waren, Musterkollektionen inbegriffen, deren Wert \$ 50 übersteigt, als Gepäckstück ist unter Strafe der Beschlagnahme verboten.

Schreiben an auswärtige deutsche Vertretungen, in welchen um eine Ankunft gebeten wird, ist Rückporto beizufügen.

Absatzmöglichkeiten. Es liegen Warennachfragen vor aus: England (M. G. 954) Akkumulatoren, dünnes Patentspiegelflas mit bester Silberanflage, Stärke 2—3 mm, Größen von 20×20 Zoll bis 55×25 Zoll; (M. G. 956) Flaschenverschlüsse aus Kork, durchlocht mit Metallfassung und Schraubverschluß, Muster liegt vor; (M. G. 975) Flaschen mit Schraubvorrichtung aus weißem Flintglas, Muster liegt vor; (M. G. 1032) Maschinen zur Marmelfabrikation. Frankreich: (M. G. 968) mehrere Millionen Kognakflaschen mit sofort beginnender Lieferung, Zeichnungen liegen vor; Italien (M. G. 1036) runde und viereckige Einmachegläser von 60 g bis 1 und 2 l Inhalt, Verschluß „Phenix“ oder „Garchet“. Spanien (M. G. 972) Porzellan-geschirr für Hotel, mit Namen. Tschechoslowakien (M. G. 1008) Ammonik-Soda (98 %ig) für Glasfabrikation. Die Anschriften der betreffenden Firmen sind unter der jeweiligen Nummer und gegen Voreinsendung von \mathcal{M} 3 je Anfrage beim Eildienst, G. m. b. H., Berlin NW. 7, Bunsenstr. 2, zu erfahren.

Die Außenhandelsnebenstelle Glas, Berlin W. 57, Göbenstr. 10, macht hierdurch bekannt, daß sämtliche bis zum 31. 8. 20 erteilten Ein- und Ausfuhrbewilligungen, sofern sie nicht ordnungsgemäß über diesen Termin hinaus verlängert worden sind, ihre Gültigkeit verloren haben. Gemäß Verfügung des Herrn Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung sind diese noch im Besitz der Antragsteller sich befindenden und nicht ausgenutzten Bewilligungsurkunden umgehend an die genannte Stelle zurückzusenden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Glas- und Porzellanindustrie im Januar. Während nach den Berichten des Vormonats die Zahl der in gut und befriedigend beschäftigten Betrieben tätigen Arbeiter nicht nennenswert größer war als die der in schlecht beschäftigten Betrieben tätigen, arbeitete im Januar nur noch die Hälfte in gut und befriedigend, die andere Hälfte in schlecht beschäftigten Betrieben. Die darin zum Ausdruck kommende Verschlechterung der Geschäftslage geht in der Hauptsache auf die Glasindustrie zurück. Besonders die Spiegelglasfabriken leiden in verstärktem Maße unter dem Nachlassen der Nachfrage. Den Fabriken des besetzten Rheinlandes ist durch Bahnsperrungen und den dadurch verursachten Mangel an Brenn- und Rohstoffen der Betrieb außerordentlich erschwert, so daß eine Anzahl dieser Werke einen großen Teil des Betriebes stilllegen mußte und gezwungen war, Auslandsaufträge zurückzugeben. Die Lage der Fensterglasindustrie ist ebenso ungünstig, da der belgische Preis, der für den Weltmarkt maßgebend ist, und auch der böhmische dauernd herabgesetzt worden sind; der belgische Preis liegt unter den Herstellungskosten der deutschen Hütten, und die Ausfuhr ist so unmöglich. Der Inlandsabsatz hat in erster Linie wegen des Ruhens der Bautätigkeit aufgehört; auch Preiserhöhungen um 10—15 % haben das Geschäft nicht zu beleben vermocht. Größenteils wird auf Lager gearbeitet. Erst mit dem Wiedereinstellen der Bautätigkeit im Frühjahr glaubt man auf Besserung rechnen zu können. Betriebseinschränkungen und Arbeiterentlassungen scheinen bisher noch nicht erfolgt zu sein. Einen erheblichen Rückschlag weist die Kristallglasindustrie auf. Hier wirkten die stark geschwächte Kaufkraft des Inlandes mit einem lebhaften französischen, belgischen und tschechoslowakischen Wettbewerb im Ausland einerseits und mit Einfuhrverboten, die in einer Reihe von Ländern erlassen worden sind, andererseits zusammen, um zu einer Absatzstockung einschneidender Art zu führen. Vielfach waren Arbeitseinschränkungen nicht zu umgehen. Nur scheinbar günstiger liegen die Verhältnisse für die Weiß- und Hohlglashütten. Hier

ist die Krise deswegen nicht so auffällig, weil die Erzeugung nur gerade zur Deckung des Inlandsbedarfes anreicht. Bei dem Kohlen- und Wagenmangel waren zuweilen Betriebsunterbrechungen nicht zu vermeiden. An einen erfolgreichen Wettbewerb im Auslande ist unter diesen Umständen nicht zu denken.

Auch die Lage der keramischen Industrie ist weniger befriedigend als im Vormonat. Zu den bisher allerdings erheblichen Schwierigkeiten, die durch den Mangel an geeigneter Kohle verursacht wurden, ist jetzt auch eine Absatzkrise eingetreten. Nach dem Weihnachtsfest hat der Inlandsabsatz der Luxusporzellan- und Steingutgeschirrinindustrie erheblich nachgelassen, der von Steingut- und Töpferwaren fast ganz aufgehört. Auch der Auslandsmarkt zeigt sich nicht mehr so aufnahmefähig wie früher. Besonders in der Wandplatten- und Kachelofenindustrie, die infolge der darniederliegenden Bautätigkeit fast ganz auf die Ausfuhr angewiesen ist, macht sich dieser Umstand bemerkbar. Neben der Wirkung der Einfuhrverbote mancher Länder und dem Einfluß ausländischen Wettbewerbs ist der Rückgang wohl auf die allgemeine Weltabsatzkrise zurückzuführen. Es erscheint daher zweifelhaft, ob durch eine weitere Ermäßigung der Auslandspreise eine Wiederbelebung der Ausfuhr möglich ist. Günstiger stellt sich nach wie vor die Lage der Fabriken elektrotechnischer Porzellane dar, deren Sondererzeugnisse unabhängiger von der allgemeinen Marktlage sind.

Die Lage der feinkeramischen Industrie im Monat Februar 1921. Die Kohlenversorgung blieb etwa die gleiche wie im Januar 1921. Auf der einen Seite fehlte es an hochwertigen Brennstoffen, insbesondere an sächsischer Steinkohle, während minderwertige Kohlsorten und auch Gaskoks den Porzellan- und Steingutfabriken über ihr Kontingent hinaus angeboten wurden. Die Absatzstockung auf dem Inlands- und Auslandsmarkt veranlaßte zahlreiche Luxusporzellanfabriken die Arbeitszeit wesentlich — bis auf 16 Stunden wöchentlich herab — einzuschränken. Die Steingutindustrie (Steingutspülwaren und Steingutgebranchgeschirre) erhöhte die Valutarabatte für die Ausfuhr nach einzelnen Ländern, um ihre Ausfuhrpreise mit den gesunkenen Weltmarktpreisen in Einklang zu bringen.

Frankreich. Mechanische Fensterglaserzeugung. Nach einer Meldung des belgischen Korrespondenten der Erkf. Ztg. ist das Fourcault'sche Patentverfahren als Monopolkonzession für Frankreich von der französischen Glashüttengesellschaft Meisner erworben worden, die von nun an Compagnie industrielle de verreries à vitres firmieren wird. Die Société Industrielle de Verrerie beteiligt sich an genanntem Unternehmen, zediert ihr ihre Fabriken in Aniche, während die neue Gesellschaft gleichzeitig ihr Kapital von Fr. 9,5 Mill. auf Fr. 15,5 Mill. erhöht und die Errichtung neuer Glashütten in Angriff nimmt, die angeblich die bedeutendsten Europas werden sollen.

Holland. Wirtschaftliche Lage. Wie aus einem Konsultatsbericht aus Amsterdam zu ersehen ist, bleibt auch Holland von der allgemeinen Krise, die sich jetzt in allen Ländern der Welt bemerkbar macht, nicht verschont. Von Tag zu Tag wächst die Zahl der für die Ausfuhr arbeitenden Industrien, die Betriebseinschränkungen und -stilllegungen vornehmen müssen. Man gewärtigt daher, daß nach den jüngsten Zeiten ungeahnten Anflutens eine längere Periode des Rückschlages für Industrie und Handel eintreten wird, begleitet von großer Arbeitslosigkeit und fortgesetzten Zahlungseinstellungen. Mit welchen Schwierigkeiten bereits jetzt die holländische Glasindustrie zu kämpfen hat, erhellt aus der Tatsache, daß Deutschland und Oesterreich beispielsweise die Flasche 5—8 Cents billiger als die heimische Industrie liefern können. (ld.)

Schweiz. Sodaversorgung. Da die von der Sodafabrik Zurzach geforderten Preise weit über dem Weltmarktpreis stehen, machen sich Bestrebungen bemerkbar, das ihr eingeräumte Monopol zu beseitigen. Der schweizerische Preis für kalzinierte Soda stellt sich ab Fabrik auf Fr. 41—50 je nach Qualität. In Deutschland kostet Soda etwa \mathcal{M} 96 oder zum jetzigen Kurse umgerechnet etwa Fr. 10, in Frankreich und Italien bewegen sich die Preise zwischen schweizer. Fr. 17—19. Die während des Krieges gegründete Sodafabrik ist die einzige des Landes und ist mit besonderen Vorrechten ausgestattet. Vor dem Kriege hatte Deutschland allein etwa 15000 To. kalzinierte Soda im Werte von Fr. 1½ Mill. eingeführt.

Böhmen. Allgemeiner Konjunkturrückgang in der Glasindustrie. Gewisse Anzeichen sprachen längst dafür, daß die Glasindustrie Böhmens bei dem allgemeinen Konjunkturrückgang nicht verschont bleiben würde, dennoch hätte man nicht geglaubt, daß diese Geschäftskrise so rasch auf alle Erzeugnisse der Industrie sich ausbreiten und diese geradezu völlig lahm legen würde. In den Industrieorten des Isergebirges, wo vor Wochen noch ein arbeitsfreudiges Leben herrschte, und für den Erzeuger wie für den Exporteur nur die eine Sorge bestand, wo genügend Rohmaterial zu beschaffen wäre, um der gewaltigen Bedarfsfrage zu genügen, dort herrscht jetzt in allen Betrieben Bestürzung und Niedergedrücktheit, denn die Geschäftsstille droht binnen kurzer Zeit wieder alles aufzunehmen, was die kurze Aufschwungsperiode in den Schoß warf. Wenn auch in diesen Industriegebieten Konjunkturrückgänge und Krisen nicht ungewohnt sind, so stehen doch die meisten Erzeuger einem derartig katastrophalen Stillstand des Geschäftes rat- und hilflos gegenüber. Selbstverständlich wird der andauernde Arbeitsmangel sich alsbald mit seinen üblen Folgeerscheinungen bemerkbar machen. Hunderte und Hunderte Arbeiterfamilien werden erwerbslos dastehen, und es ist beinahe auch selbstverständlich, daß speziell junge Unternehmungen, die auf die vor kurzem angebrochene Glanzperiode bauend, umfangreiche Betriebserweiterungen vornahmen, auch eine schwere Finanzkrise durchzukämpfen haben werden.

Das Geschäft stockt in allen Branchengruppen. Selbst die Beleuchtungsglasindustrie, die ja bekanntlich immer glimpflich über Krisenperioden hinwegkam, wurde nun ernstlich von der Geschäftsstockung in Mitleidenschaft gezogen. Die erteilten Aufträge auf Behangsachen, Luster und Ampelartikel wurden teilweise storniert, teilweise ganz zurückgezogen. In der Kristall- und Flakonbranche mußte die Erzeugung wesentlich herabgesetzt werden, da die üblichen Lageraufträge ganz ausblieben und Musterneheiten kaum eine richtige Beachtung fanden. Die Auslandsvertreter für diese Glaswaren sind durchwegs zu dem einheitlichen Be-

schluß gekommen, daß jede Mühe, Geschäftsverbindungen anzuknüpfen, momentan vergeblich sei, denn die Auslandskundschaft hat buchstäblich keinerlei Absatz für die Waren. In England herrschen in den Lagergeschäften geradezu trostlose Verhältnisse. Personalentlassungen sind an der Tagesordnung, weil der geringe Warenabsatz nicht einmal mehr die Regie für den kleinsten Personalstand trägt. Ähnliche Urteile laufen auch aus Amerika und anderen Handelsstaaten ein, mit einem Worte, die Geschäftskrise geht durch die ganze Welt.

Die Hohlglasindustrie nahm durchwegs eine Kürzung der Arbeitszeit in den Betrieben vor. In den Hüttenwerken kam es zu Ofenlöschungen einestheils wegen Mangel an Chemikalien, andernteils, um die Lageranhäufung des teureren Glasmaterials nicht ins Unendliche zu steigern. Die Schwarzglasbranche hat bereits wochenlang eine bedrückende Geschäftsstille zu verzeichnen. Branchengruppen, wie Kittereien und Lötereien ruhen teilweise ganz oder man arbeitet in den Betrieben 1—2 Werkstage in der Woche. Dasselbe gilt von der Glashauptbranche, welche seit Monaten einen nennenswerten Absatz nicht aufzuweisen hat. Die einzigen absatzfähigen Artikel bilden noch Glasschmelzperlen, welche mit Irisdekoren versehen, in ziemlichen Quantitäten erzeugt und geliefert werden. Aber auch hier hat sich bereits ein Rückschlag bemerkbar gemacht, denn Warengruppen, wie Stifte usw., sind bereits ausgeschaltet, ebenso erstreckt sich auch die Nachfrage bei Schmelzperlen nur noch auf Golddekore. Man hofft, daß durch die Frühjahrsmesse eine Wendung zum Besseren eintritt, da wie bereits bemerkt wurde, ein längeres Anhalten der Krise katastrophale Wirkungen nach sich ziehen würde. (F.)

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Bavaria, A.-G., Ullersricht b. Weiden. Wie aus zuverlässiger Seite mitgeteilt wird, hat das völlig neu erbaute Werk den Betrieb in vollem Umfang aufgenommen und befaßt sich vornehmlich mit der Herstellung von Hotel- und Tefelgeschirr. Es sind bereits Vorbereitungen getroffen worden, auch die Fabrikation von Luxusporzellan aufzunehmen.

Ottmar Opfinger, Porzellanfabrik, Weiden (Bayern) Die Firma beabsichtigt, im Frühjahr bedeutende Erweiterungsbauten in Angriff zu nehmen. Das Unternehmen, das bekanntlich sämtliche in Frage kommenden elektrotechnischen Porzellane herstellt, dürfte nach der durchgeführten Betriebsvergrößerung seine Leistungsfähigkeit wesentlich steigern.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig, A.-G., Sinzig a. Rh. Die a. o. G.-V. beschloß, das Angebot der Vereinigten Servaiswerke wegen Verkaufs der Ebranger Abteilung dieses Unternehmens anzunehmen und den Namen der Werke in „Vereinigte Mosaik- und Wandplattenwerke Friedland-Ehrang, A.-G.“ umzuändern. Das Kapital soll um \mathcal{M} 1,6 Mill. auf \mathcal{M} 2,8 Mill. erhöht werden. Von den neuen Aktien dienen \mathcal{M} 0,8 Mill. für den Erwerb der Ebranger Werke, \mathcal{M} 0,4 Mill. werden den alten Aktionären im Verhältnis von 1:3 zu 125% angeboten, während \mathcal{M} 0,3 Mill. zur Einführung der Aktien an den Büren verwendet werden sollen und \mathcal{M} 0,1 Mill. Aktien den Vorstandsmitgliedern angeboten werden.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1205665; Dividende 12%, Sondervergütung 10%; außerordentliche Zuweisung an Beamte und Arbeiter \mathcal{M} 160000. — Nach dem Vorstandsbericht konnte auch im abgelaufenen Geschäftsjahr der Betrieb nur eingeschränkt durchgeführt werden, da die Zuteilung von Kohlen und Rohmaterialien weiterhin ungenügend blieb. Die Nachfrage war bis in den Sommer hinein sehr reg, kante dann aber etwas ab. Der Fabrikationsanfall wurde glatt abgesetzt, auch der größte Teil der alten Bestände ist verkauft worden. Für die Aussichten im laufenden Geschäftsjahr dürften in erster Linie die politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse mitbestimmend sein.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heyo, Reisholz. Die in der o. G.-V. vom 25. 2. beschlossene notarielle Versteigerung derjenigen 1/100 Anteile an Aktien der Naamlooze Vennootschap Flesschenfabrik Anglo Dutch Bottle Works (Engelsch-Hollandsche Flesschen-Werke) in Amsterdam, bezüglich deren das Bezugsrecht nicht bis längstens 31. 12. 20 ausgeübt worden ist, findet am 11. 3. 21, 10 Uhr v., in den Geschäftsräumen der Gesellschaft, Düsseldorf, Schadowstr. 30, statt.

Reinstrom & Pitz, A.-G., Schwarzenberg i. Sa. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 299889; Dividende 12%; Abschreibungen \mathcal{M} 40932. — Die o. G.-V. stimmte ferner der Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 22 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill. zu. Von den neuen Aktien werden \mathcal{M} 2 Mill. den bisherigen Aktionären zum Kurse von 123% im Verhältnis von 7:5 und \mathcal{M} 0,2 Mill. der Direktion und den Beamten des Unternehmens zu 115% überlassen. An Stelle eines verstorbenen Aufsichtsratsmitgliedes wurde Kaufmann O. H. Sörgel, Hamburg, neugewählt.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin: o. G.-V. 22. 3. 21, 12 Uhr m., Geschäftsräume, Berlin W.

Porzellanfabrik Günthersfeld, A.-G., Gehren: o. G.-V. 14. 3. 21, 11 $\frac{1}{2}$ Uhr v., Bahnhofshotel, Arnstadt.

Porzellaufabrik Limbach, A.-G., Limbach: o. G.-V. 22. 8. 21, 10 Uhr v., Bahnhofshotel, Coburg.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz: o. G.-V. 16. 3. 21, 3 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Hotel Hauffe, Leipzig.

Meißener Ofen- und Porzellanfabrik, vorm. O. Teichert, Meissen: o. G.-V. 21. 3. 21, 3 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Fabrikgebäude, Meissen.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heyo, Reisholz: o. G.-V. 12. 3. 21, 11 Uhr v., Hotel Breidenbacher Hof, Düsseldorf.

Keramik, A.-G., Berlin: o. G.-V. 14. 3. 21, 9 Uhr v., Geschäftsräume, Berlin.

Zur Leipziger Messe.

Kollektivausstellung patentamtlich geschützter Artikel. Um auch den Handwerkern und Kleinfabrikanten die Möglichkeit zu bieten, auf der Leipziger Messe ausstellen zu können, veranstaltet der Allgemeine Erfinder-Verband, E. V., Berlin W. 50, Ausbacher Str. 28, innerhalb der als „Patent- und Gebrauchsmustermesse“ bezeichneten Ausstellung von Patenten und Gebrauchsmustern eine Kollektivausstellung geschützter Artikel. Die Unkosten sind niedrig bemessen. Nähere Ankünfte erteilt die Geschäftsstelle des genannten Verbandes.

Eine Verbilligung der Sichtvermerke für ausländische Meßbesucher ist dank der wiederholten Eingaben des Meßamtes an das Auswärtige Amt erreicht worden. Den ausländischen Meßbesuchern wird jetzt auf Grund einer Bescheinigung des ehrenamtlichen Vertreters der Sichtvermerk zur Hin- und Rückreise gegen eine Gebühr von 15 Goldmark ausgestellt, soweit die von der betreffenden Stelle bisher von den Meßbesuchern erhobene Gebühr nicht bereits niedriger ist. Diese Anordnung gilt bis zum Inkrafttreten des augenblicklich sich in Bearbeitung befindenden Paßgebührentarifs.

Die Sondermesse für Optik und Filumechanik ist für die Frühjahrsmesse in Verbindung mit der Kino- und Photomesse nach der Turnhalle am Frankfurter Tor verlegt worden.

Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen, E. V. Die Hauptversammlung findet am 9. 3. 21, 8 Uhr n., in den Kammermusiksalen des Zentraltheaters in Leipzig (Eingang Dittrichring 19) statt.

Messen und Ausstellungen.

Auslandsvertretungen der Deutschen Ostmesse. Das Meßamt Königsberg hat in Finnland, Estland, Lettland, Kowno und Stockholm Geschäftsstellen errichtet, die die Auskunftserteilung und die Propaganda für die Deutsche Ostmesse Königsberg übernehmen. Als Auslandsvertreter sind folgende Herren bestimmt worden: in Helsingfors Wilhelm Pernu (i. Fa. Hoffström O/Y Skogsbyra), in Revel G. Frischmann (Badstubenstraße 1, W. 11), in Riga Justus Specht (Gr. Jacobstraße 30, W. 8), in Libau Otto Ruzinski (Rosenplatz 11), in Kowno G. Schütze (Laisves Aleja 25) und in Stockholm Max Thielert (Kronobergsgratan 7, I). Die Paßgebühren für Einkäufer aus Estland und Litauen sind von \mathcal{M} 300 auf \mathcal{M} 50, diejenigen für Lettland und Finnland von \mathcal{M} 500 auf \mathcal{M} 50 herabgesetzt worden.

Das Meßamt hat nunmehr die juristische Form einer G. m. b. H. angenommen. Geschäftsführer ist Dr. Erich Wiegand, Königsberg.

Die Messebauten gehen ihrer Vollendung entgegen, sodaß die Ostmesse programmäßig am 13. 3. ihren Anfang nehmen kann.

Vergrößerung der Frankfurter Messe. Um der beständig steigenden Nachfrage nach Platz besser genügen zu können, hat das Frankfurter Messeamt zur Frühjahrsmesse, die vom 10 bis 16 4 stattfindet, wiederum mehrere Erweiterungsbauten durchgeführt. Insgesamt werden dadurch auf dem Messegelände 5000 qm Ausstellungsfläche neu gewonnen.

Der amerikanische Plan einer schwimmenden Industrie-Ausstellung ist der ungünstigen allgemeinen Geschäftslage wegen auf unbestimmte Zeit verschoben worden.

Bücherschau.

Gesetz über Steuernachsicht vom 3. Januar 1920 (Generalpardon, Berichtigung des Wehrbeitrags, Tätige Ruhe (Amnestie)). Mit Einführung, Erläuterungen und Beispielen gemeinverständlich dargestellt von Rechtsanwalt Dr. jur. Fritz Koppe und Dr. rer. pol. Paul Varnhagen, Schriftleiter der Deutschen Steuer-Zeitung, Berlin C 2. 1920. Industrieverlag Spaeth & Linde. Preis \mathcal{M} 4 40 + Teuerungszuschlag.

Die Beachtung des neuen und letzten Generalpardon ist bei den Steuererklärungen zur Kriegsabgabe und zum Reichsnotopfer von großer Bedeutung. Für die steuerpflichtigen Einzelpersonen und Gesellschaften ist daher die Beschäftigung mit diesem kleinen, aktuellen Gesetz geradezu notwendig. Einen zuverlässigen Führer bietet das gemeinverständlich geschriebene und auf die Zwecke der Praxis gerichtete Erläuterungsheft der bekannten Steuerspezialisten. Das Werkchen enthält neben dem Text und eingehenden Erläuterungen eine allgemeine Einführung in die neue Materie, wobei auch die verwandten Gebiete der „Berichtigung des Wehrbeitrags“, „tätigen Ruhe“ und „Amnestie“ dargestellt werden, und ferner aus dem Leben gegriffene Musterbeispiele. Die Neuerscheinung verdient die ernsthafteste Beachtung aller Steuerzahler bei den bevorstehenden Steuerklärungen.

Firmenregister.

Deutschland.

Elektro-Steatit-Werke Leuch & Berner, Heroldsberg. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Porzellanfabrik Königszell, A.-G., Königszell. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,4 Mill. auf \mathcal{M} 4 Mill. ist durchgeführt.

Lorenz & Co., Porzellanfabrik und -malerei, G. m. b. H., Laasdorf bei Ruda. Kaufmann Guido Lorenz, Laasdorf, ist nicht mehr Geschäftsführer.

Mosaikplattenfabrik Hugo Wiesner, Beiersdorf bei Grimma. Die Firma ist erloschen.

Bayerische Mosaikbadewannenfabrik, G. m. b. H., Nürnberg. Die Firma lautet jetzt: „Bayerisches Mosaikwerk E. Horneberg & Co., G. m. b. H.“ Stammkapital nunmehr: \mathcal{M} 100000. An Stelle des ausgeschiedenen Friedrich Hermann wurden die Kaufleute Horneberg und Leon Hartlein, beide in Fürth, zu Geschäftsführern bestellt.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig, A.-G., Sinzig. Kaufmann Franz Kupka, Sinzig, hat Prokura mit einem Direktor oder einem Prokuristen.

Kunst-Keramische-Werke Dr. Reimar Baer, Karlsruhe. Die Firma ist erloschen.

Kunst-Keramische Werke Karlsruhe, Dr. Reimar Baer, G. m. b. H., Karlsruhe. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind Dr. Reimar Baer, Karlsruhe, und Karl Geitz, Bruchsal. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Poros-Keramik, G. m. b. H., München. An Stelle des ausgeschiedenen Fernando Carlos Korn wurde Direktor Heinrich Böhmer, München, als Geschäftsführer bestellt.

E. Neurenther, Schlierbach. Inhaberin ist Fräulein Emmy Neurenther, Schlierbach. Witwe Christian Neurenther, Emma geb. Kraft, Schlierbach, hat Prokura.

Bonner Kachelofenfabrik, A.-G., Bonn. Andreas Wurm, Bonn, hat Gesamtprokura mit einem Handlungsbevollmächtigten oder einem andern Prokuristen.

Rheinisches Kachelofenwerk Gustav Steffens & Comp., Kommanditgesellschaft, Siegburg. Der Kommanditist Hildebrand ist ausgeschieden.

Kralapp-Kachel-Gesellschaft, Berlin. Persönlich haftender Gesellschafter ist Keramiker Emil Kralapp, Velten-Mark. Ein Kommanditist ist beteiligt.

Frymuth & Co., Dampfziegelei und Schamottewerke Könnern, G. m. b. H., Könnern. Die Kollektivprokura des Fabrikdirektors Joseph Grewe, Könnern, ist erloschen.

Ton- und Schamottewerk Wetrow Gustav Ruhland, G. m. b. H., Neschwitz. Erzeugung und Verkauf von Ton, Ton- und Schamottewaren. Stammkapital: M 100 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Fabrikbesitzer Gustav Ruhland und Magdalene Ruhland, geb. Aufschneider, beide in Haardt.

Schamotte- und Ziegelwerke Ernst Eberhardt, Rothaus. Die Firma ist erloschen.

Vereinigte Carborundum- und Electrit-Werke, A.-G., Berlin. Direktor Wenzel Klement, Jung-Bunzlau, wurde zum Verwaltungsratsmitglied bestellt.

Schmirgelwerke, A.-G., Berlin. Grundkapital: M 1 Mill. Die Vorstandsmitglieder, Direktor Siegfried Steigefest und Direktor Dr. Salo Goldberg, beide in Berlin, sind nur gemeinsam oder einzeln mit den Prokuristen Anton Graf, Berlin, Josef Montag, Berlin-Steglitz, und Karl Fuchs, Charlottenburg, vertretungsbefugt. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Kaufmann E. Schindler, Charlottenburg, Privatier Dr. A. Goldschmidt, Berlin, Kaufmann J. Neumann, Anklam, Oberingenieur E. Moor, Berlin, und Rechtsanwalt Dr. M. Alsberg, Berlin.

Bonner Cornud- und Schmirgelwerke Dr. C. Zerbe, G. m. b. H., Bonn. Die Firma lautet jetzt: „Bonner Schleifmittel- und Steinzeugwerke, G. m. b. H., Bonn.“ Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Herstellung und Verankerung von allen in das Gebiet der Keramik fallenden Gegenständen. An Stelle des ausgeschiedenen Dr. Carl Zerbe wurde Ingenieur Hein. Moeller, Bonn, als Geschäftsführer bestellt.

Einkaufs- und Lieferungs-genossenschaft der Bezirksvereinigung Traunstein des Verbandes Bayer. Hafnermeister, e. G. m. b. H., Traunstein. Die Genossenschaft befindet sich in Liquidation. Liquidatoren sind die Vorstandsmitglieder.

Ossam, G. m. b. H., Kommanditgesellschaft, Berlin. Die Gesamtprokura des Paul Mayer ist erloschen.

A.-G. für Glasfabrikation, vorm. Gebr. Hoffmann, Bernsdorf. Das Grundkapital beträgt nunmehr M 1,74 Mill.

Industrie-Gesellschaft Briesen m. b. H., Briesen. Bergwerksdirektor Paul Vollandt, ist nicht mehr Geschäftsführer.

Jlmenauer Glasbüttenwerk Möller, Jungwirth & Griebel, Jlmene. Die Firma lautet jetzt: „Jlmenauer Glasbüttenwerke Möller, Jungwirth & Griebel.“ Die Kaufleute Hermann Mämpel, Unterpörlitz, und Friedrich Grawitschky, Jlmene, haben Gesamtprokura.

Ossam, G. m. b. H., Kommanditgesellschaft, Zweigniederlassung Weißwasser, O.-L. Persönlich haftende Gesellschafterin ist die Firma „Ossam“, G. m. b. H., Berlin. Artur Andree, Berlin, Julius Blumenfeld, Berlin-Treptow, Erich Kindler, Neukölln, und Hans Krambeck, Berlin, haben Gesamtprokura. Drei Kommanditisten sind beteiligt.

Westfälische Glasmanufaktur, G. m. b. H., Bielefeld. Das Stammkapital ist um M 140 000 auf M 300 000 erhöht worden.

Klinger & Knoblauch, I. Süddeutsche Glasmanufaktur u. Galvanische Anstalt, Esslingen. Persönlich haftende Gesellschafter sind Wilhelm Klinger, Bernhard und Josef Knoblauch, sämtlich in Esslingen.

Deutsche Glas- und Spiegelmanufaktur Goltzsche & Fischer, Leipzig. Herstellung von Spiegeln und Spiegelgläsern mit Malerei in Glas und Betrieb einer Glasverarbeitungswerkstatt. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Hermann Max Goltzsche und Tischler Hermann Bruno Fischer, beide in Leipzig.

Verkaufsbureau der vereinigten Facettierwerke Fürth, e. G. m. b. H., Fürth. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators ist beendet, die Firma erloschen.

A.-G. Lauchhammer, Zweigniederlassung Lauchhammer. Die Prokuren des Direktors Karl Leußing, des Direktionssekretärs Karl Windolf und der Kaufleute Walter Lohel und Ernst Vollberg sind erloschen.

Eisenbütten- und Emailierwerk Wilhelm von Krause, G. m. b. H., Nenzels a. O. Ingenieur Ernst Heinisch, Nenzels a. O., hat Gesamtprokura mit einem anderen Gesamtprokuristen.

Union-Werke, A.-G., Kunstdruck-, Metallwaren- und Plakatefabrik, Radebeul. Die Kapitalerhöhung um M 2,25 Mill. auf M 4 Mill. ist erfolgt.

Becker & Schulz, Hanau. Spezialgeschäft für Hoteleinrichtungen in Glas und Porzellan. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Heinrich Schulz und Carl Becker, beide in Hanau. Frau Emma Hofmann, geb. Schulz, Hanau, hat Prokura.

Frankfurter Flachglas-Handelsgesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M. Vertrieb von Glaswaren aller Art, insbesondere von Fensterglas. Stammkapital: M 30 000. Geschäftsführer ist Kaufmann August Bruneck, München.

Geraer Flachglashandlung Bütterich & Co., Gera. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Karl Max Mende, Leipzig, und Johann Baptist Bütterich, Plauen.

Glas-Kontor, G. m. b. H., Berlin. An- und Verkauf von Tafel- und Hohlglas jeder Art. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Architekt Georg Wachsening, Charlottenburg.

Carl Paul, Freiburg. Vertretungen in Haus- und Küchengeräten. Inhaber ist Carl Paul, Freiburg.

Karl Siegmund, Rüstingen. Handel mit Eisenwaren, Haus- und Küchengeräten. Inhaber ist Kaufmann Karl Georg Otto Siegmund, Rüstingen.

Henriette Uhlhorn, Rüstingen. Handel mit Eisenwaren, Haus- und Küchengeräten. Inhaberin ist Witwe Paul Uhlhorn, Henriette geb. Fimmen, Rüstingen.

A. W. Zang & Co., Kommanditgesellschaft, Export Thüringer Erzeugnisse, Coburg. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Alfred Zang, Coburg. Eine Kommanditistin ist beteiligt.

Gustav Prüssen, Köln. Oberingenieur Rudolf Simon, Köln, hat Prokura.

Adolph Reichel, Krenzweier. Rohproduktengeschäft für die keramische Industrie. Inhaber ist Adolph Reichel, Krenzweier.

Friedrich Wahrenburg, München. Handel mit Industriebedarfsartikeln. Inhaber ist Fabrikant Friedrich Wahrenburg, München. Rose Wahrenburg hat Prokura.

Karl Zollfrank, Erkersreuth. Die Kaufleute Hans und Georg Zollfrank, Erkersreuth, haben Einzelprokura.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

B. 91 277. Verfahren zur Marmorierung von Glasuren durch Aufbringen von Terpentinöl n. dgl. auf die noch feuchte Glasurschicht. Albert Birnstiel, Jlmene, Thür. 29. 4. 20.

B. 93 983. Schmiervorrichtung für Glasformzangen. Liebrecht Bachmann, Cörsdorf, Thür. Wald. 7. 5. 20.

E. 24 954. Einrichtung zur Luftzuführung beim Ziehen von Tafelglaswalzen. Empire Machine Company, Pittsburgh, Allegheny, V. St. A. 3. 3. 20. Amerika 29. 4. 18.

O. 11 266. Ampulle. Nicomedes Francesco Reynal O'Connor, Buenos Aires. 29. 10. 19. Amerika 19. 7. 19.

O. 11 578. Thermometer, besonders Krankenthermometer. „Oros“ Thermometer- und Glasinstrumenten-Fabrik Hörnig & Rosenstock, Cassel und Geschwenda, Cassel. 27. 4. 20.

B. 45 958. Auswechselbarer künstlicher Vollzahn für die Brückentechnik.

R. 45 959. Auswechselbarer Porzellanschiebezahn.

Rudolf Rath, München, Lindwurmstr. 203. 23. 5. 18.

S. 51 636. Hängeisolator. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 29. 11. 19.

S. 51 674. Kipptisch, insbesondere zum Umkehren von Spiegelscheiben beim Schleifen. Société anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de St. Gobain, Chauny & Croy, Paris. 4. 12. 19.

S. 51 953. Verfahren zur Herstellung von Hängeisolatoren; Zus. z. Aum. S. 51 636. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 6. 1. 20.

V. 15 605. Mittel zur Entfernung von Schriftzeichen jeder Art aus Glas, Porzellan, Emaille und von Rost- und Tintenflecken. Martin Voigt, Stettin, Pommerensdorfer Str. 18. 4. 6. 20.

W. 49 318. Verfahren zur Herstellung von doppelwandigen Vakuumflaschen aus Glas. 25. 5. 17.

W. 51 674. Verfahren zur Herstellung von doppelwandigen Vakuumflaschen aus Glas; Zus. z. Aum. W. 49 318. 2. 11. 18.

Kraftloft-Gesellschaft m. b. H., Berlin.

W. 55 915. Verfahren zur feinen Verteilung von Fließmitteln in keramischen Massen. Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn. 6. 8. 20.

Erteilungen.

334 699. Verfahren und Vorrichtung zum Walzen von Glasstafeln. Albert Eliot, Berlin, Friedrichstr. 246. 16. 11. 18.

334 700. Verfahren zur Herstellung eines schwachen, leicht polierbaren Spiegelglases. Julius Bauer, Neustadt a. d. Waldnaab, und Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H., Köln a. Rh. 11. 12. 14.

334 842. Verfahren und Vorrichtung zur Wiedergewinnung des Glases aus Drahtglasplatten. Ernst Mahr, Erfurt, Zithenstr. 19. 1. 1. 20.

334 982. Vorrichtung zum Schneiden von Glas, Edelsteinen und ähnlichen harten Gegenständen. William Taylor, Leicester, Großbritannien. 19. 10. 16. England 1. 11. 15.

335 085. Ueberfangersatz-Glasbuchstabe aus Massivglas; Zus. z. Pat. 316 322. R. Distmeyer, Berlin, Neue Friedrichstr. 11. 8. 1. 20.

335 349. Verfahren zur Herstellung von synthetischen Magnesitsteinen. Leo Altman, Charlottenburg, Straße 63 am Tegelerweg. 17. 5. 19.

Beschreibungen.

Maschine zum Schleifen und Polieren sphärischer oder annähernd sphärischer Flächen an Linsen oder dergl. Diese sitzen auf einem um eine zentrale Symmetrieachse umlaufenden achsial verstellbaren Halter unter Benützung eines nach einer Kugelfläche geformten Werkzeuges, das unter Federdruck stehend am Ende einer nach einem Kegelmantel kreisenden Achse sitzt, deren Lagerkörper schwingbar an der die kreisende Bewegung vermittelnden Welle befestigt ist. Die mit der Drehachse des Halters in derselben Ebene liegende Achse der kreisenden Werkzeugbewegung ist zu dieser geneigt angeordnet, und der Schnittpunkt beider Achsen geht durch das gemeinsame Kugelmantelzentrum der zusammenarbeitenden Schleifflächen. D. R. P. 327 761. 31. 3. 18. William Taylor, Leicester, Engl.

Hänge- oder Abspannisolator mit einem in eine mittlere Höhlung eingesetzten Bolzen. Das Bolzenloch des Isolators besitzt die Form eines um seine Längsachse schraubenförmig verdrehten Prismas, worin ein Bolzen von gleicher Form eingesetzt und dadurch gegen Verdrehung gesichert ist, daß geteilte, eckige oder ovale, den Bolzen umschließende Sperrklötze in eine entsprechend geformte Erweiterung des Bolzenloches eingesetzt sind. D. R. P. 327 807. 5. 4. 19. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb, Bayern.

Deckel mit Hilfsöffnung für Konservengläser. Die Hilfsöffnung des ohne Gummiring luftdicht abschließenden Deckels ist mit einem kleinen Deckel nach Art der bekannten, selbsttätig dichtenden Gummiringdeckelverschlüsse versehen. D. R. P. 327 837. 20. 1. 18. Rex-Konservenglas-Gesellschaft Leonhardt & Kleemann, Bad Homburg.

Durchführung für Hochspannung. Zwischen Fassung und Innenrohr ist kein festes Isoliermaterial vorhanden, und die inneren Endteile sind gegen die Fassung durch zwei konzentrische hohle Stützer zentriert und abgesteift. Die der Strahlung ausgesetzten Teile der Stützer werden aus keramischem Material hergestellt und durch organisches Material verbunden oder festgehalten. D. R. P. 327 980. 1. 8. 19. Dr. Paul Meyer, A.-G., Berlin.

Verfahren zur Entfernung des Emails von emaillierten Gegenständen unter Wiedergewinnung des Emails und Wiedernutzbarmachung seiner Unterlagen durch mechanische Zerknitterung der Gegenstände. Zugleich mit dieser Zerknitterung, Zerbenlung oder Zerkaltung mittels Stoßes, Walzentriebes oder sonstwie wird gleichmäßig oder stoßweise ein Strom von gepreßter Luft oder Gas von höherem als Atmosphärendruck oder ein Strom von Flüssigkeit oder ein Strom von Luft oder Gas und Flüssigkeit über das Werkstück geführt. D. R. P. 328 092. 12. 10. 16. Julius Marx, Göppingen, Württbg.

Lochzahn. Derselbe besitzt zungen- und wangenwärts je einen bauchig angehöhlten Wurzelansatz, deren Innenflächen nach dem Zahninneren in ein möglichst großes konisches Loch auslaufen und deren Außenflächen querlaufend gerillt sind. D. R. P. 328 172. 21. 2. 20. Ernst Holland, Breslau.

Säuretransporttopf für Eisenbahnwagen und Transportfahrzeuge. Der Topf erhält eine Sammelrinne am Bodenrand, dessen Abläufe über Ablauftrichter anzuordnen sind. D. R. P. 328 338. 8. 1. 20. I. P. Goossens, Lochner & Co., Kommanditgesellschaft, Brand bei Aachen, Rhld.

Ofengruppe mit unmittelbarer Befuerung zum Verglühen und Glattbrennen von keramischem Gut in fortlaufendem oder Einzelbetriebe nach dem Patent 324 977. Die Mischkammern für Rauchgase und Kühlluft liegen zwischen den mit je einer Fenerung versehenen Ofenkammern und sind durch mäanderförmig unmittelbar unter der Ofensohle verlaufende Kanäle verbunden. D. R. P. 328 389. 23. 4. 19 (Zusatz zum Patent 324 977.) Hugo Herda, Nürnberg.

Verfahren zur Herstellung von metallischen Ueberzügen auf gebrannten Waren, Tonwaren, Emaillewaren, Glaswaren. Auf die Waren wird eine graphithaltige Glasur, Fluß oder Emaille, angebrannt und diese mit einer sauren Metallsalzlösung überstrichen, aus der dann das Metall durch Anstreuen von anderem Metallpulver abgeschieden wird. D. R. P. 328 558. 26. 8. 13. Elektro-Ceram G. m. b. H., Lahr i. B.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Verfahren zur Herstellung gut getriebener Emailen und Glasuren mittels Zinnoxysatzmittel. 15. 6. 18

Oesterreich.**Aufgebote.**

Kachelofen. Zwischen der aus Kacheln bestehenden Außenwand des Ofens und einem Einsatz aus Schemotte ist ein allseitig geschlossener wärmespeichernder Luftmantel angeordnet. Franz Grenns, Hafnermeister, Wien. 9. 1. 20.

Walzwerk zur Feinvermahlung von Ton u. dgl. mit unmittelbar und gesondert angetriebenen Walzen, deren selbsttätige Hin- und Herbewegung in axialer Richtung von der rotierenden Bewegung der treibenden Scheibe abgeleitet wird. Die Hin- und Herbewegung der Walzen erfolgt durch Vermittlung eines mit dem treibenden Elemente und der Walzenwelle unmittelbar in Verbindung stehenden Winkelhebels in der Weise, daß dieser der Drehbewegung des treibenden Elementes folgend mit einem Arme in einen auf einem feststehenden Exzenterkörper angeordneten Exzentering (unrunde Scheibe o. dgl.) gelenkig eingreift, während der andere Arm des Winkelhebels mit der Walzenwelle gelenkig verbunden ist. Erste Brüner Maschinen-Fabriks-Gesellschaft, Brünn. 22. 8. 20.

Erteilungen.

33 477. Verfahren zur Herstellung von elektrischen Hochspannungs-Isolatoren. Wilhelm Boehm, Chemiker, Berlin. 15. 5. 20.

83 526. Verfahren und Einrichtung zum Brennen von Massengütern in Öfen mit wagrechtem Brennkanal. Ing. Max Lorenz, Direktor, Rodann. 15. 6. 20.

83 560. Verfahren zur Herstellung eines Firnis- oder Emailüberzuges zur Dichtung von Körpern aus porösem Metall, insbesondere Aluminium. Maro Birkigt, Ingenieur, Bois Colombes (Frankreich). 15. 8. 19.

83 757. Isolierflasche. Ing. Siegmund Strauß, Kaufmann, Wien. 15. 8. 20.

Gebrauchsmuster.**Deutsches Reich.****Eintragungen.**

763 834. Aus einzelnen Elementen zusammensetzbarer Glashuchstabe mit Ornamentik. Heinrich Winzen, Koblenz, Castorstr. 108. 9. 12. 20.

763 907. Winkelhaltintenglas. Wilhelm Müller, Blasewitz bei Dresden, Schnbertstr. 10. 30. 11. 20.

763 940. Konservenglasdeckel mit Schraubventil zum leichten Öffnen geschlossener Konservengläser. Julius Oberländer, Quedlinburg. 23. 12. 20.

763 946. Einsatzplatte für Tiutenbehälter.

763 947. Tintenfaßuntersatzplatte.

Anton Bay, Ransbach, Westerwald. 24. 12. 20.

764 064. Konservenglasdeckel mit Luftventil. Carl Kreuzeder, Berchtesgaden. 24. 11. 20.

764 097. Schüsselpessar aus Porzellan. Dr. Heinrich Fischer, Karlsbad. 24. 12. 20.

764 127. Planglas. Spiegelmannfabrik Waldhof, A.-G., Mannheim-Walldorf. 4. 11. 20.

764 139. Schüttelsiebvorrichtung zum Glasieren von Kunststeinen. Paul Ring, Wollin, Provinz Sachsen. 29. 11. 20.

764 191. Deckel für Konservengläser. Rex-Konservenglas-Gesellschaft Leonhardt & Kleemann, Bad Homburg. 19. 1. 18.

764 259. Lufteinlaßring für Konservengläser. Max Birker, Elberfeld, Banstraße 36. 27. 12. 20.

764 491. Sockelstück für Kachelöfen. Paul Wunsch, Görlitz, Bismarckstraße 19. 29. 12. 20.

764 502. Brosche mit Oesen aus Porzellan.

764 503. Anhänger mit Oese aus Porzellan.

764 504. Brosche aus Porzellan mit eingeleger Metallplatte.

Sontag & Söhne, Geiersthal bei Wallendorf i. Th. 31. 12. 20.

764 715. Strahlungs-pyrometer. Siemens & Halske, A.-G., Siemensstadt bei Berlin. 7. 6. 20.

764 741. Porzellankanne, deren Metallgriff mit einem Isolierstoff umgeben ist und deren Tülle (Schnabel) durch eine Metallumhüllung gegen Stoß geschützt wird. Johannes Dumstrey, Berlin, Bülowstraße 15. 17. 12. 20.

764 750. Thermometer. Remscheid Zentralheizungs- und Badeapparate-Bauanstalt Joh. Vaillant, Remscheid. 22. 12. 20.

764 886. Fieberthermometer. Paul Mittelbach, Berlin, Dresdener Str. 43. 3. 8. 20.

764 982. Parfümflasche. Eau de Cologne- und Parfümerie-Fabrik „Glockengasse Nr. 4711“, gegenüber der Pferdepot von Ferd. Mühlens, Köln a. Rh. 15. 12. 20.

764 992. Aus feuerfestem Material hergestellter, konisch geformter und düsenartig wirkender Herd- und Ofeneinsatz.

764 993. Mit vorgebanter Einschüßöffnung versehener, düsenartig wirkender Herd- und Ofeneinsatz aus feuerfestem Material.

Alfons Wirfler, Bahnenfelder Str. 71, und Alexander Stolze, Arnemannstraße 3, Altona-Ottensen. 23. 12. 20.

765 034. Künstlicher Zahn. Adolf Steckelmacher, Eppingen i. B. 8. 3. 20.

765 115. Glockenisolator mit Innenglocke und inneren Befestigungswulsten. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 2. 7. 19.

765 225. Regulierbarer Muffelofen für Glas-, Porzellan- und Emailmalereien. Sebastian Schieren, Köln, Alte Wallgasse 8/10. 13. 12. 19.

765 237. Verstellbarer Diamant. Gebhardt & Sinapins, Radeberg i. S. 30. 9. 20.

765 413. Abzweigdose für elektrische Leitungen. Heinrich Kohlbrandt, Lutter am Berge. 18. 12. 20.

765 492. Transportable elektrische Kachelöfen.

765 493. Transportabler elektrischer Fliesenofen.

Dr. Jul. Renning-Werk, München. 20. 12. 20.

Lohnlisten

Unfallanzeigen, Unfallverhütungsvorschriften

nsw. für die bei der Glas-Bernfsgenossenschaft versicherten Betriebe empfiehlt

**Geschäftsstelle des Sprechsaal
in Coburg.**

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

26. Bitte um Angabe einer Fayencemasse mit Glasur und einer Bezugsquelle für fertige Masse.

Erste Antwort: Fayencemassen bestehen aus Töpfer-tonen mit 10—35 % Schlammkreide; von letzterer nimmt man durchschnittlich 15 % oder auch Kalkspat. Der Brand erfolgt bei SK 07—09. Auch Mergel-tonen mit einem natürlichen Gehalt von 10—40 % Kalk sind verwendbar; bei zu wenig Kalk ist solcher beizumischen. Für gewöhnlich benutzt man Zinnglasuren als Ueberzug und brennt sie bei SK 07—09 auf. Eine solche Glasur bewegt sich etwa in folgenden Grenzen:

Fritte:	Mühlenversatz:
Kochsalz . . . 5,8—23,4 G.-T.	Fritte 286—296 G.-T.
Soda, kalz. . . 5,3—21,6 "	Zettlitzer Kaolin . . . 38,7 "
Kalkspat . . . 0,0—30,0 "	
Mennige . . . 205,0—114,0 "	
Quarz 60,0—130,0 "	
Zinnoxid . . . 15,0—45,0 "	

Rauchige Gase sind beim Einfritten zu vermeiden.

Die gemahlene Fritte muß man auswaschen, damit das unzersetzte Kochsalz herausgewaschen wird. Eine borhaltige Zinnglasur besteht etwa aus:

Fritte:	Mühlenversatz:
Borax, krist. . . 38,2—152,8 G.-T.	Fritte 338—369 G.-T.
Kalkspat . . . 0,0—30,0 "	Zettlitzer Kaolin . . . 64,5 "
Mennige . . . 205,0—68,4 "	
Quarz 90,0—150,0 "	
Zinnoxid . . . 22,5—52,5 "	

Zweite Antwort: Da Sie in Ihrer Frage unterlassen haben, nähere Angaben über die Ihnen zur Verfügung stehenden Rohmaterialien zu machen, kann eine eingehende Beantwortung nicht erfolgen. Eine Fayencemasse, welche sich zum Formen gut bewährt hat, setzt sich wie folgt zusammen:

Rohthon, Ia. dunkel, von Rühle	25 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	35 "
Quarzsand von Hohenbocka	30 "
Norwegischer Feldspat	20 "
Rohbrand SK 8.	

Eine dazu passende Glasur hat die Formel:

0,33 PbO	} 0,33 Al ₂ O ₃	2,67 SiO ₂
0,06 K ₂ O		0,34 B ₂ O ₃
0,17 Na ₂ O		
0,44 CaO		

und besteht aus:

Fritte	Mühlenversatz
Mennige	75,34 Gew.-T.
Kristallisierte Soda	65,00 "
Sand von Hohenbocka	80,00 "
Kalkspat	44,00 "
Kaolin von Zettlitz	30,00 "
Fritte	238,40 Gew.-T.
Feldspat	33,40 "
Kaolin von Zettlitz	39,70 "
Quarz von Hohenbocka	26,20 "

Glattbrand SK 2 a.

27. Kann man in einer Muffel von 3 1/4 cdm Inhalt mit Halbgasfeuerung Kalksteingut mit Braunkohlenbriketts brennen?

Erste Antwort: Es kommt darauf an, welcher Art die Muffel ist. Die gewöhnlichen Muffeln eignen sich nicht für Temperaturen, wie sie ein Steingutscherben braucht, denn höhere Hitzegrade sind darin schwer zu erreichen. Sie hätten also angeben sollen, bei welchem Kegel Ihr Steingut ausbrennt. Feldspatsteingut wird bei SK 4—9, Kalksteingut bei SK 02—5 vorgebrannt oder geschrüht. Gtgehende Muffeln brannte ich in 4 Stunden auf SK 02 a, da dürfte auch SK 01 zu erreichen sein. Darüber hinaus wird man in Muffeln kaum gehen können, weshalb Ihnen ein kleiner Scharffenerofen von 1,20 cdm Inhalt an mit überschlagender Flamme mehr zu empfehlen ist; darin erreichen Sie leicht Temperaturen bis SK 13.

Zweite Antwort: Seitdem es in der Steingutindustrie an den sonst zum Brennen üblichen böhmischen Braunkohlen mangelt, ist man notgedrungen auf deutsche Kohlen, insbesondere auf Braunkohlen-Briketts angewiesen. Man hat auch schließlich herausgefunden, daß sich für die Steingutbrennerei Briketts gut verwenden lassen, wenn einige kleine Änderungen vorgenommen werden. Sie werden deshalb Kalksteingut in der Muffel mit Halbgasfeuerungen und Braunkohlenbriketts gut brennen können, insbesondere die Glasur, wenn sonst keine Fehler an der Muffelkonstruktion vorhanden sind. Es fragt sich nur, ob bei dem Rohbrand Ihr Steingut das in der Muffel vorhandene oxydierende Feuer verträgt bezw. ob es auch im oxydierenden Feuer seine weiße Farbe behält. Gewöhnlich verlangt das Kalksteingut beim Schrühen eine reduzierende Flamme, um einen weißen Scherben zu bekommen. Man müßte eben erst ausprobieren, ob sich Ihr Steingutscherben in der Muffel mit Vorteil brennen läßt. Dies kann man nämlich ohne Kenntnis der Masse-Zusammensetzung nicht vorher bestimmen.

Glas.

27. Genügt nur ein größerer Generator bei einem 3-häufigen Ofen mit horizontaler Flammenführung und Holzfeuerung bei Häfen von 50 engl. Zoll oberem Durchmesser und ist demnach auch ein größeres Gasventil nötig? Früher waren für 40"-Häfen 2 Generatoren vorhanden.

Erste Antwort: Es ist nicht ausgeschlossen, mit nur einem Generator das nötige Gas für einen 8-häufigen Ofen zu erzeugen, wenn er genügend groß gebaut ist; eine Ersparnis an Brennstoff wird aber damit kaum erreicht werden. Um keine Störungen im Betrieb zu haben, muß immer noch ein Reserve-Generator vorhanden sein. Es kann nämlich vorkommen, daß am Generator eine Reparatur nötig wird, dann hätte der Ofen ja kein Gas. Am besten für den Betrieb sind zwei Generatoren von mittlerer Größe, nur müssen sie für Holzfeuerung richtig angelegt sein. Holz bedarf einer geringeren Luftzufuhr, weshalb die Rostfläche bedeutend kleiner sein muß, als für Kohlen. Mit zwei Generatoren hat man weniger zu befürchten, daß Gasmangel eintritt, was sonst im Betrieb sehr unangenehm ist. Fraglich ist es, ob mit einem Generator auch die nötigen Nebenöfen mit beheizt werden können. Wesentlich ist noch die Qualität des Holzes, ob Hart- oder Weichholz zum Vergasen gelangt und ob dieses trocken oder erst frisch geschlagen ist; weiches und feuchtes Holz gibt nämlich weniger Gas. Da vielleicht nicht immer die gleiche Qualität Holz zum Vergasen kommt, so ist es auch aus diesem Grunde nicht ratsam, nur mit einem Generator zu arbeiten. Ein größeres Gasventil ist nicht nötig, wenn dem Ofen bisher genügend Gas zugeführt werden konnte, nur braucht ein Generator mehr Zug und er muß schärfer gehen, damit genügend Gas erzeugt wird, was bei zwei im Betrieb befindlichen Generatoren nicht der Fall ist.

Zweite Antwort: Wenn Sie den Durchmesser der Häfen von 40 engl. Zoll auf 50", also von 1000 mm auf 1250 mm vergrößert haben, so muß der Ofen um 1 m länger und 50 cm breiter werden. Hieraus geht schon hervor, daß, wenn Sie früher für den 4,50 m langen und 2,60 m breiten Ofen zwei Generatoren im Betrieb hatten, Sie jetzt bei dem vergrößerten Ofen auf keinen Fall mit einem Gaserzeuger einen guten gleichmäßigen Ofengang erwarten können. Gegen die Anlage nur eines großen Generators sprechen verschiedene betriebstechnische Erfahrungen. Zunächst sind die Größenverhältnisse der Holzgaserzeuger durch das Verhalten des Brennstoffs räumlich begrenzt, denn kein Brennstoff muß so sorgfältig im Generator gelagert werden wie Holz, wenn die Nesterbildung und Entwicklung wilder Gase vermieden werden soll. (Wilde Gase nennt man bereits im Gaserzeuger zu Kohlensäure verbranntes Kohlenoxydgas.) Aus diesem Grunde kann man auch nur jeden Gaserzeuger mit nur einer Füllvorrichtung ausstatten. Ferner würde der Ofengang so ungünstig beeinflusst werden, daß ein regelrechter Betrieb ausgeschlossen wäre. Wird z. B. der Gaserzeuger gefüllt, so tritt im Ofen Gas-mangel ein; dasselbe geschieht beim Zusammenstoßen des Gaserzeuger-inhaltes und Putzen der Roste. Hat man aber zwei oder mehrere Gaserzeuger zur Verfügung, so werden die vorgenannten Arbeiten abwechselnd vorgenommen, damit dem Ofen immer Gas zugeführt werden kann. Kommt bei dem einen Gaserzeuger etwas vor, so ist der Ofen überhaupt ohne Gas, und es können unabsehbare Folgen eintreten. Jeder vorsichtige Hüttenmann legt außer den für den Betrieb erforderlichen Generatoren stets noch einen Reservegaserzeuger an, um für alle Fälle gesichert zu sein. Ein Wechsel in der Beschaffenheit des Holzes kann bei zu knapp bemessenem Gaserzeugerquerschnitt schon zu Betriebsstörungen führen. Jedenfalls ist der Gaserzeugerquerschnitt den vergrößerten Ofenverhältnissen genau anzupassen. Ob das Gasventil für die geänderte Ofengröße ausreicht, hängt ganz vom Durchmesser desselben ab; war es nur genau für den alten Ofen berechnet, so dürfte es für die neue Schmelzofengröße zu klein sein. Ohne Kenntnis der örtlichen Verhältnisse lassen sich keine bestimmten Angaben machen.

Dritte Antwort: Ihre Frage ist recht sonderbar; früher bei Häfen von 40" Durchmesser hatten Sie 2 Generatoren im Betrieb, und jetzt, wo Sie zu größeren Häfen von 50" Durchmesser übergehen wollen, glauben Sie mit nur einem größeren Generator durchzukommen. Einen solchen Ofen mit nur einem Generator zu betreiben, ist nicht wirtschaftlich. Ein zu großer Gaserzeuger läßt sich zunächst sehr schwer bedienen, sodann wäre der Holzverbrauch in diesem viel größer als in zwei kleineren Generatoren, da ersterer sehr scharf gehen würde. Wie weit eine Änderung in der Generatoranlage und der Größe des Gasventils vorzunehmen wäre, können Sie sich nach folgender Ueberlegung selbst berechnen. Für Ihren neuen Ofen brauchen Sie etwa 1/4 Brennstoff mehr als bisher. Nun müssen Sie ja von selbst von früher her wissen, ob es möglich ist, in Ihren bisher verwendeten Generatoren diesen Mehrverbrauch an Holz zu vergasen, ohne daß sie zu sehr beansprucht werden. Haben Sie Ihr bisheriges Gasventil, dessen Größe Sie leider nicht angeben haben, stets ganz öffnen müssen, so muß natürlich ein größeres vorgesehen werden, andernfalls genügt das alte.

Vierte Antwort: Ein großer Generator würde ja bei einer Ofenvergrößerung genügen, aber es ist unpraktisch, nur mit einem Gaserzeuger zu arbeiten, denn bei irgend einer Stockung ist der ganze Betrieb sofort stillgelegt. Wenn die vorhandenen 2 Gaserzeuger nicht anreichen

wollten, so ist es viel richtiger, noch einen dritten, ebenso großen anzulegen, anstatt nur einen; es wird dadurch nicht mehr Feuerungsmaterial gebraucht, eher weniger. Etwas mehr Holz wird verbraucht werden, da der Ofen etwas größer geworden ist, prozentual aber nicht so viel, als die Häfen- und Ofenvergrößerung ausmacht, wobei es ganz gleich ist, ob der Ofen mit horizontaler oder anderer Flammenführung geht. Ob auch ein größeres Ga-ventil nötig sein wird, kann man, da die Größe des jetzigen nicht angegeben ist, nicht so ohne weiteres sagen; man weiß auch nicht, welcher Art es ist, ob Trommel- oder Klappenventil. Es ist aber anzunehmen, daß eine Trommel von 60 cm Durchmesser oder eine Drossel- oder Tell-klappe von 50 cm auch für den größeren Ofen genügt.

Fünfte Antwort: Da Ihr Ofen der Hafengröße entsprechend vergrößert wurde, so ist es in einem Betriebe stets vorteilhafter, mit 2 Generatoren zu arbeiten. Sie brauchen deshalb auch nicht mehr Holz und sind doch bei einer vorkommenden Störung besser dran, weil Sie den Ofen unter Feuer halten können und dieser bei 2 Generatoren auch gleichmäßiger geht. Bei einem großen Generator wird alles zu heiß gehen, an den Eisenteilen entstehen Abweichungen, und der Heizer hat mehr Arbeit. Das Gasventil muß der Größe des Ofens entsprechen und mehr Gas durchlassen als benötigt wird, da bei längerem Ofengang Verunreinigungen sich am Ventil festsetzen und die Öffnung verkleinern.

Verschiedenes.

1. Wir bitten um Angabe eines säurefesten Emails für Gußeisen.

Erste Antwort: Um Gußeisen mit einem säurefesten Email zu versehen, muß auch die Deckmasse dementsprechend zusammengesetzt sein. Die Grundmasse stellt man her, indem man 30 Teile Quarz, 16 Teile Borax mit 4 Teilen Bleiweiß schmilzt. Nach dem Schmelzen wird das Ganze mit 9 Teilen Quarz, 8 Teilen Pfeifenton und $\frac{1}{2}$ Teil Magnesia innig naß vermahlen. Die Deckmasse erhält man durch Verschmelzen des nachstehenden Versatzes:

Quarzmehl	37,5 kg
Borax	27,5 "
Zinnoxyd	30,0 "
Soda	15,0 "
Salpeter	10,0 "
Magnesia	5,0 "

Dieser Satz muß blasenfrei ausgeschmolzen werden und wird dann mit 65 kg Quarzmehl, 3,5 kg Zinnoxyd, 1 kg Soda und 1 kg Magnesia naß zu einem feinen Brei vermahlen.

2. Mit welcher Masse stampft man am zweckmäßigsten die Sohle eines ZinnverhüttungsOfens aus? Der Verhüttungsprozeß verläuft stark alkalisch. Kann evtl. die Herdsohle mit Platten ausgelegt werden anstelle der Stampfmasse?

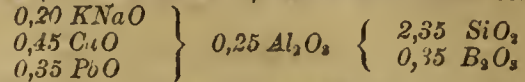
Erste Antwort: Die Zinnengewinnung geschieht doch am vorteilhaftesten in Schacht- oder Flammöfen. Die Sohle des Ofens, worin die Reduktion des Zinnsteins erfolgt, legt man vorteilhaft mit Platten aus. Diese Schamotteplatten ergeben eine Sohle, die der Bearbeitung

besseren Widerstand bietet und eine leichtere, schnellere Reparatur gestattet. Die gestampften Sohlen dürften kaum noch Anwendung finden. Die Stampfmasse bezieht man am besten gleich fertig von einer Schamottefabrik, die Steine für Zinnhütten liefert.

Neue Fragen.

Keramik.

35. Auf welche Weise läßt sich eine Glasur von der Formel



die bei SK 04 a die Farben, besonders Kobalt zu stark löst und auch bei dickerem Auftragen läuft, zähflüssiger machen, ohne die Brenntemperatur zu erhöhen? Wir wollten PbO auf 0,29, CaO auf 0,485, Al_2O_3 auf 0,275 und SiO_2 auf 2,79 bringen und die Borsäure unverändert lassen; wäre dieses richtig?

Glas.

31. Welcher Prozentsatz an Bruch beim Pasteurisieren von mit Exportbier gefüllten Flaschen ist üblich, oder gibt es Bestimmungen, woran die Exportbrauerei und die Flaschenhütte sich zu halten haben? Wir haben bei Maschinen-Flaschen $1\frac{1}{2}\%$ Bruch, bei Handarbeitsflaschen aus derselben Wanne und Kühlbahn 0,8% Bruch und sind der Meinung, daß mit $1\frac{1}{2}\%$ Bruch kein Grund zum Klagen besteht.

32. Wir liefern an verschiedene Glashütten handgeschlagene Glasmelzhäfen und Hafenkranze. Während man mit beiden Fabrikaten allgemein sehr zufrieden ist, beklagt sich eine Hohlglasfabrik darüber, daß die Hafenkranze auf dem Glase nicht schwimmen, sondern stets untergehen. Die Kranze werden aus einer etwas mageren Mischung wie die Häfen hergestellt. Was trägt die Schuld daran, daß gerade nur bei einer Hütte die Kranze nicht schwimmen, und wie wäre diesem Uebelstande abzuhelpen?

33. Eine Glasfabrik in der Tschechoslowakei will ihre Schamottesteine für ihre Flaschen-, Tafel- und Hohlglasöfen selbst anfertigen und bittet daher um Angabe von guten Tonmischungen für Wannensteine, Ofenzeug und Schamottesteine, wobei hauptsächlich in der Tschechoslowakei vorkommende Tone Verwendung finden sollen.

34. Wir bitten um Angabe eines Glassatzes für Milchglas, Beleuchtungsglas und dergleichen unter Verwendung von Kaolin und möglichst wenig Kryolith und Knochen.

35. Gibt es in Deutschland außer der bekannten Owensflaschenblasmaschine noch andere Flaschenblasmaschinen, die rein mechanisch arbeiten, und wer liefert sie?

Verschiedenes.

3. Welche Art von elektrischen Öfen ist am besten geeignet, bei einer vorhandenen Klemmspannung von 110 Volt einen Raum von 80 cm Länge und 14 cm Durchmesser auf eine Temperatur von 1600° bringen zu können und mehrere Stunden lang zu erhalten?

Veröffentlichungen der Außenhandelsnabenstelle Feinkeramik.

Der Fachausschuß für den Wandplatten-Außenhandel hat am 17. Februar d. J. die folgenden einstimmigen Beschlüsse über Außenhandelspreise gefaßt.

Uebersee: Vierecke weiß I/II. Wahl, in Kisten verpackt, fob deutsch oder belg. oder holld. Hafen M 285.— für 1000 Stück 150 mm Pl. Alle anderen Sachen sind wie folgt zu berechnen:

1. Zuschlag auf alle Fabrikate: 800 %.
2. Rabatt: a.) 25 % auf I/II. Wahl aller farblos glas. A-Platten und aller farblos glas. und farbig glas. C-Platten.
b.) 10 % auf I. Wahl der farbig glas. A-Platten, 25 % auf II. Wahl der farbig glas. A-Platten.
3. Kistenpackung und Fob-Spesen extra.

(Die Prüfungsstelle Windsheim wird für die gängigsten Sachen eine entsprechende Liste mit Fob-Preisen ausarbeiten.)

Europäisches Ausland: 1. Der Zuschlag für alle Länder (auch für jene mit unterwertiger Valuta) wird auf 750 %

festgesetzt mit Ausnahme von Frankreich und Luxemburg, für welche beiden Länder 630 % Zuschlag bestimmt werden.

2. Rabatte: a.) für alle farblos glasierten A-Platten und alle farblos und farbig glasierten C-Platten:
auf I. Wahl = 20 %, auf II. Wahl = 30 %, auf I./II. W. = 25 % auf Ausschuß = 50 %
b.) für alle farbig glasierten A-Platten:
auf I. Wahl = 10 %, auf II. Wahl = 25 %, auf Ausschuß = 45 %

3. Allgemeine Verpackung, Papierpackung usw. sind wie im Inlande zu berechnen.

Termin: Alle vorgenannten Export- oder Auslandspreise treten mit sofortiger Wirkung in Kraft.

Frachtausgleich nach dem Auslande darf nicht gewährt werden.

Unsere Messausstellung in Steingutfabrik=Erzeugnissen

befindet sich während der heurigen Leipziger Frühjahrsmesse

Halle am Fleischerplatz Stand 148/49.

Georg Stummbaum & Co., Bayreuth.

Export

Keramik und Glaserzeugnisse

Engros.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{L} . (Stellengesuche 20 \mathcal{L} .)

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die Autotypie als Hilfsmittel zur Massen- erzeugung photographischer Farbenkeramik.

Von C. Fleck.

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Die Entwicklung der Fischleimkopie erfolgt durch kaltes Wasser. Da vor der Kopie nur ein schwacher Schein zu sehen ist, wird sie, um sie deutlich sichtbar zu machen, in ein Färbbad gelegt. Als Farbstoff eignet sich am besten Methylviolett, welches im Verhältnis von 1:100 im Wasser gelöst und filtriert wird. Im Färbbad erhalten wir eine tiefblau-violette Kopie und können ermessen, ob sie richtig ist. Die Kopie darf in ihren Tonwerten eher ein wenig dunkler als heller wie das Original sein, denn durch die nachfolgende Ätzung können die Töne aufgehellt werden. Der überschüssige Farbstoff der Kopie wird mit Wasser abgespült und die Kopie, wenn sie auf Kupfer gemacht wurde, zum Trocknen auf den Plattenbock gestellt; wurde sie aber auf Zink gebracht, so wurde sie vorher gehärtet, damit sie nicht zu stark eingebrannt werden muß, weil das Zinkmetall keine so große Hitze verträgt wie das Kupfer, sondern kristallinisch und brüchig wird. Das Härtebad für Zinkkopien besteht aus:

Destilliertes Wasser	1000 Teile
Kaliombichromat	50 "
Caromalaun	25 "

Hierin verbleibt die Platte, bis der Zinkgrund gelb geworden ist, worauf die Kopie dem freiwilligen Trocknen auf dem Plattenbock überlassen wird. Nach erfolgtem Trocknen wird die Kopie über einem Gasofen eingebrannt. Beim Einbrennen treten folgende Erscheinungen auf: Die violette Kopie verliert durch Verbrennen des Farbstoffes ihre Farbe und scheint ganz verschwinden zu wollen. Durch weiteres Einbrennen wird der Chromaleim geröstet, er wird gelb, gelbbraun und schließlich dunkelkastanienbraun. Sobald dies der Fall ist, hören wir mit dem Einbrennen auf, sonst würde die Kopie schließlich zu Kohle verbrennen und nicht mehr säurefest sein. Auch am Kupfermetall ist das Einbrennen nicht spurlos vorübergegangen, denn es hat eine silberweiße Farbe (Ablaufarbe) erhalten.

Um die Struktur-Veränderung des Zinks durch das Einbrennen zu vermeiden, weil besonders für den Farbendruck Passerschwierigkeiten vorkommen können, war man schon lange bestrebt, die nicht eingebrannte Leimkopie dadurch ätzfähig zu machen, daß man sie auf eine mit Harzlösung übergossene Zinkplatte anbrachte, welche Methode als Kaltemailprozeß bezeichnet wird. Ich will dieses Verfahren kurz schildern. Eine

Zinkplatte wird mit folgender Harzlösung übergossen: Brauner oder oranger Schellack 10 Teile, Drachenblut 10 Teile, Diamantfuchsin 1 Teil werden gelöst in Alkohol 60 Teile und Aether 40 Teile. Auf diese Harzpräparation bringen wir die Emailösungen, kopieren, entwickeln, färben und trocknen. Hierauf erfolgt eine zweite Entwicklung mit Spiritus, welcher überall da den Harzgrund aufzulösen hat, wo keine Zeichnung ist; die fertige Kopie braucht nur getrocknet zu werden, um ätzfähig zu sein. Erwähnenswert ist noch, daß das Kopieren nicht nur direkt von Glasnegativen, sondern auch von Hautnegativen erfolgen kann, in welchem Falle ein Kopierrahmen überflüssig ist, besonders dann, wenn die Kopie auf keramische Hohlkörper oder Metallzylinder, wie Druckwalzen, Uhrgewichte usw. angebracht werden soll. Die Negative am Glase werden zu diesem Zweck mit Kautschuklösung und Lederkollodium (Kollodium elasticum) oder mit Gelatinelösung übergossen und nach dem Erstarren oder Trocknen der betreffenden Lösung vom Glase abgezogen.**) Für photographischen Drei- und Vierfarbendruck sind abgezogene Negative wegen der dabei fast unvermeidlichen Paßunterschiede weniger gut zu verwenden.

Die eingebrannte Emailkopie wird nunmehr der Retusche unterworfen, welche darin besteht, daß technische Fehler entweder mit Pinsel und Lack zugedeckt oder mit einer Nadel entfernt werden, je nachdem der Fehler — z. B. Fehlen von Rasterpunkten — negativer oder positiver Natur ist. Auch können mit Hilfe des Randlinien-Apparates rasch und genau Randlinien mit Reißfeder und Lack gezogen werden. Haben wir auch noch die Rückseite der Platte lackiert, so kann zur Ätzung der Autotypie geschritten werden. Je nachdem die Autotypiekopie auf einer Zink- oder Kupferplatte angebracht ist, wird sie bei richtiger rasterphotographischer Zerlegung in einem 3%-igen Salpetersäurebade bis zur Drucktiefe angeätzt, was, je nach der Stärke der Salpetersäure und der Güte des Zinkmetalls, in 3—5 Minuten geschehen sein kann. Für Kupferautotypien erfolgt die Anätzung in einem Eisenchloridbade von 38° Bé. Das Abstimmen der Lösung geschieht auf folgende Weise: 1 Kilo Eisenchlorid löst man in 300 ccm Wasser, rührt die Lösung durch, gibt sie in ein hohes Zylinderglas, steckt das Beaumésche Aräometer für dichte Flüssigkeiten hinein und gibt in kleinen Portionen soviel Wasser hinzu, bis das Aräometer auf 38° Bé. einsinkt. Die erste Ätzung oder Anätzung geschieht einfach durch Auf- und Abbewegen (Schaukelo) der Ätzschale, nachdem die Platte in die Ätzflüssigkeit eingelegt wurde. Die Ätzdauer richtet sich nach der Größe des Tiefen-

**) Das Abziehen der Negative wird in einem späteren Aufsatz: „Die Aufnahme-Verfahren“ eingehend beschrieben.

punktes. Ist der Tiefen- oder Kernschattenpunkt sehr klein, so kann 6—8 Minuten lang geätzt werden, ist er aber größer, dann darf die Anätzung 3—6 Minuten betragen. Damit das Eisenchlorid das Kupfer sofort gleichmäßig angreift, ist es ratsam, die Platte vorher in einem Bade aus Wasser 1000, Kochsalz oder Chlornatrium 35 und Essigsäure 100 Gew.-T. auszuwaschen, was mittels eines Pinsels oder Schwammes geschehen kann. Stark überkopierte Platten aber müssen in einem 1%-igen Chromsäurebade überpinselt werden, damit der Leimhof rings um den Rasterpunkt entfernt werde, worauf die Anätzung erfolgt. Nach erfolgter Anätzung wird die Platte mit Wasser abgespült, in dem Salz-Essigsäurebade „geklärt“, d. h. vom Oxyd gründlich gereinigt, wieder mit Wasser abgespült, worauf man mit einem feuchten, ausgedrückten Schwamm die größere Wassermenge aufsaugt, mit Rehleder oder mit einem Filztuch die noch anhaftenden kleinen Wassertröpfchen entfernt und durch Wärme die Platte vollends trocknet. Zum Abkühlen legen wir die Platte auf einen Stein und reiben dieselbe manuell mit zwei Fingern mit gesiebter Magnesia ein. Dieses Einreiben (Einweißen) setzen wir so lange fort, bis der geätzte Teil der Platte (der Metallgrund) die Magnesia gleichmäßig angenommen hat. Die überschüssige Magnesia wird weggeblasen, sodaß wir das kastanienbraune Rasterbild auf weißem Grunde erblicken, wodurch wir in die Lage versetzt sind, die Aetzwirkung sicher und genau daraufhin zu prüfen, ob die Anätzung noch zu kurz oder bereits korrekt erfolgt ist. Bei zu schwacher (kurzer) Anätzung erscheint das Bild in den Schatten noch zu tonig, zu schwer, d. h. der Kernschatten und der Schatten trennen sich nicht genügend voneinander, es ist gar keine Kontrastwirkung vorhanden. — Nach Beendigung der Anätzung wird zur Tieferlegung der Rasterpunkte geschritten. Die Platte hat durch die Anätzung wohl schon eine gewisse Drucktiefe erreicht, diese ist eben nicht genügend tief, um mehrere Tausend Drucke ohne Unterbrechung (Auswaschen des Plattengrundes mit Terpentinöl) des Druckes machen zu können, denn durch das tausendmalige Auftragen von Druckfarbe hat sich diese im Plattengrunde so angehäuft, daß statt reiner, klarer Abdrücke nunmehr verschmierte Abzüge zu Tage gefördert werden. Hier schafft die „Rastertiefätzung“ die nötige Abhilfe. Die eingeweißte Platte wird ausgebürstet und mit Umdruckfarbe, die ganz wenig mit Terpentinöl befeuchtet wird, eingewalzt, hierauf mit „Wachasphalt“ (einer geschmolzenen und fein pulverisierten Mischung aus: syrischem Asphalt 450, Kolophonium 350 und gelbem Bienenwachs 200 Teile) eingestaubt und vom überflüssigen Harzstaub mit in Talkum getauchter Puderquaste und durch Ausblasen mit einem Zylinderblasebalg befreit, worauf die Präparation durch Erhitzung der Platte säurewiderständig angeschmolzen wird. Die Rastertiefätzung erfolgt im gleichen Bade und währt ungefähr 3 bis 5 Minuten. Manche Aetzer machen die Rastertiefätzung erst nach den Ton- oder Effektätzungen. Nach erfolgter Rastertiefätzung wird die Platte abgespült, getrocknet, erwärmt, mit Terpentinöl und einer Bürste von der Schutzdecke befreit, mit gesiebten Sägespänen oder mit Holzmehl gereinigt, ausgebürstet und ein Probeabzug angefertigt. Vergleichen wir den Probeabzug mit dem Original, so bemerken wir, daß der Probeabdruck monoton wirkt: Hauptsächlich sind es die fehlenden Lichter, die dem Bilde den guten Effekt verleihen würden, die Mitteltöne erscheinen noch zu dunkel, und die Halbschatten heben sich nicht kontrastreich genug von den Schatten ab, weshalb die Einzelheiten der Zeichnung nicht in wünschenswerter Klarheit hervortreten. Bei einer normalen Kopie muß nach der Rastertiefätzung durch stufenweises Abdecken (Zudecken mit Asphalt- oder mit Spirituslack) der Töne und stufenweises Hellerätzen mehr Leben und Plastik in das Bild gebracht werden. Weil hierbei durch örtliche Verkleinerung der Punktflächen eine Verschiebung der Töne und mehr Effekt erzielt wird, deshalb nennt man die folgenden Aetzungen „Ton- oder Effektätzungen“. Die Effektätzungen erfordern viel Erfahrung, technisches Können, zeichnerisches Geschick und Verständnis für die richtige Wiedergabe der charakteristischen Merkmale der Vorlagen (Originale) von seiten des Autotypieäters. Durch das Abdecken der Töne mit Pinsel und Lack oder mit chemigraphischer Kreide (ein geschmolzenes Gemisch aus: Wachs 5, Seife 4, Talg 2, Ruß 1, Spiritus 20, Schellack 3 Teile, welches in 5 mm dicken Platten gegossen und nach dem Erkalten zu Stiften zerschnitten wird), werden diese Stellen nicht geätzt, weil sie durch die Abdeckung vor dem Einfluß der Säure geschützt werden, während die nicht abgedeckten Stellen durch das Ätzen heller werden. Es erfolgt somit ein Absetzen der Töne, die umso markanter im Druck hervortreten, je länger die betreffende Ton- oder Effektätzung gedauert hat. Zu schwaches Ätzen bringt keine deutliche Kontrast-Wirkung im Bilde hervor, während zu langes Ätzen den Tonabsatz zu stark markiert, was umso störender im Bilde wirkt, je weicher der Tonabsatz sein soll. Nur in solchen

Fällen ist ein starkes Ätzen gerechtfertigt, in welchen ein starker Tonabsatz erwünscht ist, wie z. B. das Absetzen der Häusergruppen vom Himmel. Wie gesagt, die Handschrift des Autotypieäters darf nicht unangenehm aufdringlich wirken. Um unerwünschte harte Uebergänge zu vermeiden, greift man zur schwarzen Chemigraphen-Kreide, welche weich verlaufend aufgetragen wird, worauf eine Ätzung von 10—15 Sekunden erfolgt. Es wird hierbei nicht der ganze Ton auf einmal gedeckt, sondern zuerst gewissermaßen eine Kerndeckung gemacht, kurz geätzt, die Kerndeckung mit Kreide überarbeitet und wieder kurz geätzt. Auf diese Art lassen sich sehr gute Resultate erzielen, und die vorliegende autotypische Kopie kann in weitgehendem Maße umgeändert werden. Infolge dieser Möglichkeit konnte die Autotypie das Gebiet des Farbendrucks erobern, weil es hier gilt, die Mängel einer photographischen Farbenauslese (Farbenanschaltung) durch die beschriebene Retonchierarbeit zu beheben, was durch Abdeckung und Ätzung sowie auch durch manuelle Stichelarbeit in sehr vollkommener Weise gelingt; es hat sich daher die sogenannte „Farbenätzung“ als ein Spezialgebiet der Autotypieätzung hoch entwickelt, wozu freilich sehr gewandte Operateure aus den Reihen der Chromolithographen nötig sind. Bei der Dauer der Säureeinwirkung spielt die Feinheit des Rasters eine große Rolle. Es ist selbstverständlich, daß ein grober Raster länger geätzt werden muß als ein feiner, um die gleiche Effektwirkung hervorbringen zu können. Das Abdecken erfolgt stets auf mit Magnesia (Magnesiumkarbonat) eingeweißter Platte. Man könnte auch Schlammkreide hierzu verwenden, doch ist diese fast ein wenig zu scharf und würde bei zu oftmaliger Anwendung das Email angreifen. Manche Autotypieäter umgehen die Abdeckung und wenden die „Pinselätzung“ an. Diese ist eine ziemlich starke Ätzflüssigkeit in einem Tuschnäpfchen, welche mit starker Gummiarabikumlösung versetzt wird, um das zu starke Auslaufen der Ätze zu verhindern. Der Pinsel hierfür ist ein Retuschierpinsel, mit dem die „Gummιάtze“ zeichnend aufgetragen wird. Für vignettenartige Verläufe bedient man sich eines größeren Pinsels, und wenn der Rasterpunkt besonders stark dasteht, wird sogar zur Zahnbürste gegriffen, um möglichst rasch den Verlauf zu erzielen. Beim Zurückätzen von sehr hellen (fast papierweißen) größeren Flächen, wie hauptsächlich Luft (Himmel), möchte ich darauf hinweisen, daß es für den Drucker unvorteilhaft ist, diese Lichtätzungen so weit zu treiben, daß die Rasterpunkte so klein wie Nadelspitzen werden. Der Rasterpunkt muß der Druckwalze noch eine kleine Anflagefläche bieten, sonst greift die elastische Leimwalze beim Einwalzen mit Druckfarbe zu stark über und lagert mehr Farbe ab, als wenn der Punkt weniger spitz geätzt wurde; die Folge davon ist eine dunklere und unruhige Fläche, die ansieht wie ein Gemisch von Salz und Pfeffer, also gerade das Gegenteil von dem, was man durch das Lichtätzen beabsichtigt hat. Dagegen ist es von Vorteil, wenn bei kleinen Spritzlichtern, die Ätzung so weit getrieben wird, daß die Rasterpunkte ganz ausfallen.

Das Drucken von ein- oder mehrfarbigen Autotypien erfolgt auf dünnem gummierten Papier, über welches noch eine Kollodium- oder eine Kautschukschicht kommt. Es geschieht entweder mit keramischen Druckfarben oder mit keramischen, alkoholisch angefärbten Firnissen, welche sofort nach dem Druck mit Emailfarben eingerieben werden. Der fertige, aber nicht frische Druck wird in 65%-igen Spiritus gelegt, bis er durchfeuchtet ist, und dann auf die vorlackierte feuerfeste Unterlage aufgedruckt, worauf mit Hilfe von Wasser das Papier entfernt wird. Für Wandfliesen mit bunten Märchenbildern für Kinderzimmer eignet sich die einbrennbare Gigantographie oder Riesen-Autotypie, welche durch starke Vergrößerung eines Rasterdiapositives erzielt wird, recht gut. Aber auch mit der einfarbigen einbrennbaren Autotypie können einfache, originelle und doch vornehm wirkende Muster hergestellt werden, wodurch dem denkenden Keramiker ganz neue Perspektiven eröffnet werden.

Die Gaserzeugung in Glashütten.

Von Baurat Schiller, Stadtrat in Berlin-Schöneberg.

(Nachdruck verboten.)

Seit Einführung der Kammer-Öfen zur Glasschmelze spielt die Gasbereitung in den Glasfabriken eine besonders hervorragende Rolle. Kohlennot und die ungeheuer hohen Preise der Kohle zwingen zur größten Sparsamkeit. Und doch gibt es wohl kaum eine Abteilung in der Glashütte, in der mehr Verschwendung getrieben wird, als in der Abteilung, in der die Kohle in Gas umgewandelt wird.

Der Erfinder der Kammer-Öfen hatte die durchaus richtige Idee, um Kohle zu sparen, dieselbe zu vergasen, unter Luftzutritt im Ofen möglichst vollkommen zu verbrennen und mit den relativ heißen Abgasen die Kammern vorzuwärmen. Die letztere Aufgabe ist durch die bekannten Regenerativ- und

Rekuperativ-Systeme einwandfrei gelöst worden. Nicht so das Problem der Vergasung.

Es soll nicht der Zweck dieser Zeilen sein, die verschiedenen Vergasungsmethoden zu besprechen; vielmehr möchte ich auf einen prinzipiellen Mißstand bei der Vergasung aufmerksam machen, der meiner Ansicht nach die größte Beachtung verdient, und das ist der Umstand, daß die Vergasung in jeder Hütte dezentralisiert ist.

Von jeher ist es üblich, den Gaserzeuger als integrierenden Teil des Schmelzofens zu betrachten; zu jedem Ofen wird ein besonderer Gaserzeuger gebaut. Selbst Glasfabriken, die an einer Stelle zwanzig und noch mehr Schmelzöfen besitzen, machen hierin keine Ausnahme. Man hält auch hier, wie so oft in der Glasfabrikation, an althergebrachten Vorurteilen fest, hält das, was früher aus ganz anderen Gründen gemacht worden ist, für unabänderlich und geht an den Fortschritten der Wissenschaft mit geschlossenen Augen vorüber.

Bei der rationellen Ausnutzung der Kohle für Gasschmelzöfen müssen zwei Grundsätze obenan stehen:

1. möglichst vollkommene Vergasung,
2. Ausnutzung der bei der Vergasung entstehenden Destillations-Produkte.

Nur eine Gasbereitung, die diesen beiden Grundsätzen gerecht wird, kann als vollkommen angesprochen werden.

Erkennt man die Richtigkeit dieser Forderung an, — und diese kann wohl kaum in Zweifel gezogen werden — so ergibt sich als logische Konsequenz, daß nur derjenige Gaserzeuger Berechtigung hat, der außer der durch ihn erzielten vollkommenen Vergasung auch die Ausnutzung der während der Vergasung sich bildenden Destillations-Produkte möglich macht. Da nun aber die rationelle Ausnutzung der Destillations-Produkte nur dann möglich ist, wenn die Gaserzeugung in großem Maßstabe erfolgt, so ergibt sich als weitere logische Forderung, daß die Vergasung nicht an mehreren Stellen in verschiedenen Gaserzeugern erfolgen darf, sondern vielmehr an einer zentralen Stelle erfolgen muß; denn nur in diesem Falle ist es möglich, alle diejenigen Einrichtungen zu treffen, die erforderlich sind, um die Destillations-Produkte restlos zu erfassen und zu verwerten. Mit andern Worten: jede Glashütte sollte nur einen Gaserzeugungs-Apparat haben, und diese Gasanstalt muß das Herz der Glasfabrik sein.

Von dieser Gasanstalt aus müßte das Gas den einzelnen Öfen zugeführt werden. Man hätte hierbei die Möglichkeit, speziell bei solchen Glashütten, die auf die Vergasung sehr wasserhaltiger Kohlen, also Braunkohlen, angewiesen sind, das Gas so zu bereiten, daß es den Öfen gereinigt und von Wasserdampf befreit zugeführt werden könnte.

Abgesehen von den erheblichen materiellen Vorteilen, die sich in einer nicht unwesentlichen Kohlenersparnis zeigen würden, wäre man in der Lage, die Gasanstalt außerhalb der eigentlichen Glasfabrik zu errichten. Man könnte Kohlenzufuhr, Entladung der Waggonen, nach ganz anderen Gesichtspunkten regeln und hätte endlich auch eine Glashütte zu einer sauberen reinlichen Fabrik gestaltet, die man jeder Textil- oder Metallwaren-Fabrik würdig an die Seite stellen könnte. Denn das unordentliche Aussehen der meisten Glasfabriken ist nicht zum geringsten Teile auf die Hantierung mit den großen Kohlen- und Aschenmengen, wie sie bei Glasfabriken in Frage kommen, besonders auch auf die Fortschaffung und Lagerung der letzteren zurückzuführen.

Wenn sich schon aus vorstehenden Betrachtungen klar ergibt, daß die zentrale Anlage der Gaserzeugung in Glashütten einen erheblichen Fortschritt und eine nicht unwesentliche Kohlenersparnis bedeuten würde, so wäre die Frage der Vergasung der Kohle immerhin nur bis zu einem gewissen Grade gelöst; denn die Vorteile der zentralen Gasbereitung kämen naturgemäß nur den Werken zugute, die mit mehreren Öfen arbeiten, und die vielen kleinen Betriebe wären nach wie vor zu einem erheblich höheren Kohlenverbrauch verurteilt, als die größeren Werke.

Deshalb möchte ich mit meinem Vorschlage einen Schritt weiter gehen. Am nächsten liegt doch wohl der Gedanke, die Gaserzeugung dort vorzunehmen, wo die Kohle gewonnen wird. Warum sollte es nicht möglich sein, die Gaserzeugung in der Nähe der Grube zu betreiben, und warum sollte es nicht möglich sein, von der Grube Gas anstatt Kohle zu beziehen? Die Rentabilität der Ausführung dieser Idee liegt auf der Hand. Gas läßt sich billiger und einfacher transportieren als Kohle, und selbst wenn die Werke für das von ihnen benötigte Gas denselben Preis zu zahlen hätten wie jetzt für die Kohle, so hätten sie außer den weiter unten angeführten Vorteilen eine direkte Ersparnis, nämlich die des Ausladens, des Schürens und des Abfahrens der Asche. Die Gruben hingegen würden durch die Gewinnung der Nebenprodukte sehr schnell wesentlich mehr hereinholen, als die Amortisation der Anlagekosten für die Gasanstalt und Rohrleitungen betragen würde.

Eine solche in großem Stile angelegte Gasanstalt könnte mit allen wissenschaftlichen Mitteln arbeiten, die die moderne Forschung zur Verfügung hat. Sie könnte das Gas in der Zusammensetzung und Beschaffenheit liefern und immer in den erforderlichen Mengen, wie sie für die Schmelzarbeit nötig sind. Auf diese Weise würde stets ein geregelter Gang des Ofens gesichert sein. Man könnte den Ofengang nach wissenschaftlichen Grundsätzen regeln; man wäre unabhängig von Wind und Wetter. Wenn man bedenkt, wieviele Schmelzen durch Gasmangel verdorben werden, wieviel Kühllofenbruch aus demselben Grunde entsteht, und wenn man bedenkt, daß mit einem Schlage dieser schwerste aller Uebelstände in den Glasfabriken beseitigt wäre, dann wird man wohl zugeben müssen, daß, abgesehen von allen anderen Vorteilen, durch diese Einrichtung die Gesteungskosten ganz wesentlich herabgemindert werden könnten.

Es wird von Amts wegen seit Beginn des leidigen Krieges und wahrscheinlich noch viele Jahrzehnte hindurch auf Kohlenersparnis hingearbeitet und manchmal sogar in recht kleinlicher Weise zum Nachteile der Industrie. Hier würde sich die Möglichkeit bieten, einmal in großem Maßstabe eine Maßregel zu treffen, die die rationelle Verwendung der Kohle und damit große Ersparnisse im Kohlenverbrauch ermöglichen würde. Dabei wäre es vielleicht zum ersten Male, daß durch die Sparpolitik die Industrie keinen Schaden litte, sondern im Gegenteil gekräftigt und konkurrenzfähiger gemacht würde.

Vielleicht tragen diese Zeilen dazu bei, daß die in Betracht kommenden amtlichen und privaten Stellen die Ausführung dieser Idee ernstlich in Erwägung ziehen.

Erhöhte Einfuhrzölle und Einfuhrbeschränkungen in der Schweiz.

(Nachdruck verboten.)

Der schweizerische Bundesrat hat Ende Januar d. Js. an die Bundesversammlung eine Botschaft betreffend die vorläufige Abänderung des Zolltarifs und die Beschränkung der Wareneinfuhr gerichtet.

Die Botschaft führt aus, daß die Schweiz heute an einer Produktionskrise leide, die durch eine schon seit längerer Zeit andauernde Absatzstockung hervorgerufen worden sei. Infolgedessen sei auf weiten Gebieten des schweizerischen Wirtschaftslebens Arbeitslosigkeit vorhanden. Auch in der Glasindustrie hätten Stilllegungen vorgenommen werden müssen. Seit Beginn des neuen Jahres habe sich die Krisis auf weitere Produktionsgebiete übertragen und durchweg ganz wesentlich verschärft.

Die meisten Industriezweige seien nicht imstande, die Konkurrenz mit der Valutaware aufzunehmen. Sie seien dies auch nicht bei einem wesentlichen Preisabbau, denn das valutawache Ausland könne immer noch billiger liefern. Tatsache sei aber, daß diese Valutaware im allgemeinen gerade nur um so viel billiger in die Schweiz verkauft wurde, um den schweizerischen Produzenten aus dem Felde zu schlagen (10—15%). Die Differenz stecke zum Teil der Fabrikant des Lieferungslandes, zum Teil der betreffende Staat in Form von Auslandszuschlägen ein. Nehme also auch der schweizerische Produzent den letzten noch möglichen Preisabschlag vor und verkaufe er ohne Gewinn, so sei es dem valutawachen Ausland ein leichtes, immer noch wesentlich darunter zu gehen.

Zum Beweis dafür, in welchem Umfange bei gewissen Industriezweigen die Einfuhr aus dem Auslande gewachsen ist, bringt die Botschaft eine sich auf 53 Tarifpositionen erstreckende statistische Uebersicht, in der die schweizerische Einfuhr des ganzen Jahres 1913 mit der Einfuhr der ersten elf Monate des Jahres 1920 verglichen wird. Was die keramische und Glas-Industrie anbelangt, so enthält diese Uebersicht die folgenden Tarifpositionen:

Tarif-Nr.	Warengattung	Einfuhr 1913 in dz	Einfuhr 1920 ohne Dezember in dz
676	Feine Steingewaren	504	1 957
679	Isolatoren aus Porzellan . . .	14 022	25 649
691	Hohlglas, aus schwarzem, braunem und grünem Glas . . .	28 755	56 120
692	Hohlglas aus halbweißem Glas	5 848	6 701

Zu diesen statistischen Angaben bemerkt der schweizerische Bundesrat: Diese Auswahl will nicht bedeuten, daß die angeführten Positionen geschützt werden sollen. Im Einzelfall müssen die Verhältnisse und Produktionsbedingungen noch untersucht werden. Sie will aber auch nicht sagen, daß nur diese Positionen schutzbedürftig sind.

Zur Behebung der eingetretenen Schwierigkeiten und zur Wiederherstellung des wirtschaftlichen Gleichgewichtes werden nun vorgeschlagen:

1. Erhöhung der Einfuhrzölle,
2. Einfuhrbeschränkungen.

Bezüglich der schweizerischen Einfuhrzölle wird ausgeführt, daß der Warenwert seiner Zeit bei der Festsetzung der Ansätze zum Zolltarif selbstverständlich eine hervorragende Rolle gespielt habe, so daß sie den Charakter von stabilisierten Wertzöllen erhalten hätten. Im Jahre 1912 habe die mittlere Belastung etwas über 6% des Wertes der eingeführten Waren betragen. Seitdem hätten jedoch die Handelswerte eine gewaltige Steigerung erfahren, während die Zollansätze mit wenigen Ausnahmen gleich geblieben wären. Infolgedessen machten die Zölle heute im Durchschnitt nur noch 3% des Einfuhrwarenwertes aus. Zu dieser Störung geselle sich noch der Sturz der ausländischen Währungen, der den mäßigen Schutz, den die Zölle der schweizerischen Produktion verschafft hätten, vollständig wirkungslos mache. Infolgedessen zeige sich die Notwendigkeit in dringender Form, das tarifarische Gleichgewicht wieder herzustellen.

Was die Einfuhrbeschränkungen anbetrifft, so wird davor gewarnt, die auf diese gesetzten Hoffnungen zu hoch zu schrauben, da durch solche Maßnahmen eine endgültige Besserung nicht herbeigeführt werden könne. Es sei für ein industriell hochentwickeltes Land wie die Schweiz nicht möglich, sich dauernd gegenüber dem Auslande bis zu einem gewissen Grade abzuschließen. Besserung könne nur ein allgemeiner Ausgleichsprozeß in der gesamten Weltwirtschaft bringen.

Der schweizerische Bundesrat ist der Ansicht, daß die Durchführung einer Revision des Zolltarifes von Grund auf angesichts der gegenwärtigen Situation nicht durchführbar ist, da die hierzu erforderlichen Arbeiten viel zu viel Zeit beanspruchen. Die Wirkungen der auf diese Weise herbeigeführten Zollerhöhungen käme zu spät. Der Bundesrat ersucht deshalb die Bundesversammlung um die Ermächtigung, sofort die notwendigen Maßnahmen treffen zu dürfen. Zu diesem Zwecke soll der Bundesrat von der Bundesversammlung ermächtigt werden:

1. Im Sinne einer vorübergehenden Maßnahme die Zollansätze zu erhöhen und von den bisher zollfreien Waren Zölle zu erheben;

2. Ausnahmsweise und vorübergehend die Einfuhr bestimmter von ihm zu bezeichnender Waren zu beschränken oder von einer Bewilligung abhängig zu machen.

Da es nicht dem geringsten Zweifel unterliegen kann, daß die Bundesversammlung dem Bundesrat die gewünschte Er-

mächtigung erteilt, muß damit gerechnet werden, daß in aller nächster Zeit in der Schweiz Zollerhöhungen und Einfuhrbeschränkungen in Kraft treten. In welchem Ausmaße von den beiden Ermächtigungen Gebrauch gemacht werden wird, darüber läßt sich heute nichts Sicheres sagen. Man scheint im allgemeinen die einzelnen Tarifpositionen so erhöhen zu wollen, daß durch die Erhöhung die Wertsteigerung, die bei den einzelnen Waren im Laufe der Zeit eingetreten ist, ausgeglichen wird. Man muß daher wohl damit rechnen, daß die Zollerhöhungen durchschnittlich das Doppelte, in einzelnen Fällen auch das Dreifache der heutigen Sätze ausmachen werden.

Was die Einfuhrbeschränkungen anbetrifft, so werden voraussichtlich ungefähr 12 Tarifpositionen in Frage kommen. Deutschland wird weniger durch die Einfuhrbeschränkungen als durch die Zollerhöhungen zu leiden haben.

Ob sich die Absichten der Schweiz mit dem deutsch-schweizerischen Handelsvertrage in Einklang bringen lassen werden, erscheint uns mehr als fraglich. Scheinbar steht die Schweiz auf dem Standpunkte, daß eine Erhöhung der Vertragszollsätze unter den vorliegenden Umständen nicht gegen den Sinn und Geist des Handelsvertrages verstößt. Eine andere Auslegung läßt der folgende in der Botschaft enthaltene Passus nicht zu. „Wir beabsichtigen keineswegs, uns den eingegangenen handelsvertraglichen Verpflichtungen zu entziehen. In ähnlicher Weise wie das unsere Vertragsstaaten getan haben, wünschen wir aber, die Wirkung des Zolltarifes in wirtschaftlicher und finanzieller Hinsicht soweit wieder herzustellen, wie sie beim Abschluß der Handelsverträge beabsichtigt und vorhanden war. Unsere Vertragsstaaten werden das umso eher verstehen, als sie selbst seit langem von sich aus in ähnlicher Weise vorgegangen sind.“

Scheinbar soll hiermit auf die deutschen Goldzölle hingewiesen werden, aus denen die Schweiz das Recht herleiten will, ihrerseits die vertragsmäßigen Zollsätze erhöhen zu können. Daß die deutsche Forderung, die Zölle in Gold und nicht in Papier zu bezahlen, auf einer rechtlichen Grundlage fußt, wollen wir hier nicht weiter ausführen.

Wir wollen zum Schluß darauf aufmerksam machen, daß unter den obwaltenden Umständen mit der großen Wahrscheinlichkeit gerechnet werden muß, daß der deutsch-schweizerische Handelsvertrag in absehbarer Zeit, vielleicht sogar sehr bald, von irgend einer Seite gekündigt wird. ng.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Die Beendigung der wirtschaftlichen Demobilisierung. Laut einer im „Reichsanzeiger“ veröffentlichten Verordnung treten die Anordnungen der Reichsministerien und der übrigen Demobilisierungsbehörden auf Grund der die wirtschaftliche Demobilisierung betreffenden Befugnisse mit dem 31. 3. 22 außer Kraft, sofern nicht durch Gesetz oder besondere Anordnung ein früherer Zeitpunkt bestimmt ist. Überführt bleiben die Vorschriften der Verordnung des Reichsamts für die wirtschaftliche Demobilisierung vom 21. 11. 18.

Gesetzgebung, Steuern.

Luxussteuer. Neuerliche Entscheidungen des Reichsfinanzministers ordnen u. a. an, daß Liebesthermometer als Spielzeug zu betrachten und deshalb luxussteuerfrei sind. Dagegen sind Tierfiguren aus Glas, sogenannte Lantschaer Figuren, und Fruchtkörbchen aus Glas luxussteuerpflichtig. Glasmalereien sind nicht mehr luxussteuerpflichtig. Das dazu verwendete farbige Glas ist aber bei dessen Hersteller luxussteuerpflichtig. Handelt es sich jedoch um Originalwerke der Malerei, so ist die Luxussteuerpflicht gegeben.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Kongreßpolen. Der am 10. 1. 21 abgelaufene Termin für die Anmeldung von Patenten, Mustern und Warenzeichen ist bis zum 10. 7. 21 verlängert worden.

Handel und Verkehr.

Tschechoslowakien. Verzicht auf die Repressalienklausel. Nach einer Meldung der T. U. hat ähnlich wie England und Belgien nunmehr die tschechoslowakische Republik auf das Recht zur Beschlagnahme der Güter deutscher Staatsangehöriger verzichtet, das ihr nach dem § 18 der Anlage 2 zu Teil 3 des Friedensvertrages von Versailles zusteht.

Italien. Verzicht auf die Repressalienklausel. Nach einer Meldung des „Corriere della Sera“ hat der Ministerrat eine prinzipielle Entscheidung gefällt, wonach § 18 der Anlage 2 zum Abschnitt VIII des Versailler Vertrages dahin ausgelegt werden soll, daß das Recht der Beschlagnahme von Gütern von Staatsangehörigen der früher feindlichen Staaten nicht dasjenige ausländische Eigentum mit einbegreife, das erst nach dem Übergang zur Friedensperiode entstanden ist. Zur Feststellung der vollen Tragweite des Beschlusses muß jedoch erst der Wortlaut der offiziellen Bekanntmachung abgewartet werden.

Zur Auflieferung mehrerer Postpakete an denselben Empfänger im Ausland genügt künftig eine gemeinsame Ausfuhrerklärung. Die Erleichterung läßt sich aber nur an Orten mit Zollabfertigung durchführen. Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten.

Deutsch-niederländischer Güterverkehr. Für die auf niederländischem Gebiet gelegenen deutschen Strecken Kaldenkirchen—Straelen, Grenze-Venlo und Bocholt—Borken (West), Grenze Winterswyk und umgekehrt werden ab 1. 4. 21 die Frachten nach den niederländischen Binnentarifen erhoben. Vom gleichen Tage ab scheiden die Stationen Venlo K. M., Venlo (rh.) und Winterswyk aus sämtlichen Tarifen als deutsche Verbandstationen aus und gehen in den deutsch-niederländischen Verbandsgütertarif als niederländische Verbandstationen über.

Die Auslandspostgebühren in Dänemark, Schweden und Norwegen sind ab 1. 2. 21 verdoppelt worden. Für den Verkehr der drei Länder untereinander sind die Sätze niedriger gehalten. ga II.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Der Umrechnungskurs bei der sozialen Ausfuhrabgabe. Die gelegentlich vertretene Meinung, daß bei der Berechnung der Ausfuhrabgabe der Betrag zugrunde zu legen sei, der sich aus der Umrechnung in deutsche Währung zu dem bei Vertragsabschluß gültigen Kurse ergibt, gibt, laut „Mitteilungen der Handelskammer Köln“, dem Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung zu folgenden Bemerkungen Anlaß: Es ist richtig, daß bei dem heutigen starken Schwanken des Marktkurses der augenblickliche Modus der Berechnung der Ausfuhrabgabe unter Zugrundelegung des am Tage der Erteilung der Ausfuhrbewilligung gültigen Kurses zu gewissen Unzuträglichkeiten führen kann, nämlich dann, wenn der Kurs der betreffenden Devisen am Tage der Erteilung der Ausfuhrbewilligung höher ist als der am dem Tage, an dem der Faktorenbetrag von dem inländischen Exporteur realisiert wird. Dieser Nachteil wird aber einmal dadurch ausgeglichen, daß der Kurs am Tage der Erteilung der Ausfuhrbewilligung ja auch niedriger sein kann als der am Tage der Realisierung des Faktorenbetrages, wodurch der inländische Exporteur einen Vorteil erhält. Ferner vermag dadurch, daß bei der Festsetzung der Umrechnungskurse ein 20-prozentiger Abschlag vorgenommen wird, dem Exporteur ein Nachteil aus der Kursbewegung durch den bisherigen Modus der Berechnung erst dann zu erwachsen, wenn der Kurs am Tage der Erteilung der Ausfuhrbewilligung sich um ein volles Fünftel höher stellt als der Kurs am Tage der Realisierung des Faktorenbetrages. Ist die Differenz zwischen beiden Kursen geringer, was die Regel sein wird, so entsteht für den Exporteur aus der jetzigen Regelung sogar ein besonderer Gewinn, der fortfallen würde, wenn der Kurs am Tage des Vertragsabschlusses der Berechnung zugrunde gelegt würde; denn der 20-prozentige Kursabschlag ist seiner

zeit unter anderem wesentlich gerade wegen der Valutaschwankungen zugestanden worden. Schließlich erspart das augenblickliche Verfahren den Außenhandelsstellen eine besondere Prüfung des Datums des Vertragsabschlusses und erleichtert auch die Abgabeberechnung selbst, indem jetzt für einen gewissen Zeitraum für alle Ausfuhrbewilligungen, die auf eine bestimmte Währung lauten, ein und derselbe Kurs zur Anwendung kommt, während bei dem vorgeschlagenen Verfahren für jede Ausfuhrbewilligung der auf sie zutreffende Kurs erst festgestellt werden müßte. Es muß daher dabei verbleiben, daß der im Zeitpunkt der Bewilligungserteilung geltende Umrechnungskurs für die Abgabeberechnung zugrunde gelegt wird.

Spezialisierung in den Ausfuhranmeldescheinen. Nachdem die Wiederaufnahme der Veröffentlichung der Außenhandelsstatistik beschlossen worden ist, hat bei der statistischen Erfassung eine strenge Scheidung zwischen reiner Handelsausfuhr und Lieferungen auf Grund des Friedens- und Waffenstillstandsvertrages einzutreten. Letztere sind in den Anmeldescheinen als solche dadurch zu kennzeichnen, daß die für die Angabe des Grundes der Ausfuhr vorgesehenen Spalten 3 bzw. 4 mit dem Stichwort „Friedensvertrag“ ausgefüllt werden, gleichgültig ob die Lieferungen auf Wiedergutmachungsschuld gutgeschrieben werden oder nicht. Dagegen hat die Kennzeichnung als Friedensvertragslieferungen zu unterbleiben, wenn Lieferungen auf Grund privater Verträge zwischen deutschen und früher feindlichen Ländern bewirkt werden, auch wenn solche Lieferungen für den Wiederaufbau der zerstörten Gebiete bestimmt sind.

Auslandsfakturierung von Beleuchtungskörpern. Der Sachverständigenbeirat der Preisprüfungsstelle für die Beleuchtungskörper-Industrie hat in seiner letzten stattgefundenen Sitzung beschlossen, auf Aufrechterhaltung des ausschließlichen Verkaufs in ausländischer Währung zu verzichten, sodaß hiermit eine seit langem erhobene Forderung der Exporteure Erfüllung gefunden hat.

Bulgarien. Nach Abschluß des Meistbegünstigungsvertrages mit Deutschland sind die bulgarischen Zollbehörden angewiesen worden, nunmehr deutsche Waren bei Vorlegung ordnungsmäßiger Ursprungszeugnisse als meistbegünstigte zu behandeln. Die Ursprungszeugnisse können wohlweise von deutschen Handelskammern oder Zollämtern und von den bulgarischen Konsulaten ausgestellt werden.

Finnland. Zollerhöhungen. Der Reichstag hat beschlossen, eine 100%-ige Zollerhöhung u. a. für landwirtschaftliche Erzeugnisse und Maschinen sowie für Baumwoll-, Woll- und Schuhwaren vorzunehmen. Außerdem werden die meisten übrigen Zollsätze auf 200 % erhöht.

Frankreich. Zollveränderungen. Der Vielfältigkeitskoeffizient für nachstehende Tarifnummern beträgt nunmehr: 349 Glas, roh, gegossen, von jeder Stärke, mit oder ohne Riefen oder Durchbrechungen; Glas, gegossen oder gefeuert, von jeder Form und Größe, Decksteine, Dachziegel, Röhren für Dachdeckung, Verplasterungen zur Kanalisation oder Pflasterung; aus gewöhnlichem Gase 5, 349 bis aus ganz weißem, farbigen oder leicht gefärbtem Gase, mit Ausnahme des naturfarbigen, 4, 349ter Luxer-Primen (verres imprimés en diamants) 4, 349quarter verstärkt (armé) 5 351-x gewöhnliches Fensterglas: Scheiben von nicht größerer Fläche als 0,50qm 5, Scheiben von mehr als 0,50qm 25.

— **Errichtung starker Zollschranken.** Zwecks Verteidigung des französischen Marktes gegen die Ueberschwemmung mit fremden Erzeugnissen hat sich die Zollkommission für folgende Maßnahmen ausgesprochen: Aufstellung von Koeffizienten für alle Artikel des Zolltarifs, die solche noch nicht besitzen; Erhöhung des Generaltarifs auf etwa 300 % im Verhältnis zum Minimaltarif. Bisher betrug der Unterschied zwischen beiden Teilen höchstens 100 %. Das neue Zollregime soll nach Möglichkeit noch vor Ende März zur Anwendung gelangen.

Freiliste luxemburgischer Erzeugnisse. Die Mengen der Erzeugnisse, die nach dem Friedensvertrag von Versailles zollfrei nach Deutschland eingeführt werden können, sind in einer neuen Liste zusammengestellt worden, die am 1. 3. 21 an Stelle der bisherigen Liste tritt, rückwirkende Kraft bis zum 16. 9. 20 hat und bis zum 15. 9. 21 läuft. Von den für uns in Frage kommenden Waren sind nachstehende Tonmengen aufgeführt: Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Ton 661; Banzierate aus Ton oder toniger Masse 134; Bodenplatten aus Ton oder gefrittem Tonzeng 7101; Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittem Tonzeng oder Steingut 971. Anspruch auf Zollfreiheit haben nur solche Erzeugnisse, die unmittelbar aus Luxemburg über die Grenze gegen Deutschland eingehen und von Ursprungszeugnissen der Handelskammer für das Großherzogtum Luxemburg begleitet sind. Soweit es sich nicht um einfuhrverbotsfreie Waren handelt, ist außerdem eine vorschriftenmäßige Einfuhrbewilligung zu fordern.

Spanien. Zur zollfreien Einfuhr von Mustersendungen sind die Muster für den Verkauf unbrauchbar zu machen, widrigenfalls sie verzollt werden müssen. Sogenannte Mischsendungen sind nicht zulässig und werden mit dem fünffachen Zollsatz belegt.

Tschechoslowaken. Rückzahlung der Aus- und Einfuhr-Bewilligungsgebühr. Die bei der Erteilung einer Aus- oder Einfuhrbewilligung erhobene Manipulationsgebühr und Aus- bzw. Einfuhrabgabe wird im allgemeinen nicht zurückerstattet, falls eine solche Bewilligung nicht ausgenutzt worden ist. Ausgenommen sind jedoch die Fälle, in denen die Partei nachweisen kann, daß sie an der Nichtverwirklichung des Geschäfts unschuldig gewesen ist. In diesem Fall muß sie aber binnen drei Monaten ein Gesuch um Zurückerstattung der Gebühren einreichen.

— **Die Ausfuhrabgaben für Porzellan und Glas** sind ab 1. 3. 20 auf 1/2 % von dem fakturierten Preis der Waren herabgesetzt worden.

Ungarn. Regelung des Exportveredelungsverfahrens. Der Veredelungsverkehr im Export unter zollfreier oder zollbegünstigter Wiedereinfuhr kann neuerdings gestattet werden, wenn die Veredelungsarbeit innerhalb des Zollgebiets nicht angenommen werden kann oder wenn es sich um Versuche handelt. Der Zoll ist bis zur Wiedereinfuhr sicherzustellen. Die veredelten Waren sind zollfrei wieder einzuführen, wenn zollpflichtiges Material nicht in wesentlicher Menge hinzugekommen ist.

Die Lage in Industrie und Handel.

Der Absatz von Fensterglas weist in den vergangenen Monaten einen erheblichen Rückgang auf. Die Bestände in den sächsischen, brandenburgischen und schlesischen Glashütten werden je Ofen auf 30 000 qm geschätzt. Die Kolonpreise für westfälisches und sächsisches Glas ab Hütte sind auf M 32 je qm gesunken, Lausitzer Glas stellt sich jetzt auf M 24—28, gegenüber M 47 vor mehreren Monaten. Zi der gleichfalls rückläufigen Bewegung der Preise an dem Weltmarkt tragen hauptsächlich die billigen Angebote Belgiens bei (Fr. 6—7 je qm). Die beteiligten Kreise haben in Anbetracht der wachsenden Absatzschwierigkeiten den Antrag auf Ermäßigung der Ausfuhrabgabe von 5 % auf 1 % gestellt. Es sind auch gegenwärtig Bestrebungen im Gange, Zusammenschlüsse in die Wege zu leiten.

Belgien. Die Lage der Glasfabriken. Von fünf Glasfabriken in Brüssel, die noch in Betrieb sind, haben mehrere nur Bestellungen für einige Wochen oder sogar nur einige Tage. Vor kurzem hat eine Glasbläse geschlossen. Die Arbeiter glauben, daß ihre Löhne herabgesetzt oder daß sie ganz entlassen werden.

Frankreich. Die Krise in der Flaschenglasindustrie. Die Absatzschwierigkeiten, die bereits im August zu verzeichnen waren und sich seitdem erheblich verschärft haben, werden teilweise auf den Ausfall der Aufträge aus der Parfümerieindustrie (nach Erhöhung der Alkoholsteuern), in erster Linie jedoch auf den deutschen und tschechoslowakischen Wettbewerb zurückgeführt. Das Syndicat des Verriers à Bouteilles de France hat daher um Erhöhung des Flaschenglaszolles und um Einräumung eines Vorzugspreises für Kohlen nachgesucht, ähnlich wie er kürzlich den Fensterglasfabriken mit durchschnittlich Fr. 104,50 je Tonne bewilligt worden ist. Die Société des Verreries à Bouteilles du Nord, welche ihre Verkaufspreise um 40 % ermäßigt hatte, mußte den Betrieb schließen; ebenso zwei von den vier Glasfabriken in Bordeaux, wo Flaschen tschechoslowakischen Ursprungs um 25 cts. billiger zum Verkauf angeboten werden. Der Generalrat der Gironde hat der Regierung nahegelegt, in Anbetracht der zunehmenden Arbeitslosigkeit alle Maßregeln zum Schutz der heimischen Industrie vor dem ausländischen Wettbewerb zu ergreifen. gu II.

Nordische Staaten. Die Lage in der Porzellan- und Glasindustrie. Dänemark: Der Glasring mußte weitere Ofenlöschungen in Odense, Aalborg und Hellerup vornehmen. Das Frederiksberg Glasværk liegt völlig still, Holmegaards Glasværk arbeitet nur noch mit einem Ofen. Solange die Arbeiterchaft sich nicht zu einer Lohnherabsetzung versteht, dürfte an eine Preissenkung nicht zu denken sein, da von den Gesteuerungskosten 50 % auf den Arbeitslohn entfallen. Die Regierung hat alle Aufträge der Industrie auf Einfuhrverbote, -abgaben oder Zollerhöhungen abgelehnt und ist nur zu gewissen Erleichterungen bereit, wie Herabsetzung der Bahnfrachten, Berechtigung drückender Rohstoffzölle und Begünstigung dänischer Arbeit bei staatlich unterstützten Unternehmen. In Einzelfällen sagt sie auch bei etwaigen Kredit Schwierigkeiten ihre Hilfe zu. Mit denselben Absatzschwierigkeiten hat die Emailindustrie zu kämpfen, n. a. mußte die A. S. Anker Heegaard, Frederiksværk, die Erzeugung stark mindern. — Norwegen: Der Wettbewerb des Auslandes hat die A. S. Christiania Glasmagasin, Christiania (eigenes Werk in Drammen), veranlaßt, Ende Januar den Preis für Fensterglas C 25,40 auf Kr 60 die Kiste zu ermäßigen. — Schweden: Die Porzellanfabrik Gustafsberg forderte von den Arbeitern für einen neuen Tarifvertrag die Senkung der Akkordlöhne um durchschnittlich 20 %. — De außerhalb des Fensterglasrings stehende A.-B. Emmaboda Fästerglasbruk will von einer Betriebs-einstellung Abstand nehmen, sofern die Arbeiter in eine 25 %-ige Lohnherabsetzung für 7 Monate einwilligen. A.-B. Sölvesborg Glasbruk (Flaschenglas) hat zur Aufrechterhaltung des Betriebs die Arbeiter in zwei Schichten eingeteilt, die jede zweite Woche beschäftigt werden. Die Kleinglasindustrie ist jetzt größtenteils außer Betrieb. In elf Werken ruht die Arbeit schon seit Weihnachten, weitere elf schlossen Anfang Februar, da die Arbeiter auf eine Lohnkürzung nicht eingegangen sind. Nur fünf Fabriken, an denen ein derartiges Abkommen erzielt wurde, arbeiten noch. gu II.

Spanien. Der Markt für Glaswaren. In letzter Zeit ist wiederholt der Weiterbetrieb verschiedener spanischer Glasfabriken durch die Steigerung der Rohstoffpreise und die durch mehrfache Streiks erfolgte Erhöhung der Löhne in Frage gestellt worden. Die Verbraucher beschränken ihre Bestellungen in Erwartung einer günstigeren Konjunktur auf ein Mindestmaß. Insbesondere werden im Auslande wegen der Schwierigkeiten im Ausfuhr-geschäft und wegen der Unsicherheit der Entwicklung der Zölle keine Käufe getätigt. In Kürze soll der neue spanische Zolltarif veröffentlicht werden, durch den eine von den spanischen Glasfabriken beantragte Verdoppelung bis Vervielfachung der Einfuhrzölle für die verschiedenen Glasarten, soweit sie nicht bereits Ende vorigen Jahres erhöht worden sind, erwartet wird. Es dürfte deshalb angebracht sein, sich in bezug auf Propaganda in Spanien noch einige Zeit abwartend zu verhalten, um nach Bekanntwerden der neuen Zölle die Aussichten für die deutschen Exporteure erneut zu prüfen.

Vereinigte Staaten. Zusammenschluß in der Glasindustrie. Die Interstate Window Glass Co. wurde durch Zusammenschluß von etwa 15 Fensterglasfabriken mit 40 000 Aktien gebildet und umfaßt Firmen in Pennsylvania, West-Virginia, Ohio und Olanoma, deren Werke mit amerikanischen Fensterglasmaschinen gegen die sogenannte Rivalität-Ange kündigt werden. Dies ist das Ergebnis eines langwierigen Prozesses der American Window Glass Co. gegen verschiedene unabhängige Fensterglas-Maschinen-Gesellschaften, der zu Gunsten der ersteren entschieden worden ist. gu II.

Geschäftliche Mitteilungen.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln-Ehrenfeld. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalschuldung um M 600 000 in Aktien auf M 1,2 Mill. Die neuen, ab 1. 7. 20 dividendenberechtigten Aktien werden an das Bank-

haus J. H. Stein, Köln, mit der Verpflichtung begeben, sie den alten Aktionären zum Nennwert im Verhältnis von 1:1 anzubieten.

Deutsche Spiegelglas-A.-G., Freden. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien mit fünffachem Stimmrecht, mit Dividendenberechtigung für beide Gattungen ab 1. 1. 21. Die Stammaktien werden den bisherigen Aktionären zu 150% im Verhältnis von 1:1 angeboten.

Eisenwerke Gaggenau, A.-G., Gaggenau. Anzeig. aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn \mathcal{M} 537 625; Dividende 12%; Abschreibungen \mathcal{M} 569 507.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Güchtel, A.-G., Lauter l. Sa. Anzeig. aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 765 393; Dividende 20%; Abschreibungen \mathcal{M} 495 387. — Das gute Ergebnis ist wesentlich den Gewinnen aus dem Exportgeschäft zu verdanken. Die Verwaltung bezeichnet die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr als ungewiß, wenn auch die vorliegenden Aufträge für die nächsten Monate ausreichende Beschäftigung sichern.

Eisenbüttenwerk Thale, A.-G., Thale. Das Unternehmen erwarb die Schamottefabrik der Gesellschaft für Steinfabrikation und Bergbaubetrieb m. b. H., Thale.

Uebersiedlung. Die Karlsbader Kaolin-Elektro-Osmose-A.-G. teilt uns mit, daß sich ihre Zentrale nunmehr in Karlsbad, Parkstraße, im eigenen Gebäude „Hans Osmose“ (früher „Deutsches Reich“) befindet. Zischriften, auch solche an das Werk in Chodan, den bisherigen provisorischen Sitz, sind ausnahmslos an die Zentrale nach Karlsbad zu richten, deren Anschrift überdies nicht mit der Karlsbader Kaolin-Industrie. G. m. b. H., zu verwechseln ist. Telegramm-Adresse: Edelkaolin Karlsbad; Fernruf: 1167.

General-Versammlungen.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn: o. G.-V. 21. 3. 21, 11 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Bonn.

Porzellanfabrik Kahla, Kahla: o. G.-V. 24. 3. 21, 10 Uhr v., Bank für Thüringen, Meiningen.

Porzellanfabrik Rauenstein, vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne, A.-G., Rauenstein: o. G.-V. 23. 3. 21, 5 Uhr n., Bank für Thüringen, Meiningen. T. O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 0 75 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 2 Mill.

Roschütz Porzellanfabrik Unger & Schilde, A.-G., Roschütz: o. G.-V. 19. 3. 21, 11 Uhr v., Hotel Schwarzer Bär, Gera.

Porzellanfabrik Schönwald, Schönwald: o. G.-V. 23. 3. 21, 10 Uhr v., Bank für Thüringen, Meiningen.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, A.-G., Tirschenreuth: o. G.-V. 5. 4. 21, 3 1/2 Uhr n., Bayer. Notariat, München V.

Porzellanfabrik Waldsassen, Baumbach & Co., A.-G., Waldsassen: o. G.-V. 29. 3. 21, 9 Uhr v., Direktionszimmer, Waldsassen.

Sächsisches Steinzeug- und Schamottewerk, vorm. Hugo Wießner, A.-G., Beiersdorf: o. G.-V. 19. 3. 21, 4 Uhr n., Ratskeller, Grimma. T. O.: n. a. Gleichstellung der 5%-igen Vorzugsaktien mit den Stammaktien, Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 0,5 Mill. auf \mathcal{M} 0,75 Mill.

Tonwerk Kolbemoor, Steinbeis & Genossen, A.-G., Kolbemoor: o. G.-V. 19. 3. 21, 8 1/2 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Kolbemoor.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Orlau: o. G.-V. 31. 3. 21, 3 Uhr n., Gesellschaftshaus, Coburg. T. O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Inhaberaktien auf \mathcal{M} 3 Mill.

Hallesche Pfäferschaft, A.-G., Halle a. S.: o. G.-V. 23. 3. 21, 12 1/2 Uhr n., Gasthaus Stadt Hamburg, Halle.

Oldenburgische Glashütte, A.-G., Oldenburg: o. G.-V. 23. 3. 21, 3 1/2 Uhr n., Bureau des Notars E. Edzard, Stintbrücke 1, Bremen.

A.-G. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig: o. G.-V. 5. 4. 21, 12 Uhr m., Bankhaus S. Bleichröder, Berlin.

Gebüder Stoevesandt, Kommanditgesellschaft auf Aktien, Rinteln: o. G.-V. 4. 4. 21, 12 1/4 Uhr m., Bankhaus Bernhd. Loose & Co., Bremen.

Vereinigte Eschbach'sche Werke, A.-G., Dresden: a. o. G.-V. 30. 3. 21, 3 1/2 Uhr n., Sitzungszimmer des Dresdner Werks. T. O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. Inhaberaktien; Aufnahme einer 5%-igen zu 102% rückzahlbaren hypothekarisch sicherzustellenden Anleihe von \mathcal{M} 5 Mill.

Deutsche Fensterglas-A.-G., Berlin: o. G.-V. 19. 3. 21, 11 1/2 Uhr v., Savoy-Hotel, Berlin.

Hohburger Quarz-Porphyr-Werke, A.-G., Röcknitz: o. G.-V. 18. 3. 21, 2 Uhr n., Allgem. Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig.

Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G., Oberlind: a. o. G.-V. 15. 3. 21, 2 Uhr n., Erholung, Sonneberg.

Messen und Ausstellungen.

Der Reichszuschuß für die Messen. Magistrat, Vereinigte Handelskammern und M. Amt der Stadt Frankfurt haben sich in einer Eingabe an die Mitglieder des Reichstags gewandt, in der sie von neuem darlegen, welche Gründe gegen eine Ausschaltung Frankfurts bei Verteilung von Reichszuschüssen für die deutschen Messen sprechen. U. a. vertrete der Reichsfinanzminister die Ansicht, daß mehreren Meßplätzen zufließende Reichsmittel letzten Endes dazu verwandt würden, daß die Messen, vor allem auch im Ausland, einander bekämpften, während erwiesen sei, daß das Leipziger Streben nach höheren Unterstützungen erst eingesetzt habe, als man dort das Bedürfnis fühlte, Frankfurt zu bekämpfen. Die Eingabe schließt mit der Bitte, darauf hinzuwirken, daß auch Frankfurt nach den Grundsätzen der Gerechtigkeit und der Bedeutung seiner Messen für die deutsche Wirtschaft behandelt werde.

Leipziger Messe. Zur Bekämpfung übermäßiger Preisforderungen legt das Meßamt Wert darauf, von allen vorkommenden Uebervorteilungen hinsichtlich Wohnung, Speisen und Getränke in Kenntnis gesetzt zu werden.

Frankfurter Messe. Die Ein- und Wiederausfuhr von Messesgütern, die als solche in den Begleitpapieren bezeichnet sind, wird von den Zollstellen ohne Ein- und Anfuhrbewilligung unter der Voraussetzung gestattet, daß sie unter Zollkontrolle auf ein Frankfurter Zollamt abgefertigt werden und während ihres Verbleibs in Deutschland im Vormerkverfahren unter Zollkontrolle bleiben; die Verpflichtung zur Wiederausfuhr binnen vier Wochen nach Messeschluß muß der betreffenden Zollstelle gegenüber sichergestellt werden.

Messesgüter sind an die Frankfurter Messe-Speditionsgesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M.-Hauptgüterbahnhof, zu richten, wobei in allen Versandpapieren die genaue Anschrift der ausstellenden Firma, Meßhaus und Standnummer anzugeben ist.

Mit der Annahme von Anmeldungen für die Umzugs- und Trägerreklame ist die unter Kontrolle des M. Amtes und des städtischen Arbeitsamtes arbeitende Firma Epoche Reklamegesellschaft m. b. H., Frankfurt am Main, Roßmarkt 8, betraut worden.

Peru. Die internationale Jahrhundert-Industrie-Ausstellung Lima 1921 wird d. m. Ausstellungs- und Messe-Amt von zuständiger Seite lediglich als ein kleineres Privatunternehmen bezeichnet, für dessen Durchführung keine ansprechende Gewähr zu bestehen scheint. Eine Beteiligung deutscher Firmen ist nur mittels eines sicheren Vertreters in Lima möglich.

Soziale Bewegung.

Schadenersatzpflicht bei passiver Resistenz. In der Nr. 83 der Mitteilungen des Deutschen Industrie- und Gewerkschaftsverbandes finden wir ein vom Gewerbegericht St. Ingbert letzthin gefälltes Urteil veröffentlicht, das in unseren Industrien erhebliches Interesse begangen dürfte. Der Klage lag folgender Tatbestand zugrunde: Um die Anerkennung ihrer Lohnforderungen zu erzwingen, hatten die Glasmacher der dortigen Aktien-Glashütte zunächst die normale Tagesleistung um 50% herabgesetzt, trotz der Warnung des Direktors, daß sie dadurch die Existenz sämtlicher Arbeiter und Angestellten des Werks aufs Spiel setzten. Als sie dann ankündigten, sie würden von einem bestimmten Tage an die Leistung nochmals um 50%, also auf ein Viertel der normalen herabsetzen, wenn die Hütte sich nicht auf Verhandlungen in ihrem Sinne einlasse, antwortete die Leitung mit der Schließung des Betriebes unter sofortiger Entlassung der meisten Arbeiter, insbesondere auch sämtlicher Glasmacher. Der Lohn wurde nur bis zum Tage der Entlassung gezahlt. Einer der entlassenen Glasmacher erhob darauf Klage auf Nachzahlung des vollen Arbeitslohnes für eine vierzehntägige Kündigungszeit. Die Hütte beantragte nicht nur Abweisung, sondern erhob zugleich Widerklage auf Bezahlung des Schadens, den ihr der Kläger durch seine Teilnahme an dem passiven Widerstand verursacht habe. Das Urteil fiel zuungunsten des Klägers aus. In der Begründung heißt es n. a.: Der von den Arbeitern, darunter auch vom Kläger geleistete passive Widerstand bedeutet eine beharrliche Verweigerung der durch den Arbeitsvertrag übernommenen Verpflichtungen und berechtigt die Beklagte, die in Frage kommenden Arbeiter ohne Einhaltung einer Kündigungsfrist sofort zu entlassen (§ 123 Z. 1 ff. III G.-O.). Der Anspruch auf Nachzahlung des Arbeitslohnes für die Zeit nach der Entlassung ist daher nicht begründet. Daß der Beklagten aus dem passiven Widerstand, so wie er geleistet wurde, Schaden erwachse, war dem Kläger bekannt, er hat ihn daher vorsätzlich verursacht und ist deshalb ersatzpflichtig (§ 276 und 284 BGB).

Lohnzahlung zwischen Entlassung und Weiterbeschäftigung (§ 88 B.R.G.) Im Falle des § 88 Betriebsrätegesetz, wenn also der Arbeitgeber die Weiterbeschäftigung des entlassenen Arbeitnehmers wählt, hat er Lohn oder Gehalt auch für die Zeit zwischen Entlassung und Wiedereintritt zu zahlen. Wenn z. B. eine Kündigung zum 1. 3. erfolgt ist und der Spruch des Schlichtungsanlasses erst am 10. 3. ergeht, so muß der die Weiterbeschäftigung wählende Arbeitgeber auch für die Zeit vom 1.—10. (unter Berücksichtigung von § 88 Satz 2—3) Gehalt zahlen. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 15. 11. 20. — I A 4085.)

Verbände.

Tonhandels-Verband, E. V., Köln a. Rh. Die nächste Mitglieder-Versammlung findet am 19. 3. 21, 3 Uhr n., im Preussischen Hof, Limburg a. d. Lahn, statt. Tagesordnung: Revision der Mindestpreise für Ton-Anfuhr und deren Bedingungen, wozu der Vorstand der Westdeutschen Ton-Konvention eingeladen ist; Satzungs-Ergänzungen betr. Aufnahme neuer Mitglieder; Besprechung und Beschlußfassung gemäß Protokoll vom 18. 12. 20 zum Schreiben des Bundes Deutscher Quarzitzgruben-Besitzer vom 19. 2. 21; Aufnahme neuer Mitglieder; Verschiedenes. Zischriften sind an den Schriftführer Ewald Hirsch, Köln-Klettenberg, Petersbergstraße 14, Tel.-Nr. B 1210, zu richten.

Belgisches Fensterglas-Syndikat. Die belgischen Fensterglas-Fabrikanten schlossen sich zu einem Syndikat zusammen, um den Folgen der ungünstiger gewordenen Konjunktur zu begegnen.

Die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Muster-messen, E. V., weist ein ständiges Wachsen ihrer Mitgliederzahl auf. In letzter Zeit sind an körperschaftlichen Mitgliedern n. a. beigetreten: Deutscher Werkbund Berlin, Zweckverband der Glaswarenfabrikanten von Neuhaus a. Rwg. und Umgegend, E. V., Neuhaus a. Rwg., Verband Deutscher Luxusporzellanfabriken, G. m. b. H., Weimar, Verband Oesterreichischer Exporteure, Wien. Die Zentralstelle zählt somit gegenwärtig 111 körperschaftliche Mitglieder, darunter 24 Handelskammern.

Ferner werden folgende Firmen- und Adressenveränderungen zur Kenntnis gebracht: Der „Reichsverband der Porzellan-, Steingut- und Glaswarenhändler Oesterreichs“ firmiert in Zukunft: „Verband der Oesterreichischen Porzellan-, Steingut- und Glaswarenhändler, Wien“. Die Deutsche Handelskammer für die Schweiz hat ihre Hauptgeschäftsstelle nicht in Genf, sondern in Zürich.

Fragekasten des Sprechsaal.

Berichtigung.

In Nr. 9 soll es in der zweiten Antwort zur keramischen Frage 26 bei der Fritte kristallisierter Borax statt kristallisierte Soda, und beim Glattbrand SK 02a statt SK 2a heißen.

Keramik.

28. Ein hochwertiger Schiefertone, der teils mehr, teils weniger Bitumen führt, wird bisher in selbst konstruierten, etwas primitiven Schachtöfen, die oben vollkommen geöffnet und nur durch ein Dach vor Witterungseinflüssen geschützt sind, gebrannt. Da wir eine neue Anlage projektieren, so möchten wir auch rationeller arbeitende Öfen zum Brennen des Rohschiefertones aufstellen. Welches System ist zu empfehlen, und wer baut solche Anlagen? Zum Brennen soll möglichst nur Steinkohlenstaub verwendet werden.

Erste Antwort: Zum Brennen von Schiefertönen im Klein- und Großbetriebe eignet sich der Kammerofen mit überschlagender Flamme am vorteilhaftesten. Sie geben nun nicht in der Frage an, wie groß die Leistung der geplanten Neuanlage sein soll, und es ist daher nicht möglich, Ihnen nähere Angaben zu machen. Für eine kleine bis mittlere Produktion eignet sich der Einzelkammerofen mit Verbundsystem, damit die Wärme der kühlenden Kammern zum Vortrocknen und Schmaneben der nächsten Kammer verwendet werden kann. Diese Anordnung findet man viel in der Schamotteindustrie und sie hat sich gut bewährt. Für den Großbetrieb kommt der Kammerofen mit Schütt- oder aber Gasfenerung in Frage, welche letztere besonders da zu empfehlen ist, wo minderwertige Brennstoffe Verwendung finden sollen. — Ingenieur G. Skriewe in Bunzlau empfiehlt sich zur weiteren Bearbeitung der Frage.

Zweite Antwort: Wenn Sie nur Steinkohlenstaub verbrennen wollen und Ihr Schiefertone außerdem noch etwas Bitumen mit sich führt, so werden Sie schwerlich etwas Einfacheres, Billigeres und Besseres zum Brennen Ihres Schiefertones finden als einen Schachtöfen. Hierbei ist natürlich vorausgesetzt, daß der Ofen auch sonst mit seiner Konstruktion allen Anforderungen in Bezug auf kontinuierliche Betriebsmöglichkeit, vielleicht durch automatische Zufuhr und Entnahme des Tones, entspricht. In Frage kommt hierbei auch die richtige Dimensionierung des Ofens, die dem täglichen Durchsatz angepaßt sein muß. Auf jeden Fall muß ein solcher Schachtöfen mit Gebläse betrieben werden. Falls sehr bedeutende Mengen von Ton zu brennen sind, so daß ein einziger größerer Schachtöfen nicht genügen würde, so kann man auch ein Ofensystem wählen, bei dem sich die zu brennende Masse ebenfalls von oben nach unten bewegt, das aber nicht mehr als einfacher Schachtöfen zu bezeichnen ist, weil es einen rechteckigen Querschnitt aufweist, dessen Längenabmessung um ein beliebiges Vielfaches größer sein kann wie die Breite. Um hierzu mit praktischen Angaben dienen zu können, wäre es notwendig gewesen, den täglichen Durchsatz zu kennen. — Zum Ban entsprechender Öfen empfiehlt sich Hugo Knoblauch, Ingenieur in Freiberg, S.

Dritte Antwort: Das für Ihre Zwecke geeignetste Ofensystem wird wohl der Schachtöfen mit Dauerbetrieb sein. Man könnte allerdings an einen Drehrohrofen denken, doch werden die Anlagekosten dafür gegenwärtig sehr hohe sein. Das Zweckdienlichste zu wählen ist Sache rechnerischer Überlegung. Vielleicht ist auch die Möglichkeit gegeben, die jetzigen Öfen zweckentsprechend umzubauen. — Zur Ausführung meldet sich Ing. Herda, Nürnberg, Welschstr. 33.

29. Ich bitte um Angabe eines Drehversatzes mit Glasur für Teller, der bei SK 10 ausbrennt. Knellendorfer Sand, Hallesche Erde und Norwegischer Feldspat sind vorhanden.

Erste Antwort: Ein Drehversatz für einen so niedrigen Garbrand ist schwer herzustellen. Die Masse darf nur wenig Tonsubstanz enthalten, da sie sonst bei der niedrigen Temperatur nicht transparent würde. Das einzige Hilfsmittel ist das, daß man doch den Tonsubstanzgehalt so hoch nimmt, wie er sonst für höheren Garbrand passend wäre und den Garbrand durch Zutügen von sehr wenig Kalkpat oder besser noch rein weiß brennendem Dolomit herabsetzt. Versuchen Sie einmal folgenden Versatz für SK 10:

Hallesche Erde	54 Gew.-T.
Knellendorfer Sand	80 "
Feldspat	145 "
Kalkpat oder Dolomit	1,5 "

Zweite Antwort: Eine Masse für SK 10 Ausbrand entspricht der Formel:

$$\left. \begin{array}{l} 0,65 \text{ K}_2\text{O} \\ 0,35 \text{ CaO} \end{array} \right\} 2,7 \text{ Al}_2\text{O}_3, 14,6 \text{ SiO}_2$$

Säurezahl 1:1,6.

Aus reinem Material berechnet ergibt sich der Versatz:

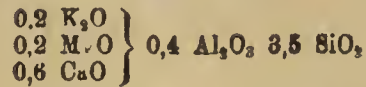
Spat von Roerstrand	27,35 Gew.-T.
Kalkpat	2,65 "
Kaolin von Zettlitz	40,03 "
Quarz	29,97 "
Sa. 100 Gew.-T.	

Hallescher Kaolin enthält:	Knellendorfer Sand enthält:
77,97 % Tonsubstanz	62,55 % Quarz
22,80 % Quarz	29,08 % Spat
0,43 % Spat	8,89 % Tonsubstanz

Hieraus ergibt sich der Versatz:

Hallescher Kaolin	49,00 Gew.-T.	entsprechend:
Knellendorfer Sand	80,00 "	40,87 % Tonsubstanz
Spat von Norwegen	18,35 "	29,69 % Quarz
Kalkpat	2,65 "	27,29 % Spat
Sa. 100,00 Gew.-T.		2,55 % Kalkpat

Dieser Versatz deckt sich mit dem aus reinem Material zusammengestellten, er ist gut drehfähig. Für die Glasur ist folgende Formel zu Grunde zu legen:



In reinem Material umgerechnet ergibt sich der Versatz:

Spat von Norwegen	32,08 Gew.-T.
Dolomit	10,63 "
Kalkpat	11,55 "
Kaolin von Zettlitz, gebrannt	12,83 "
Quarz	32,91 "
Sa. 100,00 Gew.-T.	

In Ihr Material umgerechnet lautet der Versatz:

Hallescher Kaolin, gebrannt	11,21 Gew.-T.	entsprechend:
Knellendorfer Sand	48,46 "	32,28 % Spat
Dolomit	10,63 "	10,63 % Dolomit
Kalkpat	11,55 "	11,55 % Kalkpat
Spat von Norwegen	18,15 "	12,73 % Kaolin
Sa. 100,00 Gew.-T.		82,81 % Quarz

Dritte Antwort: Im voraus sei gesagt, daß zur Fabrikation von Flachgeschirren im allgemeinen die weichen Porzellane sehr wenig geeignet sind, wenn es sich nicht lediglich um kleine Teller handelt. Fabne und Boden der Teller senken sich sehr leicht, wenn nicht mit großer Sachkenntnis und Sorgfalt gearbeitet wird, und der Anfall an Ausschuß überwiegt dann die Brennstoffersparnis um das Vielfache. Sie hätten außerdem die Zusammensetzung des Knellendorfer Sandes angeben sollen, denn das Material erfährt sich doch nicht eines solchen Rufes, daß es jeder kennt. Unter der Voraussetzung, daß es sich um einen reinen Quarzsand handelt, sei folgende Masse und Glasur empfohlen:

Masse:		Glasur:	
Hallescher Kaolin . .	90 Gew.-T.	Kemmlitzer Kaolin .	125 Gew.-T.
Birtewitzer " . .	80 "	Feldspat	430 "
Weißbrennenler	"	Sand	280 "
Löhainer Ton . .	130 "	Dolomit	180 "
Norweg. Feldspat . .	200 "		
Sand	400 "		

Enthält der Sand Feldspat, so muß bei der Masse und der Glasur an letzterem entsprechend abgebrochen werden.

Vierte Antwort: Eine gute Drehmasse für Teller und Geschirr, deren Garbrand bei SK 9—10 liegt, ist die folgende:

Zettlitzer Kaolin	40 Gew.-T.
Spat von Norwegen	33 "
Quarz	27 "
Glasur:	
Spat von Norwegen	29 Gew.-T.
Dolomit	14 "
Kalkpat	5 "
Zettlitzer Kaolin (gebrannt)	17 "
Quarz	35 "

30. Wieviel Kisten kann ein Porzellanpacker bei 8-stündiger Arbeit pro Tag packen, und zwar: Reichsisolatoren I, II, III, Teller, Obertassen, Untertassen?

Erste Antwort: Ich würde an Ihrer Stelle selbst einmal Kisten packen. Da sehen Sie am besten, wie viel Kisten ein Mann zu packen imstande ist. Die Leistung richtet sich doch ganz nach der Gewandtheit des Packers und ist bei jedem Packer eine andere.

Zweite Antwort: Wenn die Kisten in Ordnung sind und Ware und Packmaterial zugebracht werden, so muß der Packer von Isolatoren durchschnittlich 6 Kisten im Tag mindestens fertig packen, von Tellern, wenn diese schon mit Packmaterial eingestrent sind, 8 Kisten und von Obertassen und Untertassen, unter den gleichen Voraussetzungen wie bei den Tellern, 5—6 Kisten. Muß aber der Packer die Kisten nachsehen, Ware und Packmaterial heranschaffen, sowie sonstige Nebendienste versehen, so vermindert sich die Tagesleistung um $\frac{1}{3}$ mindestens.

31. Wir haben Öfen von 4 m l. Durchmesser und 2,50 m Widerlagerhöhe mit 6 Feuerungen von 95×60 cm, mit Feuereintritten 25 cm breit bei 60 cm Rostbreite, 6 äußeren Füchsen zu 10 cm, 6 Füchsen zu 11 cm und 6 inneren Füchsen zu 12 cm \varnothing sowie einem Mittelfuchs von 14 cm \varnothing und 3 aufsteigenden Kanälen von 40×40 cm. Das Vorfeuer wird mit Briquets und darüber geworfenem Holz ca. 9 Stunden geführt, dann nach dem Abrosten das Glattfeuer nur mit sächsischer Steinkohle 9—10 Stunden. Unser Porzellan von der Zusammensetzung 35 Tonsubstanz, 45 Quarz und 21 Feldspat wird bei SK 12 ausgebrannt. Es kommt nun häufig vor, daß gelbes Porzellan entsteht, obgleich die Brenner alle 20 bis 25 Minuten schüren. Bei vollen Feuerkästen dauert der Brand länger. Wir glauben, daß der Ofen einen zu flotten Zug hat, sodaß leicht Luft in den Ofen strömt und die Gelbfärbung verursacht. Wie ist dem Uebelstand abzuhelfen?

Erste Antwort: Ihre Kanäle stimmen, da sie $\frac{1}{4}$ der Rostfläche betragen; Ihre Füchse dagegen haben 1873 qcm, demnach bei 34200 qcm Rostfläche $\frac{1}{18}$ der letzteren, während sie $\frac{1}{10}$ ausmachen sollen; sie sind also viel zu klein. Machen Sie alle Füchse 14 cm groß, so daß ihre Summe $\frac{1}{10}$ der Rostfläche beträgt. Der Mittelfuchs kann 24 cm groß sein. Ein Vorfeuer von 9 Stunden ist nicht richtig; 14 Stunden sind die Norm; es muß mit dem Fall des SK 02a—03a beendet sein, niemals eher. Eine Feuerleistung von 25 cm ist zu groß, sie soll 15 cm haben. Das hat aber alles mit dem gelben Porzellan nichts zu tun;

letzteres entsteht, wenn während der Spätschmelze von SK 4a—9 Luft Zutritt. Sie haben also in dieser Zeit Löcher im Rost, weil Sie nach dem Abrosten zu wenig Kohle aufwerfen und den Rost nicht gut abdecken. Das Vorfeuer wird mit 2 Kisten zu 42 Pfd. geschürt. Nach dem Abrosten wirft man 3 Kisten = 126 Pfd., dann 2 Kisten = 84 Pfd., dann 1 Kasten auf. Man brennt die Feuerkisten flammefrei nieder, achtet aber genau darauf, daß von SK 4a—9 der Rost kein Loch bekommt. Schüren Sie auf diese Weise, so kann kein Gelb entstehen. Auch die weiten Einströmungen von 25 cm begünstigen den Eintritt von Luft; Sie können sie ohne jede Gefahr auf 15 cm \times Rostbreite umbauen. Die Podiumfläche müssen unbedingt auf $\frac{1}{10}$ der Rostfläche umgebaut werden. Wann öffnen Sie den Mittelfuchs nach dem Brande? Unter 6 Stunden nach Schluß des Brandes darf kein Mittelfuchs gezogen werden; tut man es, so entsteht gelbes Porzellan. Beachten Sie alle diese Angaben, und Ihr gelbes Porzellan verschwindet.

Zweite Antwort: Den angegebenen Maßen nach hat der Ofen einen Brennraum von etwa 34 cm; dafür ist die Größe der Feuerungen richtig, die Einströmungen könnten etwas größer sein, auch zieht man sie gegen die Rostbreite gern etwas ein; 50 \times 35 cm wären besser. Die Verteilung der Füchse ist falsch; der Ofen kann nie gleichmäßig ausbrennen und auf dem ersten Kranz müßten stets Schwierigkeiten entstehen. Zweckmäßig ordnen Sie einschließlich des Mittelfuchs 25 Füchse an, und zwar auf der ersten äußersten Reihe deren 12, auf der mittleren 8, und innen 4 von je 12 cm Durchmesser; der Mittelfuchs bleibt wie er ist. Die aufwärtsführenden Kanäle sind in Ordnung. Die Esseneinmündung im Glülofen kann bei Ihrem Ofen 50 bis 55 cm lichten Durchmesser haben und die Höhe des Schornsteins etwa 10—12 m betragen; letztere richtet sich je im wesentlichen nach dem Ofen Gebäude. Zur Feuerführung wäre zu bemerken, daß Schürpausen von 20—25 Minuten während des Vollfeuers sehr reichlich sind und annehmen lassen, daß die jedesmal angegebene Kohlenmenge zu groß ist, woher wohl auch die Fehler rühren. In vielen Betrieben ist es gebräuchlich, beim Anbrennen in die Feuerkisten hineinzustopfen, was nur hineingeht; das erste Feuer liegt dann stundenlang und ihm folgt ein zweites von gleicher Güte u. s. f. bis zum Übergang. Das ist natürlich grundfalsch, der Ofen verrottet ganz, und wenn beim Übergangsfeuer nicht sehr vorsichtig gearbeitet wird, gibt es immer gelbes, krätziges und bläuliches Geschirr. Schon während des Vorfeuers sollen die Roste nicht höher als 12—15 cm mit Kohle bedeckt sein, bei Briquets kann man einige cm höher gehen. Die Feuer läßt man bei reichlicher Luftzufuhr ganz niederbrennen und schürt in dieser Weise bis SK 010. Dann beginnt die Reduktionsperiode, also das Vollfeuer, und da muß dafür gesorgt werden, daß die Roste stets gleichmäßig bedeckt sind, bei Ihrer Steinkohle etwa 12—15 cm hoch. Ein vorheriges Abschlacken der Roste ist bei Ihnen überflüssig, da Briquets ja nicht zur Schlackenbildung neigen. Die Feuerkisten läßt man während des Vollfeuers bis zum Verschwinden der weißen flackernden Flamme niederbrennen, rührt dann vorsichtig auf und schürt. Zunächst werden bei richtiger Bemessung des Kohlenquantums, etwa 12—15 kg je Schürung, die Feuerpausen etwa 15 Minuten betragen. Gegen Ende des Brandes werden die Pausen kürzer und die Kohlenmengen geringer; dem erfahrenen Brenner zeigt der Ofengang genau den Bedarf an. Besonders ist während des Vollfeuers auch darauf zu achten, daß die Ascherkisten stets hell sind, d. h. die Roste schlackefrei. Lassen Sie sich von einem Fachmann beraten.

Dritte Antwort: Die Gelbfärbung Ihres Porzellans rührt wahrscheinlich von zu scharfem Luftzutritt her. Man kann, wie es ja auch Ihnen vorschwebt, durch Verminderung des Zuges, also Verengung der Abzugskanäle, gegen den Fehler angehen; doch ist dies ein zweischneidiges Schwert, weil man den sonst gut gehenden Ofen leicht dadurch verschlechtern und den gegenteiligen Fehler — Verrauchen — sowie auch zu langsamem Brennen hervorrufen kann. Vielleicht gelingt es doch, durch Vollegen und ständiges Nachfeuern in noch etwas kürzeren Pausen eine richtige Reduktion zu erzielen.

Vierte Antwort: Ihr Ofen ist ganz normal, und es befinden sich viele Hunderte gleichen Systems im Betriebe; auch die Befenerungsweise entspricht der üblichen. Ihr gelbes Porzellan rührt nicht von zu viel Luft her, sondern von einer Ueberfütterung des Ofens in der Zeit, bevor die Glasur in Fluß geriet, so daß Kohlendestillate in den porösen Scherben gerieten. Seien Sie froh, einen guten Zug zu haben, und halten Sie auf ein reines Feuer.

Fünfte Antwort: Die Gelbfärbung von Porzellan rührt von dem auch in den reinsten Materialien vorhandenen Eisenoxyd her und wird durch eine falsche Feuerführung begünstigt. Zur Erzielung eines weißen Scherbens muß das gelbfärbende Eisenoxyd in das nicht färbende Eisenoxydul übergeführt werden, und zwar durch eine sachgemäße Leitung des Glutbrandes. Die Gelbfärbung tritt von Beginn der Rotglut ein; man muß also von diesem Zeitpunkte an mit reduzierender d. h. rauchiger Flamme brennen und dieses bis zur Sinterung des Porzellans fortsetzen. Kurz bevor die Glasur sich schließt, muß jedoch mit klarer Flamme gebrannt werden, damit die Kohlenstoffteilchen, die sich durch das Rancheieren etwa in der Glasur abgelagert haben, Zeit finden, aus der Glasur herauszubrennen, ehe sie sich schließt. Hat sich die Glasur geschlossen, so kann wieder rauchend gebrannt werden. Die Gelbfärbung kann jedoch, auch wenn reduzierend gebrannt war, eintreten durch übermäßig lange Einwirkung von hochoberhitzter Luft auf das Porzellan am Schluß des Brandes. Man soll daher die Glasur nach dem Abbrennen möglichst schnell zum Erstarrten bringen und dann erst langsam abkühlen; auch darf der Brenner die Feuerkisten nicht zu leer geben lassen, denn dann tritt Luft im Ueberschuß zu, und wo dies der Fall, darf man sicher gelbes Geschirr erwarten.

32. Wer liefert Oldenburger Preßtorf? Welche Erfahrungen hat die Industrie mit Torfbrand gemacht? Ich brannte Torf bis SK 04a und war 4 Stunden eher fertig als mit Braunkohlenbriketts.

Erste Antwort: Nachdem Sie selbst festgestellt haben, daß Sie mit Preßtorf 4 Stunden früher gargebrannt haben, so beantwortet sich dieser Teil Ihrer Frage ganz von selbst. Wenn Sie keine höhere Temperatur als etwa 1600—1650° nötig haben, so steht gar nichts im Wege,

mit Torf weiterzubrennen, der ja obendrein billiger ist als Kohle bzw. Kohlenbriketts, besonders wenn Sie soviel früher abbrennen können.

Zweite Antwort: Torf läßt sich dort mit Nutzen verwenden, wo die Fracht nicht zu hoch ist und die Temperatur 1000° nicht übersteigt. Bei günstigen Frachtverhältnissen kann man Torf zum Anwärmen der Ofen versenken; man darf aber nicht vergessen, daß man dabei große Mengen Wasser in den Ofen treibt.

Glas.

28. Welches sind bei Gasfeuerung die Vor- und Nachteile eines Rekuperator-Unterbaues gegenüber einem Regenerator-Unterbau? Welches ist die vorteilhafteste Größe für eine kleine Wanne (Länge, Breite, Tiefe) bei Rekuperator-Unterbau?

Erste Antwort: Die Rekuperativ-Gasfeuerung erfordert eine einfachere, daher billigere Anlage, beansprucht keine besondere Bedienung und bietet daher einen etwas bequemeren Betrieb; auch kommen weniger Unregelmäßigkeiten vor, die durch den Wechsel der Flammenrichtung entstehen können. Die Generatoren müssen hierbei möglichst nahe am Schmelzofen angelegt sein, weil sich sonst die Gase in einem langen Kanal zu stark abkühlen und die Wärme so leicht nicht wiedergewonnen werden kann. Bei der Rekuperativ-Gasfeuerung wird nur die Verbrennungsluft vorgewärmt, bei der Regenerativ-Gasfeuerung dagegen werden die Heizgase und die Verbrennungsluft durch die aus dem Ofen abziehende Wärme erhitzt. Die Regenerativ-Gasfeuerung bietet demnach die größtmögliche Ausnutzung der Wärme, aber sie verteuert die Anlage und macht den Betrieb etwas komplizierter. Da aber in der jetzigen Zeit alle Brennmaterialien sehr hoch im Preise stehen, so wäre die Regenerativ-Gasfeuerung doch am rationellsten, wenn auch wirklich die Anlagekosten etwas höher sind. Zur Bedienung ist allerdings etwas geschultes Personal nötig. Bei der Regenerativ-Gasfeuerung läßt sich mit demselben Quantum Brennmaterial eine viel höhere Temperatur erzielen als bei der Rekuperativ-Gasfeuerung, weil die Abhitze besser ausgenutzt werden kann. Es läßt sich dann auch ein besseres Glas schmelzen, und das Gemenge kann etwas härter eingestellt werden. Die Größe der Wanne für die Rekuperativ-Gasfeuerung dürfte nicht über 5 m Länge hinausgehen, 2,30 m Breite und 650—700 mm Tiefe. Am sichersten ist es, einen Fachmann an Ort und Stelle zu Rate zu ziehen, der auch den Bau der ganzen Anlage übernimmt.

Zweite Antwort: Bei den heutigen Preisen der festen Brennstoffe dürfte kaum noch jemand dem Rekuperativ-System den Vorzug geben; anders bei der Verwendung flüssiger Brennstoffe; hier herrscht der Rekuperator vor. Sie fragen nach den Vor- und Nachteilen eines Rekuperator-Unterbaues gegenüber einem Regenerator-Unterbau. Diese Frage ist überhaupt nicht zu beantworten, denn der Unterbau, richtiger Unterofen, ist nur ein Teil des Ofens; demzufolge spricht man vom Rekuperativ- oder Regenerativ-System. Die Vorteile des Rekuperativ-Systems sind: kleinerer Unterbau, Wegfall der Wechselapparate mit dem komplizierten Kanalsystem und konstante Flammenführung. Da nun bei dem Rekuperativ-System nur die Sekundärluft erhitzt wird, das Verbrennungsgas aber nur mit der Vergasungswärme in den Ofen tritt, so ergibt sich daraus ein erhöhter Brennstoffverbrauch. Ferner sind die Brennstoffe jüngerer Formation, die kalte Gase liefern, wie Torf, Robbraunkohle, Lignit usw. beim Rekuperativ-System überhaupt nicht mit Vorteil zu verwenden; man kann mit Gas daraus nicht die erforderlichen hohen Hitzegrade erzielen. Der Aufbau der Rekuperatoren erfordert ein tatelloses Schornstoffmaterial und sehr geübte und zuverlässige Maurer. Ferner müssen die Grundverhältnisse ein tiefes Aussehachten bis zu 4 m gestatten. Beim Rekuperativ-System ist der Bau wohl kompliziert, aber der Ofenbetrieb als solcher sehr einfach, da jedes Umstellen wegfällt. Ebenso läßt sich der zweite Teil der Frage nicht beantworten, da Sie gar nicht angegeben haben, welche Gattung Glas Sie in der Tageswanne erzeugen wollen. Aber so viel sei gesagt: auf die Größenverhältnisse einer Wanne übt nie das System einen Einfluß aus, sondern Länge, Breite einer Wanne, sowie der erforderliche Glasstand werden bestimmt durch Art und verlangte Güte des geschmolzenen Glases, sowie durch Zahl und Größe der in einer Schicht herzustellenden Glasgegenstände.

Dritte Antwort: Das Regenerativfeuerungssystem hat nur Vorteile gegenüber dem Rekuperativsystem und überhaupt keine Nachteile. Man wendet das Rekuperativsystem nur dort an, wo die wechselnde Flamme des Regenerativsystems entweder wegen zu kleiner Dimensionierung des Ofens nicht anwendbar ist, oder wenn es überhaupt nicht darauf ankommt, ein Temperaturmaximum aus dem Brennstoff herauszuholen. Jeder Unternehmer ist zu bedauern, der sich einen mit Rekuperativheizung betriebenen Wannenofen aufschwätzen läßt, zumal gegenwärtig, wo alles darauf ankommt, alle Kalorien aus dem an sich so kostbaren Brennstoff herauszuholen. Wannenöfen sind bis zu den größten Dimensionen ausführbar.

Vierte Antwort: Der Regenerator-Unterbau ist entschieden der vorteilhaftere, da diese Kammern sich leichter reinigen und einsetzen lassen, wenn sie einmal verstopft sind. Beim Rekuperator-Unterbau ist das Fortfallen des Gaswechsels ein Vorteil; wenn aber die Rekuperatoren schadhaft werden, und dieses tritt häufig ein, so müssen sie vollständig erneuert werden, da man selten genau weiß, an welcher Stelle die Züge undicht geworden sind. Die Größenverhältnisse richten sich nach der Größe des Oberofens und schwanken zwischen 100 \times 100 \times 150 cm und 200 \times 125 \times 150 cm. Um die Größe genau angeben zu können, muß man diejenige des Ofens kennen.

Fünfte Antwort: Die Anlage eines Ofens mit Rekuperator-Unterbau ist im Vergleich mit derjenigen eines Ofens mit Regenerator-Unterbau komplizierter und somit kostspieliger; auch sind spätere Reparaturen schwieriger auszuführen, weshalb erstere Art keine so große Verbreitung erfahren hat. Ist jedoch ein Ofen mit Rekuperativfeuerung gut und sachgemäß angelegt, so findet eine bessere Ausnutzung des Brennstoffs statt, was auch eine Brennstoffersparnis zur Folge hat; denn sind Brenner und Abzüge richtig angeordnet und die Rekuperatoren sachgemäß angelegt, so erreicht man bei gleichem Gasverbrauch dasselbe scharfe Feuer wie bei Ofen mit Regeneratoren; durch den Fortfall des

Wechsels geht der Ofen stets auf allen Seiten gleichmäßig heiß — ein sehr großer Vorteil für die Erzielung eines guten Schmelzverlaufs — und es tritt auch kein Gasverlust infolge Wechsels ein. Welches die vorteilhafteste Größe für eine kleine Wanne ist, hängt ganz davon ab, welches Glasquantum benötigt wird, denn nach diesem richtet sich die Größe der Wanne bzw. des Bassins und danach wiederum die Größe des Unterbaues, ganz gleich, ob es sich um das Rekuperativ- oder Regenerativsystem handelt.

Sechste Antwort: Sie hätten angeben müssen, was für Glas Sie schmelzen wollen. Vorteilhafter wäre jedenfalls ein Regenerator-Unterbau für eine kleine Wanne; das Feuer ist schärfer, und es kommen beim Rekuperativ-Unterbau eher und häufiger Störungen vor als bei Regeneratoren. Von Vorteilen der Rekuperatoren gegenüber den Regeneratoren kann keine Rede sein, da man ja bei Regeneratoren es in der Hand hat, den Ofen nach Belieben zu stellen. Die Wanne muß 650 cm lang und 250 cm breit sein, innen gemessen. Der Glasstand soll 110 cm betragen.

29. Bitte um Angabe eines Satzes für Kristallglas zu Parfümflaschen mit Stopfen. Die Häfen fassen 6 Ztr. und es sind deren 14 im Ofen, der mit Briquets und Holz gefeuert wird.

Erste Antwort: Für Parfümflaschen mit eingebohrten Stopfen kann nachstehender Gemengesatz verwendet werden. Für das Einbohren der Stopfen soll das Glas etwas milde sein, weshalb es nicht zu hart eingestellt werden darf; auch eignet sich ein mildes Glas besser zum Antreiben der Flaschenmündung.

Sand	100 kg
Soda	25 "
Pottasche	8—10 "
Kalkpat	18 "
Salpeter	2 "
Antimon	150 g
Brannstein	200 "

Der Ofen muß gut heiß gehen, damit das Glas in so großen Häfen rein schmilzt, eventuell müßte es noch etwas weicher eingestellt werden.

Zweite Antwort: Die Erzeugung eines Schleißkristallglases setzt vor allem einen heißen gleichmäßigen Ofengang voraus. Nachstehender Satz gibt bei heißem Ofengang, sorgfältiger Schmelze und rechtzeitigem und ausreichendem Blasen das gewünschte Glas:

Sand, weiß	100 kg
Pottasche	12 "
Soda	20 "
Kalkpat	18 "
Salpeter	3 "
Arsenik	15 "
Braunstein	250 g
Antimon	230 "
Scherben	25—30 kg

Dritte Antwort: Nachstehend ein Satz für Kristallglas zu Parfümflaschen:

Sand	150 kg
Soda	40 "
Pottasche	8 "
Kalk	17 "
Baryt	12 "
Mennige	10 "
Salpeter	3 "

Vierte Antwort: Ein guter Kristallglassatz ist der folgende:

Sand	100 kg
Soda 98 %	25 "
Pottasche	9 "
Marmor	18 "

Abfärbung: 100—150 g guter Braunstein und 2—3 g Nickel, oder es ist eines der vielen Entfärbungsmittel anzuprobieren, die häufig angeboten werden. Bei heißem Ofengang ist auch Selen oder seleniges Natron, ersteres von 1½ g an, letzteres von 8—9 g an, zu empfehlen.

Fünfte Antwort: Nachstehend der gewünschte Satz:

Sand	60 kg
Soda	16 "
Pottasche	6 "
Gips	10 "
Salpeter	2 "
Scherben	20 "
Brannstein	100 g
Antimon	80 "
Arsenik	170 "

Sechste Antwort: Für Parfümflaschen wäre folgender Satz zu schmelzen:

Sand von Hohenbocka oder Dörentrup	200 kg
Soda	70 "
Pottasche	10 "
Kalkpat	30—35 "
Braunstein	400 g
Antimon	300 "
Phosphorsaures Kobaltoxyd	4 "
oder seleniges Natron	4—6 "

Es dürfen nicht zuviel Scherben zugesetzt werden.

30. Ich beabsichtige einen Siebert-Ofen mit überschlagender Flamme für 10 Häfen zu bauen, die 6 Ztr. geschmolzenes Glas fassen sollen. Wie hoch und wie weit müßten die Häfen sein und wie lang und breit muß der Ofen dazu gebaut werden?

Erste Antwort: Glasschmelzhäfen, die 6 Ztr. nutzbares Glas fassen sollen, müssen etwa 65 cm hoch und 75 cm weit sein. Das Glas schmilzt in breiten Häfen leichter als in hohen, und das Feuer hat eine größere Angriffsfäche auf das Gemenge. Die Häfen werden vom geschmolzenen Glas auch nicht bis zum obersten Rand gefüllt, es bleiben immer 2—3 cm frei, sonst würde das Glas beim Blasen leicht überlaufen. Der Ofen dürfte etwas oval sein, damit je 4 Häfen an den Seiten, einer an jedem Ende, zu stehen kommen. Für diese 10 Häfen müßte der innere Ofen 3,50 m lang und 3,25 m breit sein, damit die Flamme sich genügend im Ofen entfalten kann. Auch beim Einbringen der Häfen, wenn nicht immer ein ganzer Satz eingetragen wird, ist es vorteilhaft, wenn man im Ofen etwas Raum hat.

Zweite Antwort: Bei einem Ofen mit überschlagender Flamme kann man von einem Siebert-Ofen nicht mehr reden, da vom letzteren System nur die liegenden Kammern Verwendung finden. Man spricht dann von einem Ofen mit liegenden Kammern, denn jedes Regenerativ-System gestattet die Anordnung liegender Kammern, wenn es die Grundverhältnisse zulassen. Der Siebert-Ofen zeichnet sich dadurch vor den Siemens-Ofen aus, daß bei diesem, um eine gleichmäßigere Ausbreitung der Hitze im Ofen herbeizuführen, die Abhitze nicht nur durch die Feuerschlitz im Gefäß, sondern auch noch durch Öffnungen zwischen den Häfen abgezogen wird. Für diesen Ofen, worin wohl bessere Gläser geschmolzen werden sollen, sind Häfen zu empfehlen von 60 cm lichter Höhe, 72 cm lichter oberen und 60 cm lichter unteren Durchmesser. Die Ofenlänge beträgt 4,40 bei 2 m Breite. Es ist für guten und leichten Abfluß des Herdglases zu sorgen.

Dritte Antwort: Ein Siebertofen ist ein verstümmelter Siemens-Ofen und unterscheidet sich vom letzteren nur dadurch, daß er liegende Kammern hat, während der Siemens-Ofen senkrechte Kammern aufweist. Liegende Kammern baut man aber niemals ohne zwingende Gründe, z. B. hohes Grundwasser, ein. Häfen von dem angegebenen Fassungsraum müssen außen mindestens 65 cm hoch und 85 cm weit sein. Der Ofen muß in diesem Fall eine Breite von 280 cm haben; die Höhe ergibt sich aus 65 cm Hafenhöhe plus 35—40 cm Ringhöhe bis ans Widerlager, plus 30 cm Gewölbestich.

Vierte Antwort: Häfen, die 6 Zentner Glas fassen sollen, müssen, außen gemessen, 60 cm hoch und 90 cm breit sein, bei der üblichen Boden- und Wandstärke. Der Ofen ist 5 × 90 = 4,50 m groß zu machen, und für Zwischenraum ist nichts zu rechnen, da die Häfen einige cm einbrennen, wodurch genügend Zwischenraum entsteht. Die Breite des Ofens soll 2 × 90 = 1,80 m betragen und zwischen den Häfen ist ein freier Raum von 40 cm vorzusehen, weil hier auf der Ofensohle die Herdglasrinne, 20 cm breit, angelegt wird. Da die Wände etwas Senk bekommen, muß der Ofen auf der Bank 20 cm breiter, also 2,60 m groß angelegt werden; jede Ofenseite hat somit bis zur Hafenhöhe 10 cm Sturz.

Fünfte Antwort: Die besten Innenmaße für einen Ofen von 6 Zentner Inhalt für einen Siebertofen mit überschlagender Flamme sind: Höhe 60 cm, oberer Durchmesser 65 cm, unterer Durchmesser 60 cm. Ein Ofen für 10 solcher Häfen müßte 4 m lang und 1,85 m breit angelegt werden.

Sechste Antwort: Die Häfen müßten außen eine Höhe von 70 cm bei 90 cm Ø haben oder 60 cm hoch sein bei 100 cm Ø. Für erstere käme ein Ofen von 610 cm Länge in Frage (ein Ofen mit Braudmaner und Oberflamme könnte wohl etwas kürzer sein) bei einer Breite von 270 cm und an den Enden von 260 cm. Ein Battenofen wäre angebracht.

Neue Fragen.

Keramik.

36. Bitte um Angabe einer tief blauschwarzen Steinzeugmasse (mit Farboxyden) für Fußbodenplatten.

37. In meiner geschlossenen Muffel von 60 cm Breite, 80 cm Höhe und 80 cm Tiefe tritt folgender Fehler auf. In halber Höhe der Muffel bis zur Decke wird die Farbe der Abziehbilder sowie handgemalte Farbe stets matt, während vom Muffelboden bis zur halben Höhe die Farben sehr schön werden. Auch bilden sich auf dem Flachgeschirr (Teller) größere matte kreisförmige Punkte. Dunst kann es wohl nicht sein, da ich den Vorsetzer erst nach 2 Stunden Brenndauer anlege. Ein Dunsloch ist an der Muffel auch vorhanden. Gefeuert wird am Anfang mit Steinkohle, zum Schluß mit trockenem Holz.

38. Bei unserem Steingutgeschirr zerspringt seit einiger Zeit ein großer Teil nach 2—3-tägiger Lagerung. Einzelne Stücke bekommen mit lautem Knall einen großen Riß, andere zerspringen so. Verglüht wird die Ware bei SK 010, und die Glasur wird bei SK 1a aufgebrannt. Was kann die Ursache sein?

39. Unsere Brenner verbrauchen beim Zumauern unserer Ofen sehr viele Maurerpinsel, was uns bei den hohen Preisen der letzteren große Kosten verursacht. Wir beobachten auch, daß bei den heißen Ofentüren sehr viele Pinsel verbrannt werden. Gibt es nicht eine andere Art, die Ofen dicht zu machen, als die Türen mit Pinseln zuzustreichen?

Glas.

36. Werden bei elektrischen Glühlampensockeln die Glasisolierstücke eingegossen oder eingepreßt und in welcher Weise?

Anfrage an unsere Leser. Wer führt an einem becherförmigen größeren Artikel aus Glas die Bezeichnung D. G. B. No. 023?

Veröffentlichungen der Außenhandelsnabenstelle Feinkeramik.

1. Die Veröffentlichung betr. neue Preisberechnung für Steingutgeschirr enthält einen Druckfehler. Es muß heißen: die Valutarabatte sind erhöht worden.

2. Der Fachausschuß für Steingutspülwaren hat neue Ausführpreise festgesetzt. Interessenten erhalten nähere Angaben durch den Preisprüfer Herrn Dr. Uhlitzsch, Bonn a. Rhein.

Leistungsfähige**schlesische Glas-Großhandlung**

Preßglas, Schleifglas, Hohlglas, dekorierte Artikel, Wein- und Likörgläser, sucht für die Provinzen Ost- und Westpreußen bei der in Frage kommenden Kundschaft

gut eingeführten Vertreter

gegen Provision Angebote unter J 736 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Erstklassige Vertretung

f. Tschecho-Slowakei gesucht, evtl. auch Einkaufs-Vertretung erster Exportfirmen für Waren aus der Tschecho-Slowakei Gfl. Angebote mit Firma und Provision unter W 1699 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Vertretung

evtl. mit Fabriklager, von solventer Württemberger Grossisten-Firma der Glas-, Porzellan- und Steingut-Branche zu übernehmen gesucht. Angebote erbeten unter H 628 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Fabriken!

Suche als Teilhaber erster Köpfer-Geschäfte laufend laufende Posten Glas, Porzellan, Steingut etc., Luxuswaren aller Art usw. in Kommission zu übernehmen u. Gfl. Angebote mögl. mit Katalog unter J 789 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Technische Ratschläge

neim Neu- u. Umbau v. Fabriken, Schmelzöfen und Generatorn Betriebsstörung usw. ert.

M. v. Reiboldt, Coburg

Samliche
erprobte Rezepte
für die Glasindustrie liefert
J. Baldermann & Sohn,
Radeberg, Sa. 1804

Verschiedenes**Rezepte**

zur Goldauflösung und zur Verbeitung von Malergold zu kaufen gesucht. Angebote unter K 825 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Graveur empfiehlt sich zum

Anfertigen von Stahlplatten

in sauberster Ausführung Auch Nacharbeiten von schwachen Platten Anfragen unter W 1695 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

ORIGINAL-

aller Art

lieferl Künstler.

ENTWÜRFE

und MUSTER

Angebote unter F 468 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

TECHNISCHES BÜRO

für die Glasindustrie

J. Baldermann & Sohn, Radeberg i. S.

Lieferung von Bauzeichnungen, Glassätzen, Kostenanschlägen.

Besonders empfohlen wir unsere

Oberflammen- und runde Öfen

mit niedrigen Häfen, sowie

Doppeltrommeln und Strecköfen

mit Regenerativ-Heizung

K

Glasgroßhandlung Deutschlands

sucht mit geeigneten kapitalkräftigen Großhandlungen in Schweden-Norwegen, Dänemark, sowie England, Holland und Schweiz in Geschäftsverbindung zu treten.

Zweck: Export von ff. Beikristall

mit hervorragend guter ges. gesch. Hohlglaspolitur.

Zuschriften unter K 814 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Konfig. jeder	8"	10"	12"	raub/raub ohne Marke
opale Dachschirme	M 48.—	M 48.—	M 54.—	per 100 Stück
	mit 58 mm Halterrand, hoch 50 mm und 90 mm			M 382.—
	" 58 "	" "	" 130 "	" 417.—

opale Dachschirme mit Loch 1 1/8 inch,

alles ab Hütte Niederlausitz.

Bei größeren Aufträgen sind Limite dringend erwünscht.

Perdelschirme à tout prix!

Alles tadellose Qualität!

Anfragen unter K 817 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Achtung! Achtung!

Sie kaufen bei mir unstrittbar am billigsten

Filterpressen

von 12—60 Kammern

12 Kammern	M 11 500.—	} komplett
15 "	" 14 000.—	
18 "	" 16 000.—	
150 "	usw.	} Tücher

Drehspindeln

für Kraftbetriebe, komplett M 500.—

Schablonenhalter

(verstellbar) 450 mm Armlänge M 325.—

ders. (verstellbar) 750 mm Armlänge M 500.—

ferner: Rührwerke, Quirle, Siebe und andere keramische Maschinen bei bester Ausführung.

Maschinenfabrik Ing. Albert Vogt

Freiwalddau (Kreis Sagan).

(921)

Gertlith-

Aufglasur-
Schmelz-
Aerographen-
Purpur-

Farben

Flüsse und Emailen

für Porzellan, Steingut, Glas usw., bewähren sich tadellos.

Gerlach & Wenzel, Pößneck 5 (Thür.).

Ausführungsfrei**Sofort greifbar**

10 000 Teller dekoriert, 23 cm tief und flach, sortierte Dekore

10 000 Mokkatassen

10 000 optische Wasserglaschen mit Mattbandbecher,

2 Waggons böhmische Töpfe sortierte Dekore.

Interessenten wollen ihre Adressen unter K 800 in der Geschäftsstelle des Sprechsaal niederlegen.

Weisse Hohlglasscherben,
halbweisse Hohlglas- und Schnittscherben,
grüne Flaschenscherben

in Waggonladungen an Selbstverbraucher günstig abzugeben. Anfragen erbeten unter K 842 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Laboratorium des Sprechsaal in Coburg.

Übernahme aller in das Gebiet der Keramik- und der Glas-Industrie einschlagenden Untersuchungen.

Ermittelung und Beseitigung von Fabrikationsfehlern jeder Art. Zusammenfassung von Gemengen, Massen u. Glasuren. Man verlange Prospekt



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Erfahrungen aus der Volkshochschule.

Von Dr. A. Berge, Banzlau.

(Nachdruck verboten.)

Offenbar ist man sich bis heute noch nicht klar darüber geworden, was eigentlich in das Gebiet der Volkshochschule gehört und was nicht. Das hat seinen Grund wohl darin, daß auf der einen Seite der Hörer sein Auffassungsvermögen gegenüber dem ihm fremden, wissenschaftlichen Stoffes meist überschätzt, auf der anderen Seite aber der Lehrer häufig übersieht, daß seinen Hörern die wissenschaftliche Grundlage zum Verständnis seiner Ausführungen fehlt. Außerdem ist der Fall nicht selten, daß als Lehrer Leute funktionieren, die den zu behandelnden Stoff selbst nicht in dem Maße beherrschen, als das bei der Schwierigkeit gerade des Unterrichts so verschiedenartig vorgebildeter Hörer wünschenswert und erforderlich ist.

Ursprünglich dachte man sich wohl unter der Volkshochschule eine gemeinnützige Einrichtung, die in der zwanglosen Form der Hochschule dem gesamten Volke, und nicht wie diese nur den durch langjährige Vorbildung mit abschließender Reifeprüfung dazu prädestinierten Akademikern, ein möglichst umfangreiches Allgemein- und Spezialwissen möglichst kostenlos übermitteln sollte. Dem Arbeiter sollte Gelegenheit gegeben werden, die in der Volksschule erworbenen Kenntnisse zu vertiefen, auszubauen und sich ein gewisses Maß von Allgemeinbildung anzueignen. Der Handwerker sollte sich außerdem in Spezialkursen über Materialkunde, die naturwissenschaftlichen Grundlagen seines Gewerbes, kaufmännische Faktoren u. dergl. unterrichten können; daneben sollte man in das Studium fremder moderner Sprachen, der Rechtskunde, der Volkswirtschaft, der Kunst, der Literatur u. a. eingeführt werden, dessen Kenntnis zu einer gründlichen Allgemeinbildung gehört.

Der Gedanke, eine derartige Einrichtung möglichst allenthalben ins Leben zu rufen, war also durchaus nicht schlecht; dagegen ist seine Ausführung häufig in recht ungeschickter und wenig weitsichtiger Form versucht worden, wenn auch die vielfachen, unvorhergesehenen Schwierigkeiten nicht verkannt werden sollen, die sich dem Unternehmen entgegenstellten. Zunächst machte sich ein Mangel an geeigneten Unterrichts-räumen fühlbar, die dann, mühevoll beschafft, beheizt und beleuchtet sein wollten. Die Kosten übernahmen ohne Zögern die Kommunen, ebenso diejenigen für die mitunter gar nicht so billigen physikalischen und chemischen Vorlesungsexperimente. Die größten Schwierigkeiten hat indessen anscheinend die Auswahl des Unterrichtsstoffes und geeigneter Lehrer verursacht, wohl aus dem Grunde, weil man sich, wie schon erwähnt, heute noch nicht darüber im

klaren ist, in welchem Umfange man dem Laien Wissenschaft einzuimpfen vermag. Dazu kommt, daß häufig an der Spitze der einzelnen Unternehmen nicht einmal erfahrene Schulmänner standen, sondern durch die Revolution an die Oberfläche gewirbelte sog. „neue Leute“. So findet man denn häufig in den Unterrichtsplänen der einzelnen Verwaltungen fast durchweg Gegenstände, die in den Rahmen der Hochschule gar nicht hineinpassen, sondern lediglich in das Gebiet der Fortbildungsschule gehören. Infolgedessen wird es auch begreiflich, daß, wie ich das selbst erlebte, sich zum Unterricht in speziellen naturwissenschaftlichen Fächern, nämlich theoretischer, ja technischer Chemie Volksschullehrer anbieten. Gewiß mag ein solcher imstande sein, naturkundlichen Unterricht in der Fortbildungsschule mit Erfolg zu erteilen, als Lehrer für Chemie an einer Hochschule, und wenn es die Volkshochschule ist, soll und darf doch wohl immer nur der akademische Chemiker in Frage kommen. Ja, die Volkshochschule sollte vielmehr dem naturkundlichen Unterricht erteilenden Volksschullehrer Gelegenheit bieten, sein Wissen in den speziellen Naturwissenschaften zu vertiefen und zu vervollkommen, und nicht nur dem Arbeiter das Verständnis einiger chemischer Vorgänge des täglichen Lebens vermitteln. Das würde man von der Volkshochschule erwarten dürfen. Eine weitere, nicht unbedeutende Schwierigkeit scheint die Heranziehung der Hörerschaft zur Tragung eines, wenn auch nur geringen Teils der Kosten verursacht zu haben. Wenigstens sind mir darüber recht verschiedene Urteile bekannt geworden. Während die einen dem wissensdurstigen Volke den Nektar durchaus gratis verabreichen wollen, entschlossen sich andere nach Kenntnisnahme der nicht geringen Ausgaben und Unkosten dazu, mäßige Vorlesungsgelder zu erheben, z. B. wurden für einen etwa 20-stündigen Kursus in Experimentalchemie M 3 Gebühr erhoben, ein Betrag, der dem Hörer selbst schon in Anbetracht dessen, daß er für den gleichen Betrag etwa einen nicht einmal besonders guten Platz im Kino kaufen konnte, sicherlich nur ein geringschätziges Lächeln abnötigte und keineswegs die Achtung der Massen vor der Wissenschaft zu erhöhen geeignet war. Gelegentlich erklärten mir denn auch meine Hörer, als die Fortführung eines Spezial-Kurses wegen mangelnder Beteiligung in Frage gestellt schien, daß sie die Kosten aus eigener Tasche zu bezahlen ohne weiteres bereit seien.

Demgegenüber hat man andererseits nicht viel Gegenliebe mit der „alles gleichmachenden“ Entschädigung für die Lehrpersonen gefunden. Ohne Ansehen des Unterrichtsgegenstandes oder der für die einzelnen Vorträge aufgewendeten Mühe

honorierte man beispielsweise eine Stunde elementares Rechnen oder deutschen Aufsatz ebenso wie Spezialvorlesungen über Kunst, Literatur oder naturwissenschaftliche Fächer. Daß man sich mit diesem Prinzip unter den akademisch gebildeten Lehrern besonders viel Freunde erworben hat, beweist das Fehlen ihrer Namen in den neueren Vorlesungsverzeichnissen, und das ist ihnen wohl nicht zu verdenken.

Nach alledem wird man nicht fehlgehen in der Annahme, daß sich aus der schwülstigen Volkshochschule eine erweiterte Fortbildungsschule herausbilden wird, die imstande ist, der schulentlassenen Jugend das zu einer guten Durchschnittsbildung erforderliche Allgemeinwissen zu vermitteln. Denn die Erfahrung hat zur Genüge gelehrt, daß eine spezielle Fachausbildung nur auf Grund gewisser Vorkenntnisse möglich ist. Die chemischen und physikalischen Vorgänge eines keramischen Betriebes beispielsweise sind niemandem verständlich zu machen, der nicht die grundlegenden Gesetze der Chemie und Physik beherrscht. Allenfalls kann man, so wie es hier in Bunzlau im Winter 1919/20 geschah, im Anschluß an einen grundlegenden Kursus in allgemeiner Chemie dem Hörer das Verständnis chemischer Formeln übermitteln und darauf bauend die Berechnung einfacher Massen- und Glasurversätze behandeln. Aber, wie gesagt, es handelt sich dabei eben um die Ausbildung in einem Spezialfach, die man unbesorgt unseren Fachschulen überlassen sollte.

Das Ergebnis des groß angelegten Versuches mit der Volkshochschule würde also kurz sein, daß zur Erweiterung des Allgemeinwissens der schulentlassenen Jugend die Fortbildungsschule weiter auszubauen ist durch Einführung neuer Unterrichtsfächer und die Auswahl geeigneter Lehrkräfte (z. B. wie das schon vielfach versucht wurde, mit Haushalts-, Koch-, Säuglingspflege- und dergl. Unterricht). Im übrigen soll man die gewerblichen Unterrichtsanstalten und Fachschulen mit etwas reichlicheren Mitteln ausstatten, um ihnen den Ausbau sowohl räumlich, als bezüglich des Lehrplans zu ermöglichen. Denn alle derartigen Anstalten sollten vorbildlich wirken und nicht, wie das leider häufig der Fall ist, rückständig sein oder werden, weil die zur Anschaffung neuzeitlicher Einrichtungen erforderlichen Mittel weder vom Staat, noch von den speziell interessierten Industriezweigen aufgebracht werden. Die Anstalten sinken dann notwendigerweise auf das Niveau von Versuchsstationchen herab, die von der Industrie bestenfalls mit einem geringschätzigen Lächeln abgetan werden, wenn man ihre Existenz nicht gerade als vollkommen unnötige und drückende Belastung des Staatssäckels ansprechen möchte.

Also den erweiterten Fortbildungsschulen die allgemein bildenden Fächer und die Spezialausbildung in die gewerblichen Fachschulen, dann ist die Volkshochschule aufgeteilt! Denn alle Disziplinen, die darüber hinausgehen, sollen Domänen der Hochschule bleiben und sind den Interessenten jederzeit durch die Literatur zu übermitteln.

Die Einteilung der Blasen im Glase und ihre Ursachen.

(Nachdruck verboten.)

Die Beschaffenheit und Verhütung der Blasen im Glase hat in dieser Zeitschrift ¹⁾ vor mehreren Jahren E. Plenske eingehend und in lehrreicher Weise besprochen. Einen weiteren Beitrag zur Kenntnis der Blasen im Flaschen- und Preßglas lieferte der nordamerikanische Glasfachmann R. L. Frink. ²⁾ Nach ihm ist eine große Zahl von Fällen der Blasenbildung im Glase auf folgende beiden in der Fabrikation begründeten Ursachen zurückzuführen: Erstens, das Bemühen, die Produktion zu vergrößern, und zweitens, Verhältnisse, die mit der Feuerführung und dem Ofen zusammenhängen. In Frage kommen hier vor allem mikroskopisch kleine Bläschen, für die der amerikanische Fachausdruck „seeds“ lautet und die in der deutschen Glastechnik wohl meist als „Gispen“ bezeichnet werden. Die Fabriken, welche unter dieser Art der Blasenbildung in ihrem Glase am häufigsten zu leiden haben, sind nach Frink gewöhnlich die, welche ganz oder halb automatische Preß- oder Blasenmaschinen eingeführt haben. Nur selten weiß man in ihnen genau, wieviel Glas in einer Stunde auf dem Quadratfuß Ofenschmelzfläche erschmolzen wurde, bevor man diese Maschinen anstellte. Die betreffenden Fabriken sind sich daher meist auch nicht bewußt, daß sie nach Einführung der Automaten von dem Ofen ein 20–50-, wenn nicht 100% größeres Leistungsvermögen verlangen als vorher. Von zehn Fällen dürfte dies in sieben oder noch mehr die Hauptursache der Blasenbildung im Glase sein. Diese Behauptung gewinnt an Wahrscheinlichkeit, wenn man die Zeit der Entstehung dieser Bläschen ins Auge faßt und dabei die Menge des den Ofen

verlassenden und des den letzteren passierenden Glases in Rücksicht zieht. Diese Art von Bläschen besteht aus winzigen Hohlräumen, welche Kohlendioxyd oder -monoxyd enthalten.

Eine andere Art von Blasen, die in Fabriken mit halb-automatischen Maschinen ganz allgemein auftritt, wird durch das Mitreißen von Rauch oder Oeldampf seitens des Heftesens verursacht, die dann beim Herausnehmen des Glases in diesem eingeschlossen werden. Die Bläschen dieser Art sind gänzlich verschieden von den vorhin erwähnten und fast immer von einer gelben oder doch etwas gefärbten Zone umgeben. Auch enthalten sie oft winzig kleine Asche- oder Rußteilchen. Sie finden sich meistens zu zweien oder in Gruppen von mehreren.

Die zuerst besprochene Art, d. h. die am Schmelzende des Ofens entstehende, findet sich ziemlich gleichmäßig durch ein Warenstück verteilt, während die an zweiter Stelle genannten Bläschen mehr örtlich beschränkt vorkommen oder, wenn sie gleichmäßig durch die Ware verteilt sind, an Zahl in den verschiedenen Stücken wechseln. Sie verringern ihre Größe beim Kühlen nicht in irgend erheblichem Maße, wogegen dies bei den erstgenannten zuweilen ganz deutlich im rotglühenden oder wenig darunter befindlichen Zustande zu beobachten ist, hingegen fast gar nicht beim Herausnehmen aus dem Kühllofen.

Eine dritte Art von Blasen rührt von ungenügender Schmelztemperatur und ungünstigen Brennbedingungen her und entsteht durch Aufnahme von Schwefeldioxyd oder Chlornatriumdampf. Die Ursache hierfür ist wahrscheinlich die Verflüchtigung oder die unvollständige Zersetzung von Chlornatrium oder von Natriumsulfat. Infolgedessen werden die bei der teilweisen Zersetzung gebildeten Gase oder das Natriumchlorid selbst im Glase unter Verhältnissen eingeschlossen, bei denen ein Entweichen nicht mehr erfolgen kann. Das könnte möglicherweise dann stattfinden, wenn das Glasgemenge die Zone, in der die Schmelztemperatur herrscht, passiert hat, ehe die Schmelzreaktion vollendet war, oder eine bestimmte Menge des Chlornatriums oder Sulfats von fertigem Glase so umgeben wird, daß eine genügende Reaktion zur Zersetzung der Alkaliverbindungen verhindert wird. Man sieht dann unter dem Mikroskop die rhomboedrischen Kristalle des Natriumsalzes deutlich innerhalb der Bläschen liegen.

Eine vierte Gattung von Blasen rührt von einer Art sekundärer Reaktion her: Tritt nämlich unter gewissen Bedingungen Entglasung ein, so wird beim Wiederschmelzen des entglasten Glases eine geringe Menge Gas entwickelt, und zwar aus dem Haufwerk von Kristallen heraus, die zuerst fast schmelzen und dann wieder in den amorphen Zustand übergehen.

Die fünfte Gattung von Blasen wird durch dem Glase zugesetzten Arsenik verursacht. Tatsächlich konnte Frink feststellen, daß bei Anwendung von nur $6\frac{1}{2}$ engl. Pfd. Arsenik auf 1000 Pfd. Sand Millionen solcher Bläschen entstanden, von einer Größe von wenigen Mikrons bis zu 2 oder 3 engl. Zoll Länge. In diesen konnte Frink auch wirklich Kristalle von As_2O_3 nachweisen, sowohl durch das Mikroskop als durch Analyse. Diese Blasen besaßen schneeweiße Farbe und lagen gewöhnlich nahe an der Oberfläche des Glases.

Auch durch Einschluß von Luft können Blasen gebildet werden, wobei die durch den Ofen strömende Luft durch Hohlräume, die in dem erweichten Glase vorhanden sind, in dieses eindringt und hier festgehalten wird. Solche Luftblasen haben im wesentlichen keine Wirkung auf die durch sie hindurchgehenden Lichtstrahlen und sind, soweit Frink beobachtete, fast unsichtbar. Nur ihre Grenzlinien zeigten Interferenzerscheinungen oder zerstreuten die Lichtstrahlen, die den Kondensor des Mikroskops und das Glas passierten. Sie liegen meist nahe an der Oberfläche der fertigen Glasstücke und treten gewöhnlich reihenweise auf.

Eine Blase die durch ungenügendes Schmelzen und Glatzfließen des Glases entsteht, bleibt gewöhnlich knelförmig und in verschiedenen Tiefen des fertigen Glases eingeschlossen, während die übrigen Blasenarten mehr dazu neigen, an die Oberfläche zu steigen, und dann bei der Herstellung der betreffenden Gegenstände eine langgestreckte Form annehmen.

Frink betont, daß er mit Vermutungen über die Entstehung der verschiedenen Blasenarten zurückhalten wolle, bis weitere Forschungen, die sich nicht nur über die Hohlräume und ihren Inhalt erstreckten, hierüber Klarheit verschafft hätten, dann werde es auch leichter sein, zweckmäßige Gegenmittel anzugeben. Er glaube aber, daß das erfolgreichste von ihnen darin bestehe, keine höheren Ansprüche an den Ofen zu stellen, als es seiner Leistungsfähigkeit entspreche. Diese ergibt sich aus seinem Vermögen, soviel Wärme zu erzeugen und zu ergänzen, wie nicht nur zum Schmelzen und zur chemischen Vereinigung der Glasgemengebestandteile, sondern, was ebenso wichtig ist, zum Anstreiben aller gasförmigen Stoffe benötigt wird.

Wenn wir wüßten, welche Bedingungen erfüllt werden müßten, um ein Glas von ganz bestimmter Beschaffenheit aus einem Ofen von ganz bestimmten Abmessungen zu erhalten,

¹⁾ Jahrgang 1911, S. 19.

²⁾ Transactions of the Amer. Ceram. Society XVII, S. 793 ff.

oder wie man einen Ofen bauen muß, um dieses Ergebnis zu erzielen, und wie man dann den Ofen betreiben müßte, um ein vollkommen homogenes und blasenfreies Glas zu erhalten, so würden wir finden, daß der Wirkungsgrad des Ofens von 8 oder 10 % auf 15 oder 18 % oder vielleicht noch mehr erhöht werden könnte. Das würde einen Gewinn von Hunderttausenden von Dollars im Jahr für die Glasindustrie bedeuten, nicht nur infolge der Brennstoffersparnis, sondern auch auf Grund der Produktionssteigerung. Die Homogenität und allgemeine Güte der Waren würde dann eine solche sein, daß sie nach dem Verlassen der Kühltöfen auf den Markt kämen und sich im normalen Gebrauche so widerstandsfähig zeigten, daß ein Ersatz für zerbrochene oder rissig gewordene Stücke u. dgl. nicht geleistet zu werden brauchte.

Die Forderungen der Entente und die Erdrosselung der deutschen Industrie durch die in Aussicht genommene Ausfuhrabgabe.

Als es sich im Anfange des Jahres 1919 um die Frage handelte, ob der Friedensvertrag von Versailles angenommen werden sollte oder nicht, nahmen der deutsche Handel und die deutsche Industrie einmütig den Standpunkt ein, daß der Vertrag unerfüllbar sei und aus diesem Grunde nicht unterschrieben werden dürfte. Seine Annahme ist dennoch erfolgt. Zahlreiche Bestimmungen des Vertrages haben sich bereits jetzt als undurchführbar erwiesen und haben dazu beigetragen, daß der deutschen Industrie und dem deutschen Handel die Anbahnung der früheren wirtschaftlichen Beziehungen auf dem Weltmarkte in hohem Maße erschwert, wenn nicht ganz zur Unmöglichkeit gemacht worden ist.

Als zweiter Akt des Dramas mutet der Große Rat der Entente infolge der Pariser Beschlüsse Deutschland nunmehr Wiedergutmachungsleistungen zu, die nur als maßlose und schamlose Forderungen bezeichnet werden können. 226 Milliarden Goldmark soll das aus vielen Wunden blutende verarmte Deutschland zahlen. 42 Jahre lang sollen wir Frondienste leisten. Die Durchführung dieses Beschlusses würde die Versklavung des deutschen Volkes für mehr als ein ganzes Menschenalter im Gefolge haben. Selbst Generationen, die heute noch nicht geboren sind, würden durch diese überspannten Forderungen in Mitleidenschaft gezogen werden. Hierbei ist noch zu berücksichtigen, daß diese ungeheure Summe zu 25 % in Gold und zu 75 % in Naturprodukten (Kohle usw.) geliefert werden sollen. Fertige Erzeugnisse sollen als Zahlungsmittel nicht in Anrechnung gebracht werden können. Was eine Summe von 226 Milliarden Goldmark bedeutet, mag daran ermessen werden, daß diese Summe das 12½-fache der heutigen Gesamtarbeitsleistung des deutschen Volkes im Jahre darstellt.

Diese alles Maß und Ziel übersteigende Forderung ist aber nur der eine, der fest begrenzte Teil der Entschädigung, die Deutschland zahlen soll. Als zweiter Teil der Entschädigungszahlungen ist eine wechselnde Abgabe vorgesehen, die 12 % des Wertes der gesamten deutschen Ausfuhr betragen soll. Man will also den Wert der deutschen Ausfuhr gleichsam als Barometer für die Leistungsfähigkeit Deutschlands heranziehen und neben der festen Summe von 226 Milliarden Goldmark eine bewegliche, wechselnde Abgabe einführen. Mit anderen Worten also, je fleißiger und je regsamer das deutsche Volk ist, desto größer ist die Summe, die es seinen Gegnern zu zahlen hat. Durch diese 12 %-Abgabe vom Wert der deutschen Ausfuhr hofft man jährlich ein bis zwei Milliarden Goldmark aus Deutschland herauszupressen.

Bei diesen Entschlüssen der Entente handelt es sich zunächst nur um Vorschläge, von denen allerdings mit Nachdruck gesagt worden ist, daß sie einstimmig angenommen worden sind. Die deutsche Regierung ist eingeladen worden, zur Besprechung dieser Propositionen Vertreter nach London zu entsenden.

Für die Innehaltung der verschiedenen Verpflichtungen, die man uns aufzuerlegen beabsichtigt, hat man natürlich auch an Sicherheiten gedacht, und zwar sind sowohl für die fixen wie für die variablen Raten große Eingriffe in die Freiheit der deutschen Zollverwaltung vorgesehen. So ist für die 12 %-Abgabe vom Werte der deutschen Ausfuhr eine strenge Ausfuhrkontrolle beabsichtigt, die den alliierten Mächten gestatten würde, einen tiefen Einblick in das gesamte deutsche Wirtschaftsleben zu gewinnen und mit dem Einblick natürlich auch eine Einwirkung.

Diese Sicherungen, die die Gegner für ihre Forderungen vorgesehen haben, stehen im Widerspruch mit dem Vertrage von Versailles. Es ist dort an keiner Stelle vorgesehen, daß unser ganzes Zollsystem als Spezialpfand für die Reparationsforderungen gestellt werden soll. Ebensowenig ist irgendwo die Rede von einer Außenhandelskontrolle. Gerade das Gegenteil ist der Fall. Der deutschen Friedensdelegation ist in

Versailles die Erklärung abgegeben worden, daß nicht beabsichtigt sei, in die Freiheit unserer wirtschaftlichen Verwaltung einzugreifen.

Es ist ein Widersinn, das deutsche Volk mit einer solchen Finanzlast in einem Augenblick beschweren zu wollen, wo wir den Gegnern nachgewiesen haben, wie schlecht es mit unseren Finanzen bestellt ist. Der Wert des gesamten deutschen Volksvermögens vor dem Kriege war auf etwa 220 bis 250 Milliarden Goldmark zu veranschlagen. Deutschlands Volksvermögen, also sein reines Wirtschaftskapital, ist aber durch den Krieg und den sogenannten Frieden von Versailles in seinem Werte erheblich zurückgegangen. In erster Linie wollen wir hier auf die Gebietsverluste, die Bevölkerungsverluste, die Minderung der wirtschaftlichen Produktionskraft durch die Abtretungen, die Minderung des deutschen Volksvermögens durch bisher Geleistetes, die Minderung des Volksvermögens durch Zerstörung des Außenhandels, die Minderung durch die Meistbegünstigungsklausel hinweisen.

Die Frage, welche Summe Deutschland zu zahlen imstande ist, hängt in erster Linie von der Gestaltung unserer Handelsbilanz ab. Deutschland kann auf längere Zeit Schulden nur dann tilgen, wenn es selbst mit Ueberschuß arbeitet. Wir können aber erst dann mit Ueberschuß arbeiten, wenn unsere Ausfuhr dem Werte nach größer ist als die Einfuhr, wenn die Einnahmen also größer sind als die Ausgaben. Das ist aber nur bei einer aktiven Handelsbilanz der Fall. Von einer solchen sind wir aber noch sehr weit entfernt. Die Ausfuhrabgabe von 12 % ist auch keineswegs geeignet, uns diesem Ziele irgendwie näher zu bringen.

Die Ausfuhrabgabe von 12 % auf das gesamte Gebiet der deutschen Exporttätigkeit ist, wie der Reichsminister des Auswärtigen in einer Rede ausführte, einerseits unsinnig starr und andererseits nach innen und außen schädlich. Wie kann man die Gesamtheit der Waren, die Deutschland exportiert, in bezug auf die Höhe der Ausfuhrabgabe über einen Kamm scheren. Es hat den Anschein, als ob dieser Satz von 12 % auf die heutige Konjunktur zugeschnitten ist. Ganz abgesehen davon, daß selbst unter heutigen Verhältnissen ein derartiger Satz heller Wahnsinn ist, ist es doch ganz klar, daß derselbe einen ganz anderen Charakter annehmen muß, wenn die deutsche Mark wieder steigt oder wenn die Inlandspreise unserer Waren mit den Auslandspreisen wieder in irgend ein Gleichmaß gesetzt werden. Bei einer Steigerung der Mark oder bei einer Steigerung der deutschen Inlandspreise bedeutet diese Ausfuhrabgabe eine vollständige Drosselung der deutschen Industrie. Wer soll nun aber letzten Endes diese Ausfuhrabgabe tragen? Zwei Möglichkeiten wären nur vorhanden. Entweder das Ausland trägt diese 12 %, dann würde unsere Ausfuhr fast auf Null sinken, oder die 12 % werden bei uns getragen, das wäre also in Zeiten sinkender Konjunktur oder steigender Preise, dann wäre beim Export ein Unternehmergewinn nicht mehr zu verzeichnen, und diese 12 % blieben schließlich haften auf dem Arbeiter und seinem Lohn. Eine Gefährdung der deutschen industriellen Tätigkeit ist aber äußerst bedenklich, da gerade nur die deutsche Exportindustrie die Summe aufbringen kann, die jetzt die Gegner von uns fordern. Auswärtige Güter besitzen wir nicht mehr, Reedereigewinne, Speditionsgewinne, Kommissionsgewinne sind nicht mehr vorhanden. Wir können nur aus dem Ueberschuß unseres Exportes über unseren Import bezahlen. Von einem solchen Ueberschuß sind wir aber noch sehr weit entfernt. Unsere Gegner mögen sich vor Augen halten, daß man nicht die Henne schlachten darf, die die goldenen Eier legt. Das trifft aber für die deutsche Exportindustrie bei Einführung der in Aussicht genommenen 12 %-Ausfuhrabgabe zu.

Wir wollen noch auf die Tatsache hinweisen, daß bereits die jetzigen bedeutend niedrigeren Ausfuhrabgaben unseren Wettbewerb auf dem Weltmarkt stark beeinträchtigt haben und daß dieselben infolgedessen im Laufe der Zeit entweder vollständig aufgehoben oder bedeutend ermäßigt worden sind. Jede auch noch so geringfügige Belastung unserer Ausfuhr würde unweigerlich einen Rückgang derselben und damit im Zusammenhang stehend eine Verminderung der Arbeitsgelegenheit und eine Erhöhung der Zahl der Erwerbslosen im Gefolge haben. Ein großer Teil der deutschen Industrie würde selbst bei einer noch so niedrigen Belastung vollständig lahmgelegt werden. Dies würde in erster Linie auf solche Industriezweige zutreffen, die wie die Glas- und Porzellanindustrie unbedingt auf den Export angewiesen sind. Bereits jetzt sind auf die bloßen Zumutungen der Entente hin zahlreiche Bestellungen von seiten der ausländischen Kundschaft rückgängig gemacht worden, da diese befürchtet, mit der 12 %-Ausfuhrabgabe belastet zu werden.

Bei dieser Gelegenheit soll darauf hingewiesen werden, daß fast alle Industriezweige im Vergleich mit der Zeit vor dem Kriege einen starken Rückgang der Ausfuhr zu verzeichnen haben. Während z. B. im ersten Halbjahr 1914 347 233 Tonnen

Tonwaren von Deutschland zur Ausfuhr gelangt sind, sank diese Summe im ersten Halbjahr 1920 auf 128 886 Tonnen.

Die 12 % Abgabe würde aber auch weiter bedingen, daß unsere Ausfuhr zur Sicherstellung der Forderungen der Kontrolle der Entente unterstellt wird. Es würde also zu einer „Osmanisierung“ kommen. Das ist aber ein Ansinnen, das wir unter keinen Umständen hinnehmen dürfen. Eine derartige Demütigung darf einem Kulturstaat nie und nimmer zugemutet werden. Dazu kommt noch der Umstand, daß bei dieser Kontrolle der Ausfuhr die Entente in die Lage gesetzt würde, sich mit Leichtigkeit Kenntnisse über unsere Absatzverhältnisse zu verschaffen, die man im gewöhnlichen Leben im Interesse der Konkurrenzfähigkeit und auch aus sonstigen Beweggründen lieber für sich behalten möchte.

Es haben aber, abgesehen von der nach einem doppelten System zu lösenden Reparationsfrage, noch weitere Abmachungen zwischen den Alliierten in Paris stattgefunden, die uns aber offiziell noch nicht mitgeteilt worden sind. Von diesen Abmachungen ist uns nur gesagt worden, die Alliierten hätten uns „aus einem gewissen Gefühle des Taktes heraus“ von ihnen noch keine Kenntnis gegeben. Es handelt sich um „Sanktionen“, die ausgeführt werden sollen für den Fall, daß sich Deutschland den Beschlüssen der Konferenz von Paris nicht unterwerfen sollte. Es handelt sich um folgende Punkte:

1. Weitere Besetzung des linken Rheinufer über die vertrag-mäßige Frist hinaus,
2. Besetzung neuer Gebiete Deutschlands,
3. Errichtung eines selbständigen Zollgebiets in den Rheinlanden.

Die erste Bestimmung widerspricht dem Sinne und dem Geiste des Friedensvertrags. Was den zweiten und dritten Punkt anbetrifft, so kann man wohl annehmen, daß sich dieselben nur auf die Entwaffnungsfrage beziehen, von der in derselben Note die Rede ist. Man kann doch nicht gut einem Gegner ein Arrangement als Vorschlag unterbreiten und bei der Gelegenheit gleichzeitig Strafen androhen für den Fall, daß der andere Teil nicht einwilligt. Dann kann von keinem Vorschlag mehr die Rede sein, dann ist es ein Diktat. Im übrigen steht den Alliierten nach Artikel 270 des sogenannten Friedensvertrags nur für den Fall das Recht zu, im besetzten deutschen Gebiet ein besonderes Zollregime anzuwenden, wenn eine solche Maßnahme notwendig ist, um die „wirtschaftlichen Interessen der Bevölkerung dieser Gebiete zu wahren“. Davon kann aber unter den vorliegenden Verhältnissen keine Rede sein.

Schon die Bedingungen des Friedensvertrages von Versailles haben Deutschland an den Rand des Verderbens gebracht. Die Durchführung der jetzigen Forderungen würden jeden Versuch, das deutsche Wirtschaftsleben wieder aufzubauen, aussichtslos machen.

Die neuen ungeheuerlichen und vernichtenden Forderungen, wie sie die Entente jetzt aufgestellt hat und die nur blinder Haß und der rücksichtsloseste Vernichtungswille ausgeklügelt haben kann, müssen mit aller Festigkeit zurückgewiesen werden. Gegen dieselben muß einmütig flammender Protest erhoben werden, da die Durchführung derartiger Zumutungen einfach unmöglich ist. Wir wollen nicht unter Kuratel gestellt werden, wir wollen keine Sklaven sein. Durch die Annahme der gegnerischen Vorschläge würde die Vernichtung des deutschen Wirtschaftslebens herbeigeführt werden. Viele Tausende fleißiger Arbeiter würden entlassen werden müssen. Die Entente sollte sich darüber klar werden, daß der Wiederaufbau Europas nur durch Anspannung aller Kräfte sämtlicher Kulturstaaten erfolgen kann. Sollte es nicht dahin kommen, daß unsere ehemaligen Feinde soviel staatsmännische Einsicht aufbringen, daß sie den politischen, sozialen und wirtschaftlichen Verhältnissen Deutschlands Rechnung tragen können, dann wird sich diese Kurzsichtigkeit von selbst rächen. Frankreich und England werden die Folgen ihrer Handlungsweise am eigenen Leibe zu spüren bekommen.

Mit dem von der Entente angeschlagenen Arrangement ist der Boden des Friedensvertrages verlassen worden. Man kann aus dieser Tatsache vielleicht den Schluß ziehen, daß die Alliierten manche Bestimmungen des Friedensvertrages für nicht ausführbar halten. Werden wir von dieser Erkenntnis auch unserseits Gebrauch machen?

Anmerk. d. Red. Die deutschen Vertreter haben inzwischen aus dieser Erkenntnis heraus in London die Forderungen der Alliierten abgelehnt; dafür haben die letzteren die oben erwähnten „Sanktionen“ sofort in Kraft gesetzt.

Zusammenbruch der Außenhandelskontrolle.

Erwiderung.

Aus Großhandelskreisen wird uns geschrieben:

Der Artikel in Nr. 9 Ihrer Zeitschrift über den Zusammenbruch der Außenhandelskontrolle trifft den Nagel auf den Kopf,

soweit er sich mit der Organisation der Außenhandelskontrolle in Berlin beschäftigt und soweit er über die Tätigkeit an den Grenzzollämtern spricht. Es ist offenes Geheimnis, daß es Firmen geben soll, die ohne Bewilligung Ware über die Grenze schieben, aber man weiß nichts Bestimmtes und hält darum besser den Mund. Das ist die durch den Krieg verursachte Demoralisation.

Wenn nun aber der Verfasser des Aufsatzes auf die Vorschläge zur Aenderung zu sprechen kommt, so vergiftet er dabei doch die Verschiedenartigkeit der Artikel, die die keramische Industrie liefert. Es gibt große Fabriken mit Qualitäts- und Luxuswaren, die mit Leichtigkeit hohe Preise erzielen können, dagegen aber auch Fabriken mit billiger Massenerzeugung in bestimmten Gebrauchsartikeln, die schwer zu kämpfen haben mit der japanischen Konkurrenz und mit den Erzeugnissen der alten englischen Industrie. Mit der letzteren hatten wir schon vor dem Kriege schwer zu kämpfen, und die erstere wird uns noch viel zu schaffen machen, wie alle Berichte übereinstimmend bekunden. Die Ausfuhrtarife lassen aber nicht erkennen, daß man hierauf Rücksicht nimmt, denn gerade England, Südamerika, die indischen Kolonien haben niedrige Valutarabatte. Warum? Weil gewisse führende Firmen kein Interesse am Geschäft haben.

Was ist in preispolitischer Beziehung nun die Tendenz des Artikels?

Die Ausfuhrabgabe von 3 % erfüllte ihren Zweck nicht, denn sie erhält nur das Beamtenheer in Berlin. Der Handel soll seine Kenntnisse zur Verfügung stellen und sich bescheiden im Interesse der Allgemeinheit. Wer aber bekommt die Valutagewinne, die durch die Dollarberechnung entstehen? Die Industrie! Weshalb diese allein, wird nicht gesagt.

Die angesetzten Preise für die Massenartikel sind im Ausland nicht zu erzielen; Beweis, die schlechte Beschäftigung der thüringischen Industrie, die solche Artikel hauptsächlich herstellt. Da aber die führenden Fabriken anderen Absatz haben, so wird die Schraube nicht gelockert, sondern man schlägt eine verschärfte Kontrolle durch die Fachverbände selbst vor, da die Außenhandelsstelle nicht genügend kontrollieren und Strangulationen vornehmen kann. Fürwahr eine Kur nach Dr. Eisenbart!

Die richtigere Kur wäre doch wohl die Lockerung der Bedingungen für die Ausfuhr, um Anpassung an die ausländische Konkurrenz zu ermöglichen. Das ist auch im wohlverstandenen Interesse der Arbeiter. Vor dem Kriege lieferten wir jedem Kunden seine Ware frei ins Haus in der Valuta, die ihm paßte. Damit haben wir unser Geschäft gemacht zu Nutz und Frommen des ganzen Landes. Jetzt soll nur noch ab Fabrik verkauft werden in goldwertigen Dollars — in welcher Valuta nachher wirklich bezahlt wird, ist doch gleich, da immer der Dollarbetrag herauskommen muß — und darauf läßt sich der Käufer nicht ein, wenn er Konkurrenzware zu übersichtlicheren Bedingungen erhalten kann.

Noch eins zum „Dumping“, das man jetzt als Schlagwort benutzt. Dumping bedeutet, unter dem Inlandspreis ins Ausland verkaufen, um die ausländischen Arbeiter zu schädigen, nicht aber, wie es immer noch der Fall sein wird, zu höheren als Inlandspreisen ins Ausland verkaufen, aber nicht ganz die hohen Preise erreichen, die irgend eine ausländische Konkurrenz verlangt. Dem feindlichen Ausland werden wir es nie recht machen können. Sind wir billig, schreit man über „dumping“, fordern wir hohe Preise, so rechnet man uns die Valutagewinne nach und will sich mit einer Exportabgabe daran beteiligen. Oder glaubt man etwa, daß die in Paris festgesetzte 12 %-ige Abgabe nicht auf Grund der Kenntnis der Preispolitik der Außenhandelsstellen errechnet ist?

Für uns gibt es nur den geraden aufrechten Weg, ohne auf das Ausland zu schießen, ob diesem unser Tun recht ist, und dafür zu sorgen, daß möglichst weite Kreise ausreichenden Verdienst haben. Das geschieht nicht, wenn die Fabriken die Valutagewinne ohne Gegenleistung einstecken. Ich habe nichts dagegen, die Lieferwerksbescheinigung beizubehalten, für Export auch etwas höhere Preise als für das Inland zu verlangen, aber der Handel darf nicht abgeschnürt werden, wie man es anscheinend beabsichtigt. Volkswirtschaftlich ist es gleich, wohin der Verdienst fließt; im Gegenteil, je weitere Kreise verdienen, desto weitere Kreise finden Brot. Erschweren wir den Export durch eine falsche Preispolitik, so feiert der Arbeiter, erleichtern wir ihn, so bekommt er vielleicht weniger Stundenlohn, aber er feiert nicht und steht sich immer besser, als wenn er arbeitslos ist. Stranguliert man aber den regulären Handel, so blüht das Schiebertum, wie wir das in dieser Zeit immer wieder gesehen haben; wo aber der reguläre Händler unterstützt wird, da ist kein Feld und kein Verdienst mehr für den Schieber. Das soll man sich immer ins Gedächtnis rufen.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Porzellan nach Ostwaldscher Farbenlehre. Die Staatliche Porzellanmanufaktur Meissen hat Tassen hergestellt, die nach den Grundsätzen der Ostwaldschen Farbenlehre bemalt sind. Der ganze hundertteilige Farbkreis ist auf diesen Porzellänen vertreten, mit denen Prof. Achtenhagen den Beweis liefert, daß in der Tat die neue Farbenlehre eine nicht zu unterschätzende Bedeutung für das Kunstgewerbe hat.

Das Reichswirtschaftsmuseum in Leipzig ist Anfang Februar eröffnet worden. Das aus dem Kriegswirtschaftsmuseum hervorgegangene Institut besteht aus einer Schausammlung, einer Studiensammlung, einer Bibliothek und dem Archiv und bezweckt die Entwicklungs- und Ausdehnungsmöglichkeiten der deutschen Volkswirtschaft lehrend darzustellen. Bis zu einer gewissen Vollkommenheit ausgestaltet sind bisher jedoch nur die Abteilungen Porzellan, Metalle und Textilien, andere Gebiete fehlen noch so gut wie ganz.

Sächsische Porzellanmünzen. Außer der Herstellung des Porzellangeldes, die in der nächsten Zeit voraussichtlich etwas schneller voran gehen wird, fertigt die Staatliche Manufaktur Meissen im Dienste der Propaganda für Oberschlesien ausgezeichnete gelungene Fünfmark-Gedächtnismünzen aus brennem Böttgersteinzeug an, die für M 10 von der Arbeitsgemeinschaft des Deutschen Schutzbandes, Dresden-A. 24, verkauft werden. Auch für das Sächsische Rote Kreuz werden jetzt Wohltätigkeitsmünzen herausgegeben, die in Biskuitporzellan hergestellt sind und gegen ein noch zu bestimmendes Entgelt abgegeben werden. Die weiteren jetzt herausgekommenen neuen Entwürfe sollen in einer großzügigen Sonderausstellung auf der im nächsten Jahre in Dresden stattfindenden keramischen Ausstellung vorgeführt werden.

Gesetzgebung, Steuern.

Verzinsung von Anzahlungen auf Umsatzsteuer. Durch die Erlasse des Reichsfinanzministers vom 20. und 28. 12. 20 — III U 10215 und 10510 — war eine Verzinsung von Anzahlungen auf geschuldete, aber noch nicht fällig gewordene Umsatzsteuer bzw. Luxussteuer zugelassen worden. Den Steuerpflichtigen war es hiernach überlassen, die Höhe der Anzahlung nach den Beträgen der steuerpflichtigen Entgelte zu bemessen, die sie in ihrer Steuererklärung angegeben haben oder angeben werden. Hieraus ergibt sich, daß nur an Anzahlungen auf solche Steuerbeträge gedacht ist, deren Anforderung bevorsteht und deren Höhe der Steuerpflichtige wenigstens annähernd berechnen kann. Vielfach tritt nun der Fall ein, daß die Steuerpflichtigen mehr Umsatzsteuer einzahlen, als sie in Wirklichkeit zu zahlen verpflichtet sind. Soweit derartige zu viel eingezahlte Beträge nach Bekanntgabe des Steuerbescheides, dessen Steuerforderung durch die Anzahlung und die hinzuzurechnenden Zinsen abgegolten ist, nicht zurückverlangt werden, gelten sie als neue Anzahlung auf die für spätere Steuerabschnitte fällig werdende Steuer, somit sind sie vom Beginn des laufenden Steuerabschnitts ab zu verzinsen. Nach einer neuen Bestimmung des Reichsfinanzministers können jedoch Einzahlungen auf die für die Steuerabschnitte 1922 fällig werdende allgemeine Umsatzsteuer nicht verzinst werden, wohingegen die Verzinsung eintritt, soweit die Einzahlung der für den laufenden Steuerabschnitt des Jahres 1921 voraussichtlich bereits entstandenen Steuerschuld entspricht und daher eine Anzahlung im Sinne des Erlasses ist. Gleiches gilt für die Luxussteuer. Es würde den Rahmen der Bestimmungen überschreiten, die Verzinsung von Beträgen zu Lasten des Ankommens an Umsatzsteuer zuzugestehen, die ohne Rückzicht auf eine bestehende Stenerschuld in beliebiger Höhe eingezahlt worden sind.

Steuerfreie Erneuerungsfonds. Die Geschäftsführung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie hat ein Merkblatt über steuerfreie Erneuerungsfonds hergestellt, das von der Geschäftsstelle Berlin, Knrfürstenstraße 137, zu beziehen ist. In den einzelnen Abschnitten des Merkblattes ist dargelegt: 1. Notwendigkeit steuerfreier Werkerhaltungskonten, die verhindern, daß infolge Wegsteuerung des Rohgewinnes die Mittel für Ersatzbeschaffungen fehlen. 2. Die Rechtslage. In zwei Entscheidungen vom 11. 1. 21, deren Ergebnis mit auf die Tätigkeit des Reichsverbandes der Deutschen Industrie zurückzuführen ist, hat der Reichsfinanzhof in München derartige zusätzliche Abschreibungen neben den normalen Abschreibungen auf Goldmarkwerte als zulässig anerkannt. 3. Der Erneuerungsfonds in der Steuerbilanz. Die abgegebenen Steuererklärungen, sofern die Veranlagungen noch nicht rechtskräftig erfolgt oder im Rechtsmittelwege bereits bis zum Reichsfinanzhof gelangt sind, können unter nachträglicher Geltendmachung der Werkerhaltungskonten berichtigt werden, und zwar gegenüber der Reichseinkommen- und Körperschaftsteuer wie gegenüber den großen Vermögenssteuern und dem Mehrerwerb- und Mehreinkommensteuern. Die zusätzlichen Abschreibungen sollen auch den Erneuerungsfonds, entsprechend der Abnutzung der Goldmarkwerte und den gegenwärtigen Kosten der Erneuerung auf die erforderliche Höhe ergänzen. Dies hat in tunlichst hohem Umfange aus den erzielten Kriegsgewinnen und den Ergebnissen der Geschäftsjahre 1919 und 1920 zu geschehen.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Der Preis für Patentschriften wird mit Wirkung vom 7. 3. 21 ab erhöht, und zwar je Stück: für das Inland auf M 3, für Danzig und Deutschösterreich auf M 10 und für das übrige Ausland auf M 15. Vorzugspreise bei Sammelbestellungen aus einer bestimmten Haupt- oder Unterklasse, oder aus einer bestimmten Gruppe, können nicht mehr gewährt werden.

Handel und Verkehr.

Einrichtung deutsch-niederländischer Einigungsstellen. Nach langwierigen Verhandlungen, die im Auftrag der Vereinigung von Handelskammern des niederrheinisch-westfälischen Industriebezirks die Niederrheinische Handelskammer Duisburg-Wesel mit der Niederländischen Handelskammer für Deutschland über die Einrichtung zwischenstaatlicher Einigungsstellen geführt hat, ist nunmehr eine Vereinbarung über den Vertragstext erzielt und der Vertrag von den beiden Verhandlungsführenden unterzeichnet worden. Es wird damit gerechnet, daß die Einigungsstellen, die auf schriftlichen Antrag beider rechtsnachenden Parteien auch als Schiedsgericht endgültig und unter Ausschluß des Rechtswegs den Streitfall entscheiden können, ihre Tätigkeit voraussichtlich im Laufe des April aufnehmen. Das deutsche Sekretariat wird bei der Niederrheinischen Handelskammer Duisburg-Wesel, D.-Ruhrort, Fürst Bismarckstr. 44, eingerichtet, von dem alle näheren Auskünfte zur Sache gerne gegeben werden.

Die Deutsche Handelskammer in der Schweiz hat auf dem Büro ihrer Hauptgeschäftsstelle in Zürich eine sachlich und alphabetisch geordnete Katalog-Sammlung deutscher Firmen der verschiedensten Branchen zur Einsichtnahme an die Interessenten eingerichtet. Deutsche Firmen, welche für diese Sammlung Interesse haben und sich an derselben beteiligen möchten, werden gebeten, ihre Schriften in mehrfacher Ausfertigung an den Vertrauensmann der deutschen Handelskammer in der Schweiz, Dr. Lothar Dessauer, Stuttgart, Wilhelmsb.-Passage, zu richten.

Der Deutsche Gläubigerschutzverein für Polen und Litauen E. V., Charlottenburg 2, Grolmanstr. 36, teilt mit, daß das Liquidationsamt Posen Anmeldungen von Forderungen deutscher Gläubiger seit dem 1. 3. 21 nicht mehr annimmt. Das Anmeldeverfahren darf hiernach als abgeschlossen gelten. Weitere Anmeldungen können nicht mehr entgegengenommen werden.

Postproteste bis Mk. 300 sind nach einer Entscheidung des Preussischen Finanzministers stempelfrei.

Eine Uebersicht „Die neuen Postgebühren“ wird von der Postverwaltung herausgegeben, sobald die künftigen Gebührensätze endgültig feststehen. Die Uebersicht wird an den Postschaltern verkauft werden.

Handel mit Danzig. Warenlieferungen nach Danzig sind nach denselben Grundsätzen wie nach dem Inland auszuführen. Die Währung ist die gleiche wie im Deutschen Reich. Ueber die Preisbildung, die im Wesentlichen der unsrigen entspricht, unterrichtet der Deutsche Reichs- und Staatskommissar in Danzig, der Anfragen dieser Art zu beantworten bereit ist.

Erhöhung des Auslandportos. Mit dem Inkrafttreten der neuen Inlandspostgebühren, über die zurzeit im Reichstage verhandelt wird, werden auch die Auslandsbriefgebühren erhöht werden. Es ist in Aussicht genommen, das Porto für gewöhnliche Auslandsbriefe auf M 1.20, für Auslandspostkarten auf 80 Pf. und für einfache Auslandsdrucksachen auf 30 Pf. zu erhöhen. Die Gebühren für Auslandstelegramme und Auslandspakete werden eine verhältnismäßig stärkere Erhöhung erfahren müssen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Ermäßigung der Ausfuhrabgaben. Die nachstehend angeführten Tarifnummern sind mit Wirkung vom 12. 3. 21 ab, wie folgt geändert worden:

(741/6) Spiegel- und Tafelglas, anderweit nicht genannt:	
(741/2) weder geschliffen noch poliert, geschnitten, gemustert, gerippt, geschuppt, gebogen, mattiert, geätzt, überfangen, gefeldert (facettiert) oder belegt:	
(741 a/e) nicht gefärbt, nicht undurchsichtig:	
741 e Tafelglas	3
742 gefärbt oder undurchsichtig; Buntzenseiben	3
(743 a/c) geschliffen, poliert, geschnitten, gemustert, gerippt (mit Ausnahme des gerippten Rohglases), geschuppt, gebogen (einschließlich des gebogenen Rohglases), mattiert, geätzt, überfangen, jedoch nicht gefeldert (nicht facettiert), nicht belegt:	
743 c Tafelglas	3
(745 a/b) belegt:	
745 b Tafelglas	3
747 Tafelglas aller Art, weniger als 0,5 mm stark	3
750 Drahtglas	3
751 Dachpfannen und -ziegel (Glasziegel) aus Roh-, Tafel- oder Drahtglas	3
763 Glas, anderweit nicht genannt, auch durch Pressen oder Stauzen hergestellt oder geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt, gemustert; Luxferprismen, sogenannte:	
nicht gefärbt, nicht undurchsichtig, gefärbt oder undurchsichtig	3
bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Antragen oder Einbrennen von Farben gemustert; bemalte, vergoldete oder versilberte Glasköpfe, auch mit Oesen	
Glasgespinst und -wolle	1

Außenhandelsnebenstelle Grobkeramik. Die Ausfuhrmindestpreise für Bimszeugnisse haben eine Änderung erfahren, ferner ist der Ausfuhrmindestpreis für Kaolin nach Belgien geändert worden.

Für die Wiedereinführung der Devisenkontrolle hat sich die A. H. N. „Feinkeramik“ eingesetzt. In einer an den Reichstag gerichteten Petition begründete sie ihren Antrag wie folgt: „1. Es muß eine Gewähr bestehen, daß der Gegenwert der deutschen Ausfuhr laufend als Zahlungsmittel für den deutschen Einfuhrbedarf zur Verfügung steht. 2. Für eine Stärkung der eigenen Valuta ist es von großem Wert, daß innerhalb nicht zu langer Frist laufend Abrechnungen auf dem Gebiet der Handels- und Zahlungsbilanz stattfinden. 3. Die Außenhandelskontrolle hat in der

Devisenkontrolle eine nennenswerte Stütze; ihr Fehlen macht die Außenhandelskontrolle bedeutend schwieriger und unsicherer, wenn nicht gar illusorisch.

In der Sitzung des Reichstagsausschusses für Volkswirtschaft stellte der Berichterstatter zur Erwägung, ob man nicht unter Zuziehung von Regierungsvertretern die ganze Angelegenheit der Ausfuhr und Devisenkontrolle erneut prüfen müsse. Durch den Vorschlag der Räte auf Erhebung einer 12%-igen Ausfuhrabgabe auf die deutsche Ausfuhr sei eine ganz neue Lage geschaffen. Falls der Ausschuss diese Aussprache jetzt nicht herbeiführen wolle, empfahlen Berichterstatter und Gegenberichterstatter Ueberweisung zur Erwägung. Der Ausschuss beschloß in diesem Sinne und beantragte, der Reichstag wolle beschließen, die Eingabe der Reichsregierung zur Erwägung zu überweisen.

Der deutsch-schweizerische Handelsvertrag ist von der deutschen Regierung zum 6. 6. 21. gekündigt worden. Dem deutschen Antrag, lediglich eine Trennung des Vertragstextes von den Tarifabreden herbeizuführen, und für diese eine neue, kurz bemessene Kündigungsfrist zu erwirken, konnte die schweizerische Regierung, die gegenwärtig selbst mit den Vorbereitungen zu einer grundlegenden Umgestaltung des schweizerischen Zollsystems beschäftigt ist, nicht entsprechen. So daß die Kündigung des gesamten Handelsvertrags unvermeidlich wurde. Es erscheint jedoch nicht ausgeschlossen, daß die Schweiz zu einem späteren Zeitpunkt mit der von Deutschland erneut angeregten Aufrechterhaltung des Vertragstextes sich einverstanden erklären wird. Ein Zusammenhang zwischen der Kündigung des Handelsvertrages und den von der Schweiz geplanten Zollerhöhungen und Einfuhrbeschränkungen besteht nicht.

Belgien. Die Einfuhrbeschränkungen sind mit Ausnahme für gewisse Nahrungsmittel aufgehoben worden.

Chile. Zollerhöhung. Ein sofort in Kraft getretenes Gesetz sieht für nahezu alle Artikel Zollerhöhungen um 50% vor. Für Luxusgegenstände soll die Erhöhung 100% und mehr betragen.

Deutschösterreich. Das Zollaufgeld ist ab 1. 3. 21 bis auf weiteres auf das 70-fache festgesetzt worden.

England. Einfuhr von Glaswaren. Nach den im Parlament gemachten Angaben wurden vom 1. 1. 19 bis 31. 10. 20 für £ 10 575 234 Glas eingeführt; davon in Tafeln und Platten für £ 3,01 Mill., an deren Lieferung Belgien mit 81,1% und die Vereinigten Staaten mit 5,8% beteiligt waren; Glasflaschen und -krüge für £ 3,06 Mill. (Holland 36,6%, Vereinigte Staaten 24,1%), andere Glaswaren für £ 4,50 Mill. (Belgien 31,5%, Deutschland 15,8%, Vereinigte Staaten 15,1%). gn. II.

England. Die Einfuhr deutscher Keramik- und Glaserzeugnisse in den beiden letzten Vierteljahren 1920 weist nach den kürzlich von einem Vertreter des Board of Trade im Parlament gemachten Angaben folgende Ziffern auf:

		1. 7. bis 30 9.		1. 10. bis 31 12.	
		Menge	Wert i. Lstrl.	Menge	Wert i Lstrl.
Tonwaren	cwt.	8,413	42 114	13 368	63,013
Glaswaren	"	15,478	76.849	10,651	105,520
Glasflaschen	"	87,616	126 873	113,308	164,430
Emaillagegenstände	tons	604	67,777	1,071	98,387

Finnland. Die Ein- und Ausfuhrbestimmungen sind gesetzlich neu geregelt worden. Eine Reihe von Waren ist einfuhrfrei geworden, andere hingegen (n. a. unechte Glas- und Porzellanperlen, Perlenfransen zu Ampeln, Lampen usw. 459) unterliegen noch dem Einfuhrverbot. Die neue Einfuhrverbotsliste kann in deutscher Übersetzung von der Deutsch-Finnländischen Vereinigung Lübeck, Breite Str. 6, bezogen werden.

Italien. Die Frist für die Zulassung von Einfuhrverbotswaren im Postversand nach dort ist bis zum 1. 4. 21 verlängert worden. Die im „Sprechsaal“ Nr. 6, S. 63, erwähnte neue Einfuhrverbotsliste A ist, wie neuerdings verlautet, nicht als absolut feststehend zu betrachten, da nach wie vor Einfuhrbewilligungen beim italienischen Finanzministerium über den Weg der zuständigen italienischen Handelskammern beantragt und von diesem erteilt werden können. Der Antrag auf Einfuhrbewilligungen muß nach dem bisherigen Verfahren vom italienischen Käufer gestellt werden.

— **Einfuhr von Alkalien.** In den ersten 8 Monaten 1920 (1919) wurden eingeführt: an Aetzkali 77 Dz. im Werte von 23 100 Lire (389 Dz. im Werte von 116 700 Lire), an Aetznatron 206 325 Dz. im Werte von 30 958 500 Lire (46 346 Dz. im Werte von 7 116 350 Lire), an Pottasche 217 Dz. im Werte von 791 050 Lire (1 Dz. im Werte von 650 Lire) und an Soda 281 040 Dz. im Werte von 15 457 200 Lire (197 282 Dz. im Werte von 10 850 510 Lire).

Litauen. Die Einfuhr von deutschen Glaserzeugnissen bewertete sich im ersten Halbjahr 1920 auf M 1,376 Mill. gn. II.

Rumänien. Die Einfuhr deutscher Erzeugnisse ist nunmehr freigegeben worden. Die dortige Regierung soll ausdrücklich erklärt haben, daß die solcher Art entstehenden Guthaben nicht für Rechnung der Kriegsschädigung beschlagnahmt werden.

Schweden. Ein- und Ausfuhr 1920 (1919). Eingeführt wurden: echte Porzellanwaren 1700 (773) t, Fayence- und Töpferwaren 1765 (856) t, unfoliertes Fenster- und Spiegelglas 5096 (1117) t, nicht besonders genannte Glas- und Emaillewaren 564 (357) t, elektrotechnisches Porzellan 1328 (1717) t. Ausgeführt wurden: Feldspat 16 947 (9566) t, unechtes Porzellan 334 (716) t, ungeschliffene Flaschen 5256 (5735) t, nicht besonders genannte Glas- und Emaillewaren (geschliffenes Haushalt- und Zierglas, Lampen- gläser usw.) 2329 (1839). Zum Vergleich sei angeführt, daß 1913 die Ausfuhr von Feldspat 38 000 t, von Flaschen 13 000 t erreichte. gn. II.

Spanien. Das Zollaufgeld für den Monat März ist auf 37,23% (Februar 45,03%) festgesetzt worden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Belgien. In der Glasindustrie, die bisher von der Krisis verhältnismäßig wenig berührt worden war, ist ein völliger Umschwung eingetreten.

Neue Aufträge gehen sehr spärlich ein, und Auftragsbestände von früher sind nur bei wenigen Werken noch für mehrere Wochen vorhanden. Die Ausfuhr stockt beinahe vollständig, nur nach Kanada steigt der Export von Glaswaren und hat beinahe seine Friedenshöhe wieder erreicht. Besonders kritisch gestaltet sich die Lage dadurch, daß Frankreich den Einfuhrkoeffizienten auf Glaswaren erhöht und dadurch die Einfuhr von belgischen Glaswaren unmöglich gemacht hat. Die Preise, die schon vorher nicht sehr hoch waren, stiegen schnell und allgemeine Arbeitslosigkeit bedroht die für Belgien so wichtige Industrie. Die Glasfabrik St. Laurent, Tyberchamps, hat alle ihre Arbeiter bis auf 40 entlassen, die Verrerie de l'Espérance, Manage, mit 120 Arbeitern und die Glasbläserei Val St. Lambert, Jambes bei Namur, haben wegen Mangel an Aufträgen geschlossen. Die Glasbläserei von Familienreux, die wichtigste des Centre, hat ihren 350 Arbeitern gekündigt. Andere Glasbläsereien des Centre setzen gegenwärtig nur 25% ihrer Erzeugung ab, während sie 75% auf Lager arbeiten. Im Borinage sind die Magazine überfüllt. Wenn nicht in nächster Zeit eine wesentliche Besserung eintritt, wird mit einer allgemeinen Betriebseinstellung gerechnet werden müssen. An diesem Gesamtbild vermag auch der Umstand nichts zu ändern, daß einzelne Fabriken auf Grund großer ausländischer Aufträge angeblich ausreichend beschäftigt sind: auch diese Werke leben nur von der Hand in den Mund ohne jeden Rückhalt an ausreichenden Auftragsbeständen. Auf dem Auslandsmarkt leidet die belgische Glasindustrie stark unter der deutschen, holländischen und französischen Konkurrenz, sowie unter rücksichtslosen Aunullierungen von Aufträgen durch englische und italienische Abnehmer in Erwartung weiterer Preissenkungen. Unter den Industriellen wird der Plan eines engen Zusammenschlusses erwogen in Gestalt eines Syndikats, das alle Aufträge für die belgische Glasindustrie sammelt und an die einzelnen Werke entsprechend ihrer Leistungsfähigkeit verteilt; dadurch hofft man alle Werke wenigstens zum Teil in Betrieb halten zu können.

Schweiz. Aus der Porzellanindustrie. Die Bilanz der Schweizer Porzellanfabrik Langenthal, A.-G., zeigt, daß trotz der mit der Wirtschaftskrise verbundenen Schwierigkeiten das Geschäftsjahr 1920 für das Unternehmen günstig war. Aus einem Reingewinn von etwa Fr. 130 000 wurde eine Dividende von 7% vorgeschlagen (gegen Fr. 110 000 und 6% im Vorjahre). Der Hauptgewinn ist in der Geschirrabteilung erzielt worden, deren Erzeugung im Jahre 1920 Höchstzahlen erreichte. Zum ersten Male gibt der Jahresbericht auch über die im Laufe 1919 neu eingerichtete Fabrikationsabteilung für elektrotechnisches Porzellan Auskunft. In diesem Zweige sind anscheinend auch jetzt noch größere Schwierigkeiten zu überwinden. Die ständig steigenden Arbeitslöhne, die gegenüber dem Auslande infolge des Standes der Valuta außerordentlich hoch sind, die Valutaanfschläge der Länder mit geringerer Valuta bei Lieferung von Rohstoffen, die hohen Kohlenpreise haben aber in letzter Zeit die Wettbewerbsfähigkeit der schweizerischen Erzeugnisse auch auf dem Inlandsmarkt, für den die Porzellanindustrie in erster Linie arbeitet, stark herabgedrückt. Bis vor kurzem verfügte sie allerdings noch über einen genügenden Auftragsbestand. Darin scheint aber eine Änderung eingetreten zu sein und so wird der Ruf nach einem Schutze der einheimischen Erzeugung auch von seiten der Porzellanfabriken immer vernehmlicher.

Sowjetrußland. Glasmangel. Ein letzthin nach vierjährigem Aufenthalt in Sowjetrußland zurückgekehrter estländischer Kaufmann berichtet n. a.: „Glaswaren, wie Flaschen und Fensterglas sind kaum noch anzutreffen. Zu Einkäufen in den Apotheken muß beispielsweise jeder selbst Flüssigkeitsbehälter mitbringen. Angeschlagene Fensterscheiben werden durch Bretterverschlüsse ersetzt.“ gn. II.

Geschäftliche Mitteilungen.

Fürstenberger Porzellanfabrik, Fürstenberg. Die o. G.-V. beschloß die Verteilung einer Dividende von 25% und genehmigte ferner die Kapitalerhöhung um M 0,5 Mill. Die neuen Aktien werden an die Hildesheimer Bank mit der Verpflichtung begeben, sie den alten Aktionären zu 100% zum Bezug anzubieten. Die Aktien werden vorläufig mit 25% eingezahlt; die Restsummen werden nach Weisung des Aufsichtsrates eingezogen. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied, Bankdirektor Lehmann Hildesheim, wurde wiedergewählt.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg. Das Unternehmen hat das Waldgut Horka bei Niesky, O.-L., einschließlich der Tongewinnung der Grube „Graf Zinzendorf“, G. m. b. H., käuflich erworben, um die Ia Bindetone und Rohkaoline nicht nur in den eigenen Werken zu verarbeiten, sondern auch an die Schamotte-, Steingut-, Steinzeug- und Porzellan-Industrie abzugeben. Zu diesem Zwecke wurden die Ton- und Kaolin-Lagerstätten auf Waldgut Horka großzügig aufgeschlossen.

Steingutfabrik Thomsberger & Hermann, A.-G., Colditz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 955 032; Dividende nicht veröffentlicht; Abschreibungen M 218 295.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Charlottenburg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 311 027; Dividende 12%; Abschreibungen M 102 506. — Im Geschäftsjahr schreibt die Verwaltung, daß die Geschäftslage im abgelaufenen Jahr im höchsten Grade ungleichmäßig war, da die Bantätigkeit vorübergehend vollkommen stockte. Die Ansichten für das laufende Geschäftsjahr werden als günstig bezeichnet.

Die Wittenberger Schamottewerke, Wittenberg, die bisher im Besitz der Berliner Bankfirma Dienstbach & Moebius waren, sind an die Firma Gebr. Pierburg, Berlin-Duisburg, verkauft worden.

Rheinische Spiegelglasfabrik, Eckamp bei Ratingen. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 3 899 422; Dividende 25%; Abschreibungen M 384 928; Zuweisungen an Sonder-Rücklage M 800 000, an Beamte und Arbeiter M 300 000. — Im abgelaufenen Geschäftsjahr, in dem der Ofenbetrieb erst im Mai mit einem Ofen wieder aufgenommen werden konnte, war eine dringende Nachfrage nach Spiegel-

glas seitens In- und Ausland zu lohnenden Preisen zu verzeichnen. Gegenwärtig ist die Nachfrage geringer geworden, so daß mit einer Zunahme der Bestände gerechnet werden muß.

Vereinigte Zwiesseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung von \mathcal{M} 3 Mill. auf \mathcal{M} 5,25 Mill. durch Ausgabe von \mathcal{M} 2 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 0,25 Mill. 7%-ige Namensvorzugsaktien mit 15-fachem Stimmrecht. Von den Stammaktien werden \mathcal{M} 1,5 Mill. den Aktionären im Verhältnis 1:2 zum Mindestkurse von 115% angeboten, während die restlichen \mathcal{M} 0,5 Mill. der Verwaltung zur Verfügung gestellt werden. Die Vorzugsaktien, die mit 25% einzahlbar sind, übernimmt die Pfälzische Bank zum Mindestkurse von 110%. Die Verwaltung teilte mit, daß die Anlagen für Erzeugung von Fensterglas demnächst in Betrieb genommen werden, da Aussicht vorhanden ist, die dazu nötigen Brennstoffe zu erhalten.

Annweiler Email- und Metallwerke vorm. Franz Ullrich Söhne, Annweiler. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2,4 Mill. Die neuen ab 1. 7. 20 dividendenberechtigten Aktien sind von der Bankfirma J. L. Finck, Frankfurt a. M., mit der Verpflichtung übernommen worden, sie den alten Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 110% anzubieten.

Eine Neugründung der Bing-Werke. Die Continentale Vertriebs-Centrale „Concentra“, G. m. b. H., Nürnberg, wurde unter der Firma Concentra, A.-G., in eine Aktiengesellschaft umgewandelt mit \mathcal{M} 2 Mill. Kapital, das sich im Besitz der Bing-Werke, A.-G., Nürnberg, befindet.

Ausland. Dänemark: Im verflossenen Jahre wurden in Kopenhagen neugegründet: Bodil Hallar, Porzellanmalerei, Havnegade 33; Veld Larsen & Co, Porzellan- und Steinzeug-Großhandlung, Birkegade 4; Edw. Harms, Porzellanhandlung, Raadhustårde 1; Skandinavisk Glasbøjeri, Glasbiegerei, Jellingegade 5; E. H. Mortensen, Glasbläserei, Kronprinsessevej 42; Osterbro Glassliberi J. Schilling, Glasschleiferei, Mygaardsvej 12; P. H. Jensen, Glasgroßhandlung, Rumlebakg. 9; Höpfner & Co., A.-S., Strindbergsgade 10, als Vertretung des Flaschenglaswerkes der Halleischen Pfäferschaft, A.-G. Edvard Storr, Kopenhagen, Fenster- und Spiegelglas-Großhandlung, errichtete ein Zweiggeschäft für Jütland in Aarhus, Meylgade 18. **Schweden:** Die neugegründete Ljusdals Kakelfabrik, Lindquist & Co., Ljusdal, befaßt sich mit der Herstellung von Kacheln. Eine Erhöhung des Aktienkapitals um Kr 1 Mill. 10%-ige Vorzugsaktien hat die Elmeverkens Aktieförmedling, Aelmhult, vorgenommen. In Konkurs geraten sind die Glas-Großhandlung Meyer & Lokrantz (Inh. Axel Lokrantz), Borås, und die Porzellan- und Glas-Großhandlung A.-B. Albert Zadig. Die Zahlungen mußte die Glasfabrik Aryds Glasbruk, Oscar Nelson, Aryd, einstellen.

General-Versammlungen.

Württembergische Porzellan-Manufaktur, A.-G., Schorndorf: a. o. G.-V. 22. 3. 21, 5 Uhr n., Sitzungssaal der Fa. Chr. Pfeiffer, Stuttgart. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Inhaberaktien auf \mathcal{M} 2 Mill.

A.-G. Porzellanfabrik Weiden, Gebrüder Bauscher, Weiden: o. G.-V. 31. 3. 21, 5 Uhr n., Geschäftsräume, Weiden.

Steingutfabrik, A.-G., Sörnewitz: o. G.-V. 4. 4. 21, 3½ Uhr n., Hamburger Hof, Meissen. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. Inhaberaktien.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meissen: o. G.-V. 30. 3. 21, 10½ Uhr v., Sitzungssaal der Fabrik, Meissen.

Stralauer Glashütte, A.-G., Stralan: o. G.-V. 31. 3. 21, 11 Uhr v., Bank für Handel n. Industrie, Berlin W., Schinkelplatz 1—4. T.-O.: u. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 3,6 Mill. Inhaberaktien auf \mathcal{M} 7,2 Mill.

Eisenhüttenwerk Thale, A.-G., Thale: o. G.-V. 21. 3. 21, 10 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Thale.

Euling & Mack, Gips- und Gipsdielenfabriken, A.-G., Ellrich a. H.: o. G.-V. 31. 3. 21, 11 Uhr v., Hotel Römischer Kaiser, Nordhausen.

Messen und Ausstellungen.

Dem Leipziger Messeamt wurde die Eigenschaft einer öffentlich-rechtlichen Körperschaft unter Aufsicht des sächsischen Wirtschaftsministeriums verliehen.

Auf der Prager Mustermesse, die am 8. 3. ihren Abschluß gefunden hat, hatte sich die Zahl der Aussteller gegenüber der Herbstveranstaltung um etwa 1200 auf rund 3000 erhöht. Der internationale Charakter der Messe trat in Bezug auf die Aussteller nicht sehr erheblich in Erscheinung. Die Aufgabe, keine billigen Massenwaren, sondern vor allem Qualitätserzeugnisse zu zeigen, ist der Veranstaltung auf einer ganzen Reihe von Gebieten für die heimische Industrie zweifellos vortrefflich gelungen. Die keramische Industrie war beispielsweise hervorragend vertreten. In organisatorischer Hinsicht jedoch zeigte die Messe auffallende Mängel. Aufschriften, Preislisten usw. waren fast ausschließlich in tschechischer Sprache abgefaßt; die Vertreter mancher Firmen vermochten nur mit größter Mühe die einfachsten Auskünfte in deutscher, französischer oder englischer Sprache zu erteilen. Auch rein kaufmännisch war stellenweise eine unverständliche Schwerfälligkeit anzutreffen. Der Vertreter einer amerikanischen Firma z. B. wollte böhmisches Steingut kaufen, er konnte trotz aller Mühe, die er sich gab, keine Preise für derartiges Küchengeschirr mit englischen Aufschriften erhalten; lediglich für tschechische und deutsche Aufschriften wurden ihm Preise genannt. Ob der erzielte Umsatz die Aussteller befriedigt, steht dahin. Der Besuch der Messe war jedenfalls außerordentlich gut, doch waren es angesehener als Messekäufer.

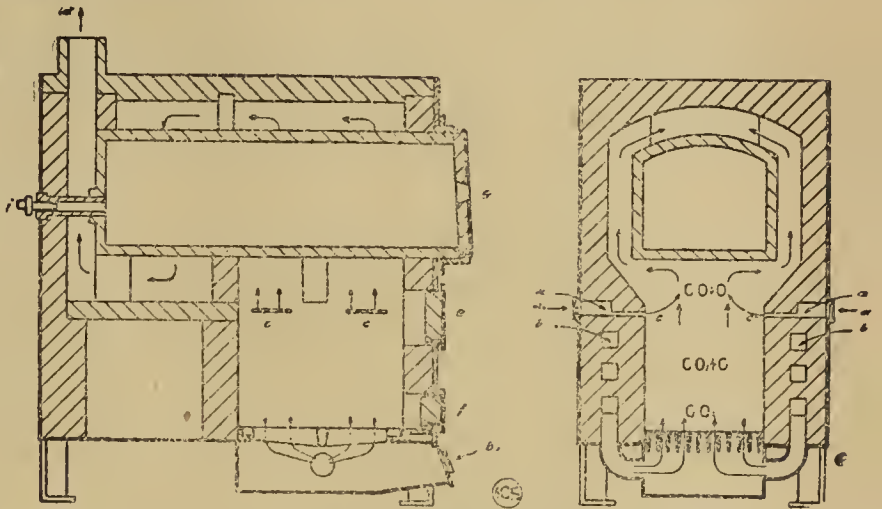
Industrielle Neuheiten.

Protos-Muffel-Ofen. Unter diesem Namen bringt die Fa. Brüder Boye in Berlin N 37 Glühöfen mit Koks- und Kohlenheizung in den Handel, die für vielerlei Zwecke bestimmt sind. Sie dienen zum Wärmen und

Glühen in der Metallindustrie, zum Einsetzen (Zementieren) von Eisenteilen und dann zum Brennen von Keramik-, Glas- und Emailwaren.

Die Protos-Muffel Glühöfen besitzen eine dünnwandige Schamotte-muffel, welche durch auswechselbare Einzelplatten gebildet wird. Der Betrieb erfolgt entweder durch Schornsteinzug oder durch Gebläseluft. Im ersteren Falle wird der Ofenabzug durch ein Blechrohr mit einem gut ziehenden Schornstein von etwa 20 m Höhe verbunden, während für letzteren Fall Gebläseluft mit einem Druck von 200 mm WS durch die am Ofen vorhandenen Anschlüsse zugeführt wird. Im Ofen können bei Schornsteinzug etwa 1100° C, bei Gebläseluft etwa 1200° C erzielt werden. Die Ofen werden ausgemauert, fertig zum Betrieb geliefert.

Die Protos-Muffel-Glühöfen sind Halbgasöfen; sie besitzen gegenüber jenen mit einfacher Heizung den Vorteil einer vermehrten Wärmeausbeute und eines verminderten Brennstoffverbrauchs und haben eine bessere Regelbarkeit der Wärme. Wegen der großen Schütthöhe, in welcher der Brennstoff auf den Rost gebracht wird, sind die Ofen nur in größeren Zeitabständen mit Brennstoff zu beschicken. Ein Zurückgehen der Ofenwärme findet dabei nicht statt.



Wie aus der Zeichnung ersichtlich, hat der Rost die halbe Ofentiefe. Der Brennstoff wird durch die Tür e eingebracht, während die Tür f zum Schüren benutzt wird. Die Verbrennungsluft wird durch die Ofenwandung bei b eingeführt und tritt entsprechend vorgewärmt unter den Rost. Der zu großer Schütthöhe eingeführte Brennstoff wird nur unmittelbar über dem Rost verbrannt, wobei sich Kohlenstaub bildet. Dieser durchdringt die über der Glühzone lagernde Kohlenstaubschicht, nimmt dabei Kohlenstoff auf und verwandelt sich in Kohlenoxydgas. Unmittelbar unter der Glühplatte wird diesem Gas Zusatzluft zugeführt, die bei a in den Ofen eintritt, bei einem Umlauf in der Ofenwand vorgewärmt wird und bei c zu den Feuergasen gelangt. Das Kohlenoxydgas wird hierbei mit Sauerstoff angereichert und verbrannt. Die Feuergase umspülen zunächst von unten nach oben den vorderen Teil der Muffel, strömen dann nach hinten und werden dort von oben nach unten um die Muffel herumgezogen, wobei sie außerordentlich gut angeheizt werden. An der Rückwand der Muffel emporziehend verlassen sie durch den Abzug d den Ofen.

Um ein gleichmäßiges Erwärmen der Muffel zu erreichen, muß die Menge der Verbrennungsluft und der Zusatzluft durch die vorgesehenen Schieber und Hähne derart abgestimmt werden, daß die Verbrennung nicht nur unmittelbar unter der Glühplatte, sondern auf dem ganzen Weg erfolgt, den die Feuergase um die Muffel nehmen. Der Abzug d ist zu diesem Zweck mit einem Schieber ausgerüstet, so daß die Wärme in dem Ofen gestaut werden kann.

Bei vorstehender Beschreibung ist Gebläseluftbetrieb vorausgesetzt. Beim Betrieb durch Schornsteinzug schließt man den Hahn, welcher die Verbrennungsluft durch b zum Ofen gelangen läßt, ab und regelt die Luftzufuhr durch den Luftschieber b 1, welcher an der Aschentür angebracht ist. Der Zutritt der Zusatzluft, für den bei Gebläsebetrieb ein Schieber vorgesehen ist, wird gleichfalls abgesperrt und der an der Ofenwand angebrachte Luftschieber a 1 geöffnet, wodurch gleichfalls der Saugzug ermöglicht wird.

An Stelle der geschlossenen Muffel kann auch eine Glühplatte geliefert werden, in welchem Falle die Feuergase unmittelbar an das Glühgut herantreten. Diese Bauart wird besonders dann gewählt, wenn letzteres in Kästen verpackt eingeführt wird. Die Beschickungstür g ist als Zugtür ausgebildet. Sie ist ausgewuchtet und kann durch eine Zugstange mit Handgriff leicht bewegt werden. Um die Tür dicht an den Ofen anzudrücken, sind entsprechende Hebel angebracht. Zum Messen der Glühraumwärme ist bei i eine Öffnung zum Einführen eines Meßgerätes vorgesehen.

Die Protos-Muffel-Ofen, die bis zu einer Größe von 180×50×35 cm gebaut werden, dürften sich wegen ihrer vielseitigen Verwendbarkeit auch in der Keramik-, Glas- und Email-Industrie einbürgern.

Soziale Bewegung.

Betriebsratsmitglieder im Aufsichtsrat. Zu dem § 70 des Betriebsrätegesetzes hat die Handelskammer zu Berlin in einer Denkschrift an den Reichstag Stellung genommen, in der sie dringend empfiehlt, daß dem § 70 des Betriebsrätegesetzes entsprechend, die Funktionen der Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat auf die Wahrnehmung der Interessen und Forderungen der Arbeitnehmer sowie auf die Vertretung ihrer Ansichten und Wünsche hinsichtlich der Organisation des Betriebes beschränkt werden. Mit Rücksicht auf den Betrieb und auf die Arbeitnehmerschaft sollen in den Aufsichtsrat nur erfahrene und möglichst sachverständige Personen entsandt werden. Deshalb sollten grundsätzlich nur Personen wählbar sein, die das 30. Lebensjahr zurückgelegt haben und mindestens zwei Jahre in dem Betriebe beschäftigt sind, in dessen Aufsichtsrat sie eintreten sollen.

Einfluß des Besitzwechsels und der Verschmelzung mehrerer Betriebe auf den Fortbestand des Betriebsrats. In einem Bescheid vom 6. 10. 20 (I A 3427) vertritt der Reichsarbeitsminister die Auffassung, daß ein Besitzwechsel ohne jeden Einfluß auf das Bestehen und die Tätigkeit der Betriebsvertretung ist, da der Betrieb als solcher fortbesteht und nur der Arbeitgeber wechselt, während es im Falle einer Verschmelzung darauf ankommt, ob der Betrieb auch künftig ein selbständiger Betrieb bleibt oder nach § 9 des Betriebsrätegesetzes nicht mehr als besonderer Betrieb zu gelten hat. Weder der Besitzwechsel noch die Verschmelzung kann als Betriebsstilllegung angesehen werden.

Begriff des Arbeitnehmers und der Arbeitnehmervereinigung. Als Arbeitnehmer muß insbesondere auch der Prokurist, soweit er Angestellter ist, angesehen werden. Der Direktor einer Aktiengesellschaft oder einer anderen mit Rechtspersönlichkeit ausgestatteten Gesellschaft nimmt — als gesetzlicher Vertreter des Unternehmens — selbst die Stelle des Arbeitgebers ein, während Angestellte, die nur entsprechend ihrer gehobenen Stellung den Titel „Direktor“ im geschäftlichen Leben führen, hierdurch ihre Eigenschaft als Arbeitnehmer nicht einbüßen. Der Charakter der reinen Arbeitnehmervereinigung, der Voraussetzung für die Berechtigung zum Abschluß von Tarifverträgen ist, geht deshalb auch nach meiner Auffassung einer wirtschaftlichen Vereinigung nicht aus dem Grunde verloren, weil ihr auch Prokuristen oder Direktoren, die nicht gesetzliche Vertreter des Unternehmens sind, angehören. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 13. 12. 20. — VI A 13552)

Wärmewirtschaft.

Wärmetechnische Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie. Im Anschluß an den seitens der Hauptstelle für Wärmewirtschaft, Berlin, im Verein mit der W. B. G. veranstalteten Wärmetechnischen Vortrags- und Uebungskurs für Betriebsbeamte, findet vom 18.—22. 4. 21 in Hannover ein Sonderkurs für die Glasindustrie statt. Anmeldungen sind zu richten an die Bezirksstelle in Hannover, Dipl.-Ing. Köhler, Hildesheimerstraße 240.

Verbände.

Der Verband südwestdeutscher Glasmalereien ist letzthin im engen Einvernehmen mit dem Verband westdeutscher Glasmalereien, Bielefeld, dem Verband mitteldeutscher Glasmalereien, Leipzig, und dem Verband bayerischer Glasmalereien, München, gegründet worden. Alle vier Verbände sollen zu einem Zentralverbande deutscher Glasmalereien verbunden werden.

Der syndikalmäßige Zusammenschluß sämtlicher Tafelglashütten ist nach den kürzlich in Cottbus und Dresden gefaßten Beschlüssen geplant. Die sächsisch-schlesischen Gruppen haben sich bereits darüber verständigt und wollen nun auch die rheinisch-westfälischen dafür gewinnen.

Das Drahtglas-Syndikat ist nach Mitteilung der Verkaufsstelle der Drahtglasfabriken, G. m. b. H., Berlin SW 68, unter dem 18. 2. 21 verlängert worden. Nachdem auch die letzte noch außen stehende Hütte, die Glashütte Copitz-Pirna, G. m. b. H., dem Syndikat beigetreten ist, gehören diesem nunmehr sämtliche Drahtglashütten an.

Belgien. Die Vereinigung der Spiegelglasfabriken ist erneuert worden; die alten Verkaufspreise bleiben in Kraft. Da es immer noch an Aufträgen mangelt, haben die Spiegelglasfabriken beschlossen, die Produktionseinschränkungen in den verschiedenen Unternehmen gleichmäßig durchzuführen.

Firmenregister.

Deutschland.

Czudaj-Werke, G. m. b. H., Bogutschütz-Süd. Der Sitz der Gesellschaft ist jetzt in Rosdzin-Schoppinitz. Die Geschäftsführung des Eduard Gebhardt ist erloschen.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth. Die Kapitalserhöhung um M 300 000 auf M 3,8 Mill. ist durchgeführt.

Hessische Zahnfabrik, G. m. b. H., Friedberg. Herstellung und Vertrieb künstlicher Zähne. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind Deutist Ernst Rosenbaum, Friedberg, Mechaniker Wilhelm Wagner, Bad Nauheim, und Rechnungsrat Reinhold Hecker, Friedberg. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Elektrotechnische Fabrik Porzella, G. m. b. H., Hannover. Fabrikation und Vertrieb von elektrotechnischen Porzellanartikeln. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Ludwig Hemmer, Ingenieur Bernhard Giesecke, Ingenieur Karl Seele und Kaufmann August Wollenweber, sämtlich in Hannover. Sie sind gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Ludwigsburger Porzellanmanufaktur, A.-G., Ludwigsburg. Das Grundkapital ist um M 600 000 auf M 2,1 Mill. erhöht worden.

Friedr. Schwab & Co., Meiningen. Fabrikdirektor Fritz Böhme, Sorau, N.-L., hat Prokura. Gesellschafter Friedrich Schwab, Meiningen, ist nicht vertretungsbefugt.

Porzellanfabrik Neuhaldensleben, Rödl & Kühn, Neuhaldensleben. Kaufmann Oskar Rödl, Neuhaldensleben, hat Prokura.

Baehr & Proeschold, Ohrdruf. Betriebsleiter Hermann Reuß, Ohrdruf, hat Prokura.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther, A.-G., Selb. Die Kapitalserhöhung um M 2 Mill. auf M 5 Mill. ist erfolgt.

Städtilmer Porzellanfabrik, G. m. b. H., Städtilm. Stammkapital: M 23 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Karl Gaßmann, Installateur Alfred Gaßmann, Kaufmann Rudolf Gaßmann, sämtlich in Städtilm, und

Branmeister Oskar Häuser, Remda. Karl Gaßmann und Oskar Häuser sind gemeinschaftlich, Alfred und Rudolf Gaßmann nur je in Gemeinschaft mit einem der ersteren vertretungsbefugt.

Porzellan- und Tonwarenfabrik Steinau, Littmann & Kontny, Steinau a. O. Fabrikbesitzer Erich Kontny ist angeschieden. Das Geschäft wird von dem bisherigen Gesellschafter Georg Littmann mit sämtlichen Aktiven und Passiven unter unveränderter Firma weitergeführt.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, A.-G., Tirschenreuth. Der bisherige Direktor Johannes Schlipphak wurde zum Generaldirektor ernannt. Die bisherigen Prokuristen Josef Koch und Carl Decker wurden zu Direktoren bestellt und dem Mitarbeiter Theodor Molter Prokura erteilt.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die Kapitalserhöhung auf vorläufig M 4 Mill. ist durchgeführt.

Porzellanfabrik Weiden, Gebrüder Banschke, G. m. b. H. in Liq., Weiden. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators Karl Schulz ist beendet. Liquidator Friedrich Trebbien ist nunmehr allein vertretungsberechtigt.

Fritz Bensinger, Mannheim. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Weiden & Schaaf, Cöln-Lindenthal. Elisabeth Weiden, jetzt Ehefrau Peter Volkmuth, und Fabrikant Peter Weiden, Frechen, sind als persönlich haftende Gesellschafter ausgeschieden, zwei Kommanditisten neu eingetreten.

Fabrik technischer und sanitärer Steingutwaren, G. m. b. H., Breslau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Paul Dreise, Breslau, ist Liquidator.

Stützel-Sachs, Zweigniederlassung Coswig. Inhaber ist Tonwarenfabrikant Georg Stützel, Aalen. Dr.-Ing. Hermann Stützel, Aalen, hat Prokura.

Tonwarenfabrik Phönix Julius Mendelsohn, Coswig. Inhaber ist Kaufmann Julius Mendelsohn, Berlin. Kaufmann Martin Mendelsohn, Coswig, hat Prokura.

Erste Hamburger Keramische Industrie, G. m. b. H., Hamburg-Hummelsbüttel, Sitz Hamburg. Stammkapital: M 40 000. Geschäftsführer ist Dr. jur. Herbert Emmert, Hamburg. Curt Heinrich Julius Heinemann hat Prokura.

Alt-Konstanzer Kunst-Keramik, C. B. Zawatzki und J. Jöhle, G. m. b. H., Konstanz. Die Firma lautet jetzt: „Porzellan-Manufaktur Alt-Konstanz, G. m. b. H.“ Bruno Zawatzki ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Oberschwäbische Kunsttöpferei Tragtott Kaufmann, Kirchberg (Iller). Inhaber ist Kaufmann Tragtott Kaufmann. Dr. Julius Mayer, Kirchberg, hat Prokura.

Keramische Werkstätte von Debschitz, G. m. b. H., München. Die Firma lautet jetzt: „Münchener Majolika-Werkstätte, vorm. von Debschitz, G. m. b. H.“ Der Sitz ist nach Herrsching verlegt. Ludwig Meyer ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Münchener Majolika-Werkstätte, vorm. von Debschitz, G. m. b. H., Herrsching. Kommanditgesellschaft. Persönlich haftender Gesellschafter ist Münchener Majolika-Werkstätte, vorm. von Debschitz, G. m. b. H., Herrsching. Vier Kommanditisten sind beteiligt.

Karl Lehmann, G. m. b. H., Pirna. An Stelle der ausgeschiedenen Geschäftsführer Sowade und Streubel wurde Kaufmann Karl Tauneberger, Dresden, zum Geschäftsführer bestellt.

Ernst Huber-Roethe, Kunsttöpferei, Villingen. Inhaber ist Kunsttöpfermeister Ernst Huber-Roethe, Villingen.

Steingutfabriken Velten-Vordamm, G. m. b. H., Velten. Kaufmann Adolf Kruckau ist gemeinsam mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Dr.-Ing. Hermann Harkort, Tegel, ist selbständig vertretungsberechtigt. Das Stammkapital ist nun M 300 000 auf M 1,3 Mill. erhöht worden.

Mott-Ofen, G. m. b. H., Berlin. In Frankfurt a. M. ist eine Zweigniederlassung errichtet worden. Alleiniger Geschäftsführer ist Kaufmann Hans Schuppmann, Berlin.

Adolf Bieck, Neukölln. Jetziger Inhaber ist Ottilie Bieck, geb. Hobigk, Neukölln.

Hezinger Ofengesellschaft, Crimmitschau. Jetziger Inhaber ist Ofenfabrikant Friedrich Hezinger, Crimmitschau.

Fritz Lindner, Inh. Wilhelm Seyfarth, Ofenfabrik, Grünberg i. Schl. Inhaber ist Ofenfabrikant Wilhelm Seyfarth, Grünberg.

Dampfziegelwerk Dingelsdorf, G. m. b. H., Dingelsdorf. Die Firma lautet jetzt: „Schamotte-, Ton-, und Ziegelwerke, G. m. b. H.“ An Stelle der ausgeschiedenen Hermann Bauer wurde Kaufmann Otto Schulze, Dingelsdorf, zum Geschäftsführer bestellt. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Fabrikation und Vertrieb von Schamotte-, Ton- und Ziegelwaren aller Art.

Tonwerke Max Schmidt, Fichtelberg. Der Sitz ist nach Bayreuth verlegt.

Gewerkschaft Wilhelmschacht, Guandorf. Die Gesamtprokura des Maschineningenieurs Gottfried Hieronymus Wilhelm Ebert, Neukirchen, ist erloschen. Obergeringenieur Karl Fritzsche, Borna, hat Gesamtprokura mit einem anderen Prokuristen.

Stolberger A.-G. für feuerfeste Produkte, Stolberg 2. Die Kapitalserhöhung um M 375 000 auf M 750 000 ist durchgeführt.

Lansitzer Schmirgelwerk und Maschinenfabrik W. Hanusch, Vetschau, N.-L. Die Firma lautet jetzt: „Lansitzer Schmirgelwerk W. Hanusch.“

Glasfabrik, A.-G., Brockwitz. Die Kapitalserhöhung um M 1 Mill. Inhaber-Stammaktien und M 300 000 Inhaber-Vorzugsaktien auf M 3 Mill. ist erfolgt.

A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresden. Die Kapitalserhöhung um M 10 Mill. auf M 21 Mill. ist erfolgt.

Glasindustrie, A.-G., Ludwigsburg. Als weiteres Aufsichtsratsmitglied wurde Fabrikant Oscar Walcher, Ludwigsburg, gewählt.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye, Reisholz. Ednard Helfer, Düsseldorf-Gerresheim, hat Prokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen.

Hallesche Pfännerschaft, A.-G., Halle. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 7 Mill. auf 21 Mill. ist erfolgt.

H. Kleinpaul, Abteilung Verkaufsstelle, Halbau Gntabzirk. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegel-Fabrik Bicheronx, Lambotte & Cie., G. m. b. H., Herzogenrath. Ingenieur Dr. Tom Schier, Herzogenrath, hat Gesamtprokura mit einem anderen Prokuristen.

Glashüttenwerk Peitz, G. m. b. H., in Liq., Peitz. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns Otto Schmidt wurde Kaufmann Willi Hoff, Peitz, zum Liquidator bestellt.

Kristallglasfabrik Petersdorf, G. m. b. H., Petersdorf i. R. Die Firma lautet jetzt: „Fromm, Ley und Schmidt, G. m. b. H., Hirschberg i. Schl.“ Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Handel mit Eisen, Eisenwaren und Baumaterialien. Stammkapital: \mathcal{M} 200 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Hermann Ley, Petersdorf i. R., Fritz Fromm und Georg Schmidt, beide in Hirschberg i. Schl.

Wolfram-Lampen A.-G., Angsburg. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3,94 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill. ist erfolgt.

Berliner Glasbuchstaben- und Facetten-Schleiferei Fritz Pipin, Berlin. Inhaber ist Kaufmann Fritz Pipin, Berlin-Pankow.

Ossidin Gesellschaft für Keramik m. b. H., Berlin. An Stelle des ausgeschiedenen Karl Hauck wurde Kaufmann Heinrich Scharuhorst, Berlin-Wilmersdorf, zum Geschäftsführer bestellt.

Adler-Glühlampen-Erneuerungsfabrik Praetz & Co., Charlottenburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ingenieur Heinrich Praetz, Eberswalde, und die Glühlampen-Erneuerungsgesellschaft m. b. H., Charlottenburg. Vertretungsbefugt sind nur beide Gesellschafter gemeinsam oder ein Gesellschafter mit einem Prokuristen. Kaufmann Max Gerson, Berlin-Wilmersdorf, hat Gesamtprokura mit einem der Gesellschafter.

Robert Müller, Kommanditgesellschaft, Essen. Kaufmann Alfred Hasenkamp, Düsseldorf, hat Prokura.

Hermann Herzig vorm. Jacksch & Zimmermann, Görlitz. Das Geschäft ist auf Frau Kaufmann Elise Lambrecht, geb. Herzig, und Frau Kaufmann Hertha Miethe, geb. Herzig, beide in Görlitz, übergegangen. Vertretungsbefugt sind nur beide Gesellschafter gemeinsam. Kaufmann Max Miethe, Görlitz, hat Prokura.

Gebrüder Menzel, Gräfenhal. Fabrikant Karl Menzel, Saalfeld, ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Jetziger Alleininhaber ist Fabrikant Paul Menzel, Gräfenhal.

Jlmenauer Optisch-Physikalische Anstalt, Ernst Schultz & Co., Jlmeneau. Die Gesamtprokura der Kaufleute Carl Hauwede und Paul Abicht, Jlmeneau, ist erloschen. Kaufmann Carl Hauwede, Jlmeneau, hat Einzelprokura.

Max Burghardt, Glastechnische Präzisionswerkstätten, Jlmeneau. Kaufmann Paul Abicht, Jlmeneau, hat Prokura.

Arno Lützelberger, Jlmeneau. Fabrikation und Handel mit Thermometern und Glasinstrumenten. Inhaber ist Kaufmann Hans Arno Lützelberger, Jlmeneau.

August Greiner-Adam, Lauscha, S.-M. Inhaber ist Fabrikant August Greiner-Adam, Lauscha.

Karl Greiner-Petter jun. & Sohn, Lauscha, S.-M. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Menschengaugenfabrikanten Karl Greiner-Petter jun. und Albrecht Greiner-Petter, beide in Lauscha.

Karl Naß, Lauscha. Fabrikation und Versand von künstlichen Glas-angen und anderen Glaswaren. Inhaber ist Karl Naß, Lauscha.

Franz Hagershoff, G. m. b. H., Leipzig. Herstellung und Vertrieb chemischer, bakteriologischer und Luftgasapparate, Geräte und Apparate aller Art für Wissenschaft, Gewerbe, Industrie und Landwirtschaft. Stammkapital: \mathcal{M} 200 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Wilhelm Herbst und Dr. Rudolf Matonch, beide in Leipzig.

Münchner Röntgen-Röhren-Fabrik, G. m. b. H., in Liq., München. Die Firma ist erloschen.

Lausitzer Glasraffinerie Hirt & Co., Penzig O.-L. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Moys bei Görlitz verlegt. In Penzig bleibt eine Zweigniederlassung unter der Firma „Lausitzer Glasraffinerie Hirt & Co., Filiale Penzig“, bestehen.

Hanf & Co., Schmiedefeld. Gesellschafter Gerhard Engelstadt ist ausgeschieden.

Herrmann Bechmann, Steinheld. Inhaber ist Kaufmann Hermann Bechmann, Steinheld.

Großglasvertriebsgesellschaft m. b. H., Düsseldorf. Herstellung und Vertrieb von Großglas- und anderen Glaswaren sowie ihrer Nebenprodukte. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Hans Ferdinand Heye, Düsseldorf-Oberkassel.

Annweiler Email- und Metallwerke, vorm. Franz Ullrich Söhne, Annweiler. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,4 Mill. auf \mathcal{M} 4 Mill. ist durchgeführt.

Eltzner & von Roux, Technisches Büro und Industrie-Bedarf, Emailleschilderfabrik, G. m. b. H., Hannover. An- und Verkauf technischer Bedarfsartikel, Maschinen und Werkzeuge, Betrieb einer Emailleschilderfabrik. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Alleiniger Geschäftsführer ist Major a. D. Wilhelm von Roux, Hannover.

Mognntia-Stanz- und Emaillierwerke Paul Richter, Mainz-Kostheim. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Alleiniger Inhaber der unveränderten Firma ist der bisherige Gesellschafter Carl Maria Steitz, Mainz.

Wilhelmshütte, A.-G. für Maschinenbau und Eisengießerei, Eulau-Wilhelmshütte. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3,1 Mill. auf \mathcal{M} 7 Mill. ist erfolgt.

Halberstädter Emaillier-Werk Ph. Eyer & Co., Halberstadt. Kaufmann Paul Gräber, Halberstadt, hat Prokura.

Andreas Harbach, Berlin. Die Firma lautet jetzt: „Porzellanhaus Andreas Harbach.“ Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Andreas Harbach und Arthur Heide, beide in Berlin.

Ednard Kontny, Glas-Vertriebs-Büro, Inhaber Erich Mohr, Berlin. Die Firma lautet jetzt: „Ednard Kontny, Glas-Vertriebs-Büro, Inhaber Erich Mohr, Zweigniederlassung Berlin.“ Georg Thomee, Berlin-Adlershof, hat Prokura für die Zweigniederlassung Berlin.

Kunkel & Co., Baderberger Glasniederlage, Dresden. Emil Martin Erich Kunkel ist verstorben. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Paul Johannes Kühnel führt das Geschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Langner & Ehrhardt, Selb. Warenagentur in Glas, Steinzeug, Porzellan und Holzwaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Druckereileiter Josef Langner und Porzellanmaler Chrn. Ehrhardt, beide in Selb.

Liebig & Engewald, G. m. b. H., Breslau. Handel mit Spiegel- und Fensterglas und allen damit verwandten Artikeln. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Emmo Liebig und Richard Engewald, beide in Breslau.

Mitteldeutsche Glas- und Porzellanindustrie Heinz & Heß, Lichtenhain. Glas- und Porzellanversand. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikteilhaber August Heinz, Kleintettau, und Kaufmann Reinhold Heß, Lichtenhain.

Niederlausitzer Glasindustrie, G. m. b. H., Döbern, N.-L. Die Firma lautet jetzt: „Niederlausitzer Glaswaren, G. m. b. H., Döbern, N.-L. Künftig sind die Geschäftsführer nur beide gemeinsam oder einzeln zusammen mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Die Kaufleute Richard Andörfer und Kurt Müller, Döbern, haben Gesamtprokura.

Porzellanvertrieb Friedrich Hums, G. m. b. H., Dresden. Handel mit Porzellan und Glas für technische und andere Zwecke. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Fritz Hums, Dresden, und Kurt Felix Schwedter, Blasewitz.

Rheinischer Glas- und Farbenvertrieb, G. m. b. H., Köln. Stammkapital: \mathcal{M} 120 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Anton Combtchen, Köln.

Rosenthal Porzellan-Verkaufsstelle, Inhaber Ludwig Albert, Angsborg. Die Firma lautet jetzt: „Rosenthal Porzellan-Niederlage Inhaber Ludwig Albert.“

Otto Schnricht, Bayreuth. Herstellung und Handel mit elektrotech. montierten Porzellanen und Maschinen. Inhaber ist Ingenieur Bruno Herbert Felix Schnricht, Bayreuth.

Georg Stelzner, Weiden. Großhandels-Import- und -Exportgeschäft für alle keramischen Erzeugnisse. Inhaber ist Kaufmann Georg Stelzner, Weiden.

Geschwister Weber, Inhaber Oskar Stursberg, Bernberg. Handel mit Hans- und Küchengeräten, Glas- und Porzellanwaren. Inhaber ist Kaufmann Oskar Stursberg, Magdeburg.

Hans Zander, Ofengeschäft, Naumburg a. S. Inhaber ist Hans Zander, Naumburg a. S. Elsa Zander, geb. Winter, Naumburg a. S., hat Prokura.

Gustav Prüssen, Maschinenfabrik, Köln-Bickendorf. Obergeringenier Rudolf Simon hat Prokura.

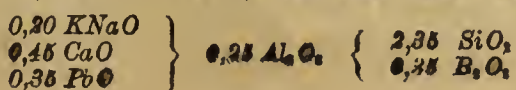
Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

35. Auf welche Weise läßt sich eine Glasur von der Formel



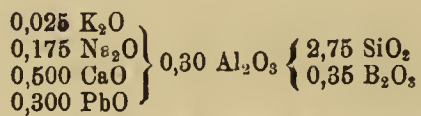
die bei SK 04 a die Farben, besonders Kobalt zu stark löst und auch bei dickerem Auftragen läuft, zähflüssiger machen, ohne die Brenntemperatur zu erhöhen? Wir wollten PbO auf 0,29, CaO auf 0,485, Al_2O_3 auf 0,275 und SiO_2 auf 2,79 bringen und die Borsäure unverändert lassen; wäre dieses richtig?

Erste Antwort: Der Fehler läßt sich vielleicht dadurch bekämpfen, daß Sie versuchen, die Glasur nicht bis auf SK 04 a zu erhöhen;

vielleicht ist sie bei SK 05 a oder SK 06 a schon geflossen, dann laufen die Farben nicht ab. Der Fehler scheint die Folge einer starken Ueberhitzung der Glasur zu sein, da ihr Typus ganz normal ist. Die Erhöhung der Tonerde auf 0,28, 0,29 Mol. usw. ist auch des Versuchs wert. Jedenfalls ist der Weg durchaus richtig, den Sie bei der Aenderung der Glasur einschlagen wollen. Aber auch die Farben, besonders Kobalt, ließen sich durch Zugabe von Tonerde strengflüssiger machen.

Zweite Antwort: Für die Temperatur von SK 04 a ist die Glasur reichlich weich; meiner Schätzung nach und beim Vergleichen mit anderen Glasuren dürfte sie schon bei SK 09 a—08 a glatt werden. Der von Ihnen in Aussicht genommene Weg zur Aenderung der Glasur ist richtig; Sie können aber auch bei Beibehaltung des bisherigen RO mit Al_2O_3 unbedenklich auf 0,3 und mit SiO_2 auf 2,90 gehen. Da Sie nur über das Lösen von Kobaltfarbe klagen, ist es möglich, daß die letztere zu weich ist, also nicht genug „Körper“ hat; versuchen Sie, das Kobalt durch Zugabe von Tonerde, Kaolin, Kieselsäure n. dgl. widerstandsfähiger zu machen, achten Sie aber dabei auf die dadurch verursachte Veränderung des Farbtons.

Dritte Antwort: Wenn eine Glasur die Farben, besonders Kobalt stark löst, so bedarf es nicht unter allen Umständen einer Glasuränderung. Diese vermeidet man nach Möglichkeit, wenn die Glasur sonst gut ist, d. h. wenn sie bei genügendem Spiegel haarrisselfrei steht und nicht zum Abpringen neigt. Man kann auch versuchen, die Farben gegen die Angriffe der Glasur widerstandsfähiger zu machen oder, wenn man die Farben nicht selbst herstellt, sich von der Farbenfabrik härtere Farben zu beschaffen. Im übrigen muß das Glasieren mit möglichstster Sorgfalt geschehen, damit die Glasur nicht zu dick wird. Unter zu dicker Glasurschicht neigen die Farben stets zum Verschwimmen. Da man immer mit weniger und stärker gebranntem Biskuit rechnen muß, so stellt man sich zwei Glasurbütten an, die eine mit dünnerem, die andere mit dickerem Glasurbrei. Zum Einstellen des Glasurbreies kann man sich eines Araometers (Glasurspindel) bedienen. Vielleicht können Sie auch etwas niedriger brennen, wenn die Glasur dann noch gut ausschmilzt. Bei niedrigerem Brand würden die Farben weniger angegriffen, und Sie hätten ferner den Vorteil der Brennstoffersparnis. Falls Sie sich dennoch zu einer Glasuränderung entschließen wollen oder müssen, dann würden Sie mit der beabsichtigten Aenderung der Glasurformel eine etwas strengflüssigere Glasur erhalten. Nur wäre der Uebersichtlichkeit wegen zu empfehlen, bei den Basiswertigkeiten die Verschiebung nach Äquivalenten vorzunehmen und nicht nur, wie in der Frage angegeben, 0,06 PbO durch nur 0,035 CaO sondern durch 0,06 CaO zu ersetzen. Abgerundet wird die Sache, wenn Sie z. B. 0,30 PbO nehmen und ferner 0,50 CaO. Was verstehen Sie unter 0,20 KNaO? Angenommen, es würden die 0,35 B_2O_3 als Borax berechnet, dann würden von den 0,20 KNaO 0,175 Moleküle als Na_2O zu berechnen sein; es blieben noch 0,025 K_2O übrig, die als Feldspat berechnet werden könnten. Unter Berücksichtigung dieser Erwägungen würde ich vorschlagen, die Glasur versuchsweise auch nach folgender Formel zu berechnen:



Kommen Sie auf diese Weise noch nicht zum Ziele, dann ersetzen Sie einen Teil der Borsäure durch äquivalente Mengen Kieselsäure. Dann muß der Na_2O -Gehalt verringert und etwa der K_2O -Gehalt entsprechend erhöht werden. Nach der Aenderung würde man also z. B. haben 0,25 B_2O_3 , 2,85 SiO_2 , 0,125 Na_2O und 0,075 K_2O .

Vierte Antwort: Warum immer diese Geheimniskrämerei und Rezeptmeierei? Hätten Sie Ihre Frage genau formuliert und die Zusammensetzung Ihres Scherbens angegeben, so würden Ihnen genaue Angaben gemacht worden sein, und Sie kämen ohne lange Proben zum Ziele. Folgende Glasur hat sich für Steingut bei SK 04 sehr gut bewährt, brennt tadellos glatt aus und steht haarrisselfrei auf dem Steingutscherben von der ungefähren Zusammensetzung:

Ton und Kaolin (nicht Tonsubstanz)	70 %
Sand	20 %
Kalkpat	10 %
0,25 PbO	} 2,50 SiO_2 . 0,30 B_2O_3 . 0,30 Al_2O_3
0,35 CaO	
0,20 K_2O	
0,20 Na_2O	

Fritte:		Mühlenversatz:	
Sand von Hohenbocka	31 %	Fritte	53 %
Bleiweiß	16 %	Feldspat	29 %
Kalkpat von Wunsiedel	16 %	Bleiweiß	10 %
Borsäure	18 %	Kaolin	8 %
Soda, krist.	10 %		
Feldspat, bayerischer	9 %		

Der von Ihnen angeführte Fehler ist dabei nicht beobachtet worden, im Gegenteil Unterglasur-Blau, sog. Zwiebelmuster, kommt gleichmäßig und klar ans dem Ofen; die Glasur läuft nicht und verursacht keine Tropfenbildung. Die im Mühlenversatz befindlichen 10 % Bleiweiß, die der Glasur einen schöneren Glanz geben, können ohne Nachteil aber auch mit in die Fritte eingeschmolzen werden. Statt 62 Gew.-T. Borsäure können Sie auch 95 Gew.-T. kristallisierten Borax einführen und dafür die Soda um 26,5 erniedrigen. Sollte die Säuregehalt Ihrer Glasur stimmen, und Sie wollen aber den Borsäuregehalt dennoch erhöhen, dann dadurch den Schmelzpunkt noch etwas zu erniedrigen, so können Sie dies mit Hilfe der Äquivalentgewichte genau berechnen, indem Sie den Quarzgehalt erniedrigen und den Borsäuregehalt um die äquivalente Menge erhöhen.

Glas.

31. Welcher Prozentsatz an Bruch beim Pasteurisieren von mit Exportbier gefüllten Flaschen ist üblich, oder gibt es Bestimmungen, woran die

Exportbrauerei und die Flaschenhütte sich zu halten haben? Wir haben bei Maschinen-Flaschen 1 1/2 % Bruch, bei Handarbeitflaschen aus derselben Wanne und Kühlbahn 0,8 % Bruch und sind der Meinung, daß mit 1 1/2 % Bruch kein Grund zum Klagen besteht.

Erste Antwort: Soweit bekannt, gibt es keinen handelsüblich festgesetzten Prozentsatz an Bruch für Flaschen, die den Pasteurisierungsprozeß aushalten müssen. Jeder Fabrikant kennt die Festigkeit seiner Flaschen und vereinbart dann mit dem Abnehmer einen gewissen Zuschlag.

Zweite Antwort: In der Regel werden von den Exportbrauereien und Flaschenhütten beim Eingehen geschäftlicher Beziehungen die Bedingungen betr. Bruch und dergl. gegenseitig festgesetzt, und daran haben sich dann beide Teile zu halten. Im allgemeinen wird mit einem Bruch von 2 % gerechnet; wenn Ihre Flaschen nun nur 0,8—1,5 % Bruch ergeben, so ist das Resultat sehr günstig, und es besteht kein Grund zum Klagen.

Dritte Antwort: Sie können mit Ihrem Fabrikations-Ergebnis sehr zufrieden sein, denn 0,8—1,5 % Bruch beim Pasteurisieren ist sehr wenig. Bestimmte Zahlen sind im Handel nicht festgesetzt und lassen sich auch nicht festsetzen, denn es kommt auch sehr viel auf die Behandlung der Flaschen beim Pasteurisieren und Abkühlen selbst an, und es ist dann vielfach schwer zu entscheiden, woher der Bruch rührt.

32. Wir liefern an verschiedene Glashütten handgeschlagene Glasmelzhäfen und Hafenkränze. Während man mit beiden Fabrikaten allgemein sehr zufrieden ist, beklagt sich eine Hohlglasfabrik darüber, daß die Hafenkränze auf dem Glase nicht schwimmen, sondern stets untergehen. Die Kränze werden aus einer etwas mageren Mischung wie die Häfen hergestellt. Was trägt die Schuld daran, daß gerade nur bei einer Hütte die Kränze nicht schwimmen, und wie wäre diesem Uebelstande abzuweichen?

Erste Antwort: Die Klage, daß einzelne Kränze nicht schwimmen, sondern untergehen, hört man dann und wann. Jedenfalls ist der Fehler in der Beschaffenheit der Kränze zu suchen und er tritt namentlich dort auf, wo die Kranzkomposition zu mager eingemacht wurde. Die ans zu magerem Ton gearbeiteten Kränze haben von Haus aus größere Poren, die sich in der Hitze noch erweitern und so dem Glasfluß Einlaß in das Kranzinnere gewähren. Der Kranz saugt sich voll, und es treten Gewichtänderungen auf, die ein Untersinken des Kranzes im Gefolge haben. Der Fehler tritt aber auch auf, wenn die Kränze nicht richtig nachgeschlagen, ebenso wenn sie im Temperofen nicht richtig durchgebrannt wurden. Man muß bedenken, daß die feurig flüssige Glasmasse aus chemisch sehr wirksamen Säuren und Basen besteht und daher große Anforderungen an die Haltbarkeit der Kränze stellt, weshalb diese nur aus bestem erprobten Material geformt werden dürfen. Berücksichtigt man weiter, daß das Schwimmen der Kränze im Glase auf der Verschiedenheit des spezifischen Gewichts beruht, und zwar einerseits des dichtgebrannten Tonmaterials, andererseits des flüssigen Glases, so ergibt sich die zwingende Notwendigkeit eines sorgfältigen Ausprobierens der Massenmischung und der Abmessungen der Kränze. Sehr gute Kränze erhält man aus 2 Teilen Rakonitzer Schamotte und 1 Teil gntem Rohton.

Zweite Antwort: Sie hätten mit angeben sollen, aus welchem Ton Sie Ihre Kränze aufertigen. Allem Anschein nach enthält Ihre Tonmischung auch Schiefertone. Ein Kranz aus Schiefertone ist zwar sehr gut und haltbar, hat aber den Nachteil, daß er leicht untergeht, während Kränze aus Großalmeroder oder Hessischem Ton überhaupt nicht versinken. Daß nun Ihre Kränze nur bei einer Hütte untergehen, hat seinen Grund darin, daß die letztere wahrscheinlich ein Glas von sehr geringem spezifischen Gewicht verarbeitet; es bleibt Ihnen daher nichts anderes übrig, als für diese Hütte besondere Kränze herzustellen. Machen Sie den Kranzton hierzu noch magerer als bisher, und zwar können Sie bis zu einem Mischungsverhältnis von 2 Teilen gebranntem und 1 Teil rohem Ton heruntergehen; sodann ist darauf zu achten, daß die Kränze recht dicht gearbeitet werden, denn geschieht dies nicht, so frißt der Glasfluß mit der Zeit Hohlräume in die Kränze, und diese füllen sich mit flüssigem Glas, so daß nach und nach der ganze Kranz mit Glas durchsetzt ist und dann unter-sinkt. Haben Sie hiermit nicht den gewünschten Erfolg, so bleibt Ihnen nichts übrig, als zu einer anderen Mischung mit anderen Materialien überzugehen.

Dritte Antwort: Wenn die Hafenkränze nicht schwimmen, sondern im Glas untergehen, so ist das der sicherste Beweis, daß das geschmolzene Glas spezifisch leichter ist als die Hafenkränze. Wenn nun die Kränze in einigen Hütten einwandfrei auf dem Glas schwimmen, so rührt das wohl daher, daß diese Hütten ein spezifisch schwereres Glas schmelzen, als die Fabrik, bei der die Kränze nicht schwimmen. Alle Gläser, die Tonerde, Baryt, Bleioxyd usw. enthalten, sind spezifisch schwerer, als die Kali, Natron, Kalk usw. enthaltenden Glasflüsse. Der Ton für Hafenkränze soll besonders behandelt und angemacht werden. Vor dem Zusammenmischen ist das spezifische Gewicht des rohen und gebrannten Tons festzustellen und dann von dem leichteren der beiden Sorten ein größeres Quantum zu nehmen. Stehen jedoch verschiedene Tonsorten zur Verfügung, so wählt man davon die leichtesten für die Hafenkränze. Als brauchbare Mischung erwies sich immer diejenige aus 5 Teilen rohem und 6 Teilen gebranntem Ton. Der Kranz muß stets fest gearbeitet, gut poliert und dann scharf gebrannt sein, damit keine Poren vorhanden sind, in die das Glas eindringen kann; beim Trocknen dürfen natürlich auch keine Risse entstehen. Eine zweite gut bewährte Mischung für Hafenkränze besteht aus 2 Teilen hart gebrannter Schamotte und ein 1 Teil Rohton.

Vierte Antwort: Wenn die Kränze bei andern Hütten schwimmen, so ist dieses der Beweis, daß deren Glas spezifisch schwerer ist als der Ton, wie es ja auch sein soll. Schwimmen die Kränze nun bei einer Hütte nicht, so ist deren Glas eben spezifisch leichter als der Ton der Kränze, und diese gehen daher unter. Die betreffende Hütte muß nun ihr Glas schwerer einschmelzen oder die Kränze müssen leichter werden; ersteres wird erreicht durch Zugabe von Kalk, Meunige usw. und letzteres durch größere Magerkeit.

Fünfte Antwort: Sie wollen wissen, wie das Uebel abzustellen ist, aber Ihre Kranzmischung geben Sie nicht an. Bei Tafel- und Flaschenglas schwimmt der Kranz aus jeder Tonmischung, aber bei Weiß- und

Verkäufe

Gebrauchte Soda-Säcke,
gut erhalten, preiswert gegen Höchst-
gebot zu verkaufen. Gef. Anfragen
mit Angabe des Preises an
Herm. Maiky, Dresden-A. 16,
Krenkelstr. 23. Tel. 11609.

Knebel

mit 5,2 mm Achsenloch, schwarz
und weiß,

Steckdosen, Kuhlodosen,
einpölige, runde Bügeleisenstecker
und 2pölige Lüsterklemmen

sofort ab Porzellanfabrik zu verkaufen.
Angebote unter L 870 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Einige

Glasblasmaschinen

System Wolf und Schiller

wenig gebraucht,
preiswert abzugeben.

Angebote unter L 869 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Aus den Beständen des Reichs-
Aluminium-Werkes Lauta und
der Reichswerft Kiel
habe ich abzugeben:

Arbeiter-Kleiderschränke, eiserne

gebraucht und ungebraucht (also
neu). Angebote gern zu Diensten.

Ernst Herrschuh,
Reichenbrand - Chemnitz in Sa.

Porzellanmalerei

in Oberfranken, leistungsfähig, tadel-
los eingerichtet, sucht

Lohnarbeit.

Dekorieren von Porzellan für Waren-
haus oder Fabrik. Gef. Angebote
unter L 868 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Monatlich

etwa 8—10 000 Stck. Eierbecher

weiß und bunt, außerdem

Tafel-, Kaffee- u. Tee-Service,
Teller, Tassen, Schüsseln usw.

laufend abzugeben. Anfragen unter
L 867 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal.

**Kupfer-
Antimon-
Kobalt-
Chrom-
Selen usw.**

Oxyd

liefern

W. Kalz & Co., Frankfurt a. M.

Telegr.-Adr.: Keramik. [831]

Internationale Spedition.

Paul Feind, Borken i. Westf.

F.T.M.
10-16 April 1921
FRANKFURTER MESSE

Festhalle: Textilzeugnisse

Osthalle A: Textilzeugnisse, Gummi-
waren, Medizin, Chirurgie
und chemische Erzeugnisse

Osthalle B u. Südhal: Maschinenbau,
Elektrotechnik

Osthalle D: Sportbedarf

Osthalle C: Schuhe, Lederu. Zubehör,
Schuhmaschinen

Tabakhallen: Tabakgewerbe
u. Nebenindustrien

Westend Messhaus: Spielwaren u. Lehrmittel,
Musikinstrumente

Bismark Messhaus: Möbel u. Zubehör

Westhalle C: Bauwesen,
sanitäre Anlagen

Kunstmesse im Römer: 3-17 April
Ostasien in der Kunst
Das schöne Buch

Goethe Messhaus: Kunstgewerbe

Haus Offenbach: Lederwaren und Reiseartikel,
Schmuckwaren, Uhren, Raucher-
artikel, Beleuchtungskörper,
Toiletteartikel, Luxuswaren

Im Zelt und im Freien: Land- u. gartenwirtschaftliche
Maschinen und Geräte,
Fahrzeuge aller Art

Gewerbe Messhaus: Metallwaren u. elektrotechnische
Schwachstromartikel, Haus- u. Küchens-
geräte, Glas, Porzellan- u. Steingut-
waren, Bürsten, Besen, Pinsel,
Korbwaren u. Möbel

Nordhalle: Geschäftsbedarf u. Reklame,
Papierwaren u. Kartonnagen,
u. Galanteriewaren

Auskunft:
MESSAMT FRANKFURT A
BERLIN W. 8.
Charlottenstr. 56

Versandkörbe f. Säure-Ballons

für 70-Liter-Flaschen

„ 60 „ „

„ 40 „ „

in Waggonladungen und kleinen
Posten liefert laufend in nur starker
Ansführung [832]

Robert Winkler Nachf., Richard Winkler
Korbfabrik, Breslau-Oswitz.

Bindfaden

Heinrich Seele, Arnstadt-N.

**Glaubersalz,
Bittersalz,
Soda**

liefern aus eigenen deutschen
Fabriken laufend

Chemische Fabrik u. Seifenwerke
Hubert Müller

Großenhain i. S. [832]

Piassavabesen

prima Qualität, das Beste für Brenn-
haus, Lager und Hof,

Flachholz eingezogen

Größe 6/13 6/15 6/17

das Dtzd. M. 84,— 90,— 104,—
ab Fabrik per Nachnahme oder vorher
Kasse auf Postscheck-Konto Leipzig
Nr. 105 470 empfiehlt [829]

R. Haferkorn, Kraupa
bei Elsterwerda (Provinz Sachsen).

Glimmerabfälle

haben anzubieten.

Anfragen erbeten unter L 857 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Aufgeschlossene

Kieselsäure

in größeren Mengen abzugeben.

Anfragen erbeten unter L 858 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gipsformen

für Blumentöpfe, evtl. mit vollständiger
Eindrehvorrichtung, 1 stehender **Ton-
schneider, 2 Holzriemen-
scheiben**, etwa 125 cm Ø, und
ein Posten **Braugeschirr**
billigst wegen Betriebsumstellung
abzugeben. [829]

Harzer Kunsttöpferei

vormalis Otto Blut,

Gozlar a. H., Knochenhauerstr. 3.

Kisten

auch Lattenkisten, in allen
Größen und Quantitäten, liefere zu
äußerst billigen Preisen. Bei Be-
darf bitte um Einholung der Preise.

Christian Ultsch,

Kistenfabrikation, [789]
Oberkotzau (Oberfr.).

Internationale

Transporte und Schiffahrt.

Charlier & Co., Köln am Rhein.
Gegründet 1843.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanruf Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M. 10.—, unter Kreuzband M. 12.50.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{G} . (Stellengesuche 20 \mathcal{G}).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Frühjahrsmesse 1921.

Ein alter Bekannter, am Dienstag eben erst von der Prager Messe kommend, fühlte die ganze Rückwirkung in sich: „Ja das ist doch eine Messe! Dagegen bleibt die Prager Messe, so gut sie auch arrangiert war, doch nur ein Jahrmakel!“ — Die Bedeutung Leipzigs wirkt sich darin aus, daß seine Messe aus dem Boden wirtschaftlicher Verhältnisse seit Jahrhunderten emporgewachsen ist. Gewiß sind ihr auch manche Krisen beschieden gewesen und werden wohl auch sicher wiederkehren, aber die geographische Lage, der Gewerbfleiß und der traditionelle Ruf haben die alte Handelsstadt Leipzig dauernd zur internationalen Messestadt gestempelt. Ihr Weltruf war schon vor Jahrhunderten volkstümlich, gerade wegen der Messen, und daher läßt auch Schiller seinen Wachtmeister in Wallensteins Lager sprechen: „Sind holkische Jäger; die silbernen Tressen holten sie sich nicht auf der Leipziger Messen.“ Die Messe hat den 30-jährigen Krieg überstanden und wird auch diesen Krieg überstehen, denn tatsächlich befinden wir uns noch immer im Krieg, d. h. im Wirtschaftskrieg, den uns unsere Gegner bereiten. Man muß daher auch die Messen bezw. ihre Erfolge oder auch Nicht-Erfolge mit anderen Augen messen als in der Vorkriegszeit. Typisch sind gerade die Frühjahrsmesse 1920, die Herbstmesse vom gleichen Jahre und die heurige Frühjahrsmesse. Die Frühjahrsmesse 1920 war zum weitaus größten Teil vom Element der Schieber beherrscht, sie war so wild und sinnlos in ihrer Bewegung, daß der legale Geschäftsmann sich nur schwer behaupten konnte. Ihre ziffermäßigen Erfolge waren weder vorher gekannt oder auch nur im entferntesten geahnt. Dafür setzte aber auch mit Beginn des April eine Bewegung ein, die von den Einkaufsverpflichtungen ebenso rasch wieder loszukommen suchte, wie sie eingegangen waren. Die Herbstmesse 1920 war in den weitaus meisten Fällen, man kann ruhig sagen wohl überhaupt eine große Enttäuschung. Aber eines war klar in ihr erkennbar, die große Baisse zeigte sich als überwunden, mäßiger Bedarf ließ sich konstatieren, aber auch — daß die Preisgrenze gezogen, entschieden gezogen wurde.

Für die Frühjahrsmesse 1921 hat man sich nach der Enttäuschung im Herbst großen Erwartungen nicht hingegeben, und die Vernunft ist dabei auf ihre Rechnung gekommen; sie vermochte zu erkennen, daß Bedarf und Kauflust vorhanden sind, aber der Preis dabei der entscheidende Faktor ist. Die Veräußlichkeit der meisten Warengattungen ist zumeist nur mehr eine Preisfrage, und wo weitere produktionselle Preiserhöhungen für Nichtbedarfsware eintreten müßten, würde gänz-

liche Unverkäuflichkeit folgen und in ihrer Gefolgschaft drohen der das Gespenst der Arbeitslosigkeit.

Überall war das Bestreben nach Qualitätsverbesserung erkennbar, bei Glas, Porzellan wie Steingut.

Geschmackvoll und reich waren die Sortimente, die die Glasindustrie bot, sei es nun Medizin-, Wirtschafts-, Haushalts- oder Luxusglas; reich waren auch die Kollektionen an Christbaumschmuck. Während aber einige Firmen den Messeumsatz als zufriedenstellend bezeichneten, behaupteten andere das Gegenteil. Unterscheidet man die Glasindustrie nach Bedarfs- und Luxusware, so gilt für erstere ein günstigeres Bild, für letztere ein weniger günstiges Bild. Gemeinsam ist aber beiden, daß der Verkaufspreis den Kulminationspunkt erreicht haben dürfte, für Luxusware aber ganz entschieden. Die Thüringer Glasindustrie, deren hauptsächlichste Domäne Glas für Krankenpflege, Wissenschaft und Technik ist, wird eine Enttäuschung nicht erlebt und, Beobachtungen nach zu schließen, ziemlich Auslandsorders gebucht haben. Die Kollektionen der böhmischen wie auch der bekannten schlesischen Schleifereien und Raffinerien waren qualitativ reicher als wie ihre Vorgängerinnen. Die übrigen großen bekannten Firmen des Inlandes zeigten in ihren Kollektionen das gleiche sichtliche Streben nach Entwicklung in qualitativer Art. Goldradierungen, duftig wie Spitzengewebe, schmückten Schalen und Dosen, Schliffe von funkelnder Brillanz charakterisierten die Kristallgläser in den mannigfaltigsten Formen überaus geschmackvoller Art, Tiefgravuren, Gravur in Verbindung mit Schliff, Transparentdekore zeigten die Auswirkung der stofflichen Bearbeitung in überaschendster Weise. In diesen Techniken sowohl als auch in der Malerei scheint der ferne Osten die beherzenden Vorbilder gegeben zu haben. Auch ein neues Dekorations-Druckverfahren einer schlesischen Firma zeigte in Blumen Motive geschmackvollster Ausführung.

Die Porzellanindustrie scheidet von dieser Messe je nach der Fabrikationsart mit gemischten Gefühlen, wobei, ähnlich wie bei Glas, eines zu konstatieren ist, aber untrüglich: Die Preise können einen Aufbau nicht mehr vertragen, für die Gebrauchsgegenstände besteht weitere Absatzmöglichkeit bei Preiseinhaltung, für die Luxusbranche besteht nur die Möglichkeit weiterer Arbeitsverminderung, wobei der niedere Luxus, also die Massenware diese Möglichkeit mehr zu fürchten hat. Beachtet man die Kollektionen, so findet man das Streben nach werkstofflicher Veredelung auffällig als allgemein. Gebrauchsgegenstände, also Geschirr, in den mittleren Preislagen sind im Heimgeschäft noch stark begehrt, allerdings ist auch hier der Preis schon sehr bestimmend. Aber auch das Aus-

land hat in Geschirr, obwohl noch immer erheblichen Bedarf, doch keine Neigung zu Tendenzpreisen, bzw. in diesem Sinne nur nach unten. Die Sortimente der großen Firmen waren von außerordentlicher Reichhaltigkeit, aber auch hier namentlich in den Kunstkollektionen konnte man sowohl in Form wie in Dekor den Einschlag des fernen Ostens mehr oder weniger erkennen. Verschiedene Großfirmen eines Bankenkonzerns hatten die Idee eines eigenen Meßhauses — und damit die Idee der Branchenkonzentration — in die Tat umgesetzt. Die pompöse und mit großem Geschmack entfaltete Aufmachung wirkte vornehm museumsartig. Ob aber damit das Prinzip des Münsterzimmers, die Handlichkeit der Münster für den Verkauf, zur Answirkung kommt? Diese Schaumethode ist jedenfalls anziehend und weist neue Wege, die allerdings nur zum Ziele führen, wenn große Räume vorhanden sind. — Aber der Meßraum kostet teures Geld und die mittleren und kleineren Firmen müssen sich in ihrer Beschränkung meistern. Die elektrotechnische Porzellanindustrie hat in Stanzartikeln weichende Nachfrage zu verzeichnen, während in der Hochspannung feste Haltung zu beobachten war.

Die Steingutindustrie verzeichnet annähernd das gleiche Bild wie die Porzellanindustrie nur mit dem Unterschied, daß sie infolge ihrer Produktionstechnik wohlfeiler als Porzellan sein kann und daher in dieser Beziehung unter den heutigen Preisverhältnissen, wonach gerade fast ein jeder rechnen muß und noch mehr wird rechnen müssen, etwas mehr Favorit wird wie früher. Besondere Nachfrage besteht noch immer in Waschgarnituren, und die darin gebotenen Muster, vornehmlich recht geschmackvolle Kantendekore, fanden allgemeinen Anklang. Die Feinsteingut-Industrie hat, soweit es sich um Luxusartikel handelt, fast die gleiche Erfahrung anzuweisen wie der Luxus in der Porzellanindustrie.

Benurteilt man das Gesamtergebnis der Messe, so kann man sagen, daß die Beschickung seitens der Aussteller durchweg in ihren Kollektionen sich durch Reichhaltigkeit und Qualitätsbestrebungen auszeichnete, daß die Einkäufer sich namentlich bei Gebrauchsartikeln kaufgeneigt zeigten, hierbei aber, namentlich bei den Nichtbedarfsartikeln, eine Limite unverkennbar in Erscheinung trat.

Im Grunde wurde diese Messe in London gemacht, und die Ungewißheit und das Resultat der Londoner Verhandlungen bestimmten wesentlich die Leipziger Messe, die doch nicht umfiel und sich zuletzt behauptete.

Eines soll an dieser Stelle nachgetragen werden: Der offizielle Teil der Messe, ist nicht allein der wesentliche, auch der gesellschaftliche trägt erheblich zur Förderung guter geschäftlicher Beziehungen bei. Die nationale Empfindung, die in diesen Tagen allen Grund hatte sich zu erheben, sollte dies aber nicht an den öffentlichen Geselligkeitsstätten und nicht in einer Art tnn, die störend wirkt. Die Ausländer aber, die wir jahrelang kennen, die uns zum Teil befreundet sind und, wenn sie uns mitunter auch nicht freundlich gesinnt sein könnten, ganz gewiß aber nicht feindlich gesinnt sind, durch verkehrtes Nationalempfinden, wie durch Zurufe: Hut ab! Aufstehen! beim Absingen nationaler Lieder zu verärgern und dadurch Störung in die Gesellschaft zu bringen, kann nicht Zweck der Messe sein. Die Leipziger politischen Heißsporne, vielleicht auch mal Meßfremde, sollen daher gebeten sein, die Meßinstitution nicht für eine politische Propaganda zu benutzen. Im Grunde ist die Messe eines der versöhnlichsten Instrumente zur Förderung vernünftiger Friedensbestrebungen. Möchte sie auch in der Folge als wichtigstes volkswirtschaftliches Kettenglied erfolgreich versöhnlich wirken.

Oscar Georgi.

Die deutschen Messen seit Kriegsende.

Rückblick und Ausblick.

Von Hans Leyser, Crefeld.

Die Wogen des erregten Streites um Messeinheit und Messezersplitterung, die noch vor Jahresfrist wild tobten, haben sich allmählich gelegt. Denn inzwischen haben die Tatsachen klarer als alle Wort- und Federkämpfe gezeigt, wohin der Weg der deutschen Messeentwicklung führt. Das soll nicht bedeuten, daß heute unser Messewesen schon wieder in normalen Bahnen verläuft; denn dies müßte sonderbar zugehen, wo doch unser ganzes Wirtschaftsleben sich noch unter durchaus anormalen Verhältnissen befindet. Aber heute, wo doch ein bestimmtes Gleichmaß beginnt, sich dennoch überall bemerkbar zu machen, wo die fürchterliche Unklarheit der ersten Nachkriegszeit einem, wenn auch noch wenig erfreulichen Ausblick in die Zukunft Platz zu machen scheint, lassen sich auch in der Messeentwicklung zweifellos Tendenzen erkennen.

Und diese Tendenzen scheinen doch wohl denjenigen Recht zu geben, die eine Vielheit von Messen als schädlich verwarfen

bzw. auf die Dauer für ein Unding in unserer modernen Verkehrswirtschaft hielten, weil diese Vielheit dem Sinn der Messe, Konzentration des Handels in Raum und Zeit, zuwider läuft. Oekonomische Unmöglichkeiten gehen eben an sich selbst zu Grunde.

Das zeigt sich, wenn wir heute das Fazit der letzten Jahre ziehen. Der Messerausch ist gründlich verfliegen und nur wenig ist von den Plänen und Träumen übrig geblieben, die man in so vielen deutschen Städten vor ein, zwei Jahren noch zu verwirklichen hoffte. Am besten sind noch die Städte gefahren, die es nur bei den Plänen gelassen haben und sich bei Zeiten haben belehren lassen.

Zuerst war es Magdeburg, das die Finger von der Sache ließ. In Hamburg und Köln hat man sich noch lange mit Messagedanken herumgetragen und sich viel über die Angelegenheit ereifert; aber die ruhige Ueberlegung scheint doch schließlich in beiden Städten Platz gegriffen zu haben. Denn in Hamburg befaßt man sich heute nur noch mit dem Projekt einer internationalen Ueberseewoche, während in Köln der Plan einer Rheinischen Musterschau immer wieder in unbestimmte Ferne verschoben wird.

Das Reich selber hat ja keinerlei Rechte, eine Messe direkt zu verbieten, während die Unterstützungen, die es andererseits evtl. einer Messe gewähren will, infolge der derzeitigen finanziellen Not auch nur recht schwach ausfallen können. Dagegen besitzt es in der Außenhandelsstelle des auswärtigen Amtes ein über die ganze Lage der Messen ganz orientiertes Organ, das ebenso wie das Anstellungs- und Messeamt der deutschen Industrie es für seine Aufgabe erachtet, den Städten und Wirtschaftskörperschaften mit Ratschlägen zur Seite zu stehen, bzw. vor dem Besuch von Messen zu warnen, die als volkswirtschaftlich ungeeignet erscheinen. Hierzu sind diese beiden Organe infolge ihres ausgezeichneten Nachrichtendienstes, dessen Ausbau noch immer weiter fortgesetzt wird, sowie dank ihrer vortrefflichen Organisation durchaus berufen. Ob ihre Ratschläge beachtet werden, ist schließlich Sache der betreffenden Städte.

Besonders schwierig war natürlich das Verhalten gegenüber Danzig, und die Verhältnisse erforderten hier besondere Zurückhaltung und großen Takt, um hier nicht irgend eine Verstimmung aufkommen zu lassen, die leicht von der Entente hätte ausgenutzt werden können. So mußte Danzig, nachdem es zwar vom Ausstellungs- und Messeamt gewarnt worden war, erst den bitteren Weg der Erfahrung gehen, bis es zu der Einsicht kam, daß eine Danziger Messe unzweckmäßig sei und nun seit der Frühjahrmesse 1920 den Gedanken der Messe scheinbar hat fallen lassen. Zwar beabsichtigt Polen jetzt statt dessen in Posen eine Messe zu schaffen, aber die Lage der polnischen Industrie macht hier eigentlich von vornherein jede gedeihliche Entwicklung mehr als unwahrscheinlich.

Und nun Breslau. Auch hier sind große Hoffnungen schwer getäuscht worden. Noch im Februar vorigen Jahres hielt der Oberbürgermeister von Breslau, Dr. Wagner, auf der Reichsmessekonferenz eine Rede, aus der zu entnehmen war, mit welcher Sicherheit man in Breslau gerade auf den Besuch der östlichen Nachbarländer rechnete. Die Hoffnungen sind völlig zu Schanden geworden, und die Bedeutung der Breslauer Messe als Allgemeinmesse geht nicht über die provinziellen Interessen hinaus. Erfolge waren ihr einzig als Fachmesse für Textilien und z. T. auch für Maschinen sowie Papierwaren beschieden, und hieraus sollte Breslau seine Lehren ziehen.

Anders ist es mit Königsberg; hier spielen eine Reihe von Momenten eine Rolle, an denen man nicht ohne weiteres vorbei gehen darf. Die Abschnürung vom Reich hat es zu Wege gebracht, daß Ostpreußen heute eine deutsche Kolonie geworden ist, die in vieler Hinsicht wirtschaftlich eine selbständige Stellung einzunehmen genötigt ist. Ententekanfleute suchen von allen Seiten dort oben Fuß zu fassen, um den deutschen Handel ans Gebieten zu verdrängen, in denen er von Natur ans Erstlingsrecht hat. Für die Kanfleute der russischen Randstaaten ist eine Reise in das innere Deutschland meist mit ziemlichlichen Schwierigkeiten verbunden, sowohl wegen des polnischen Korridors und der damit in Zusammenhang stehenden Paßverschaffung als auch wegen des niedrigen Valutastandes in diesen Ländern. Zur Ueberwindung aller dieser Schwierigkeiten und zur wirksamen Bekämpfung der fremden Konkurrenz ist der Gedanke einer Zusammenfassung des Osthandels auf einer Königsberger Messe nicht von der Hand zu weisen. So wurde denn zunächst erreicht, daß das nach Waren aus dem Reich dürstende Ostpreußen wirklich einmal befriedigt wurde, während der Besuch aus den Ostseestaaten allerdings noch nicht den gehegten Hoffnungen entsprach. Neben landwirtschaftlichen Maschinen waren es Textilien, die auch hier den Haupterfolg hatten. Läßt sich so, aus vorwiegend politischen Gründen die Notwendigkeit dieser einen Ostmesse rechtfertigen, so darf doch nie vergessen werden, daß die Ostmesse Königs-

berg nur der Not der Verhältnisse entsprungen ist und daher ihre Daseinsberechtigung verlieren muß, sobald die Verkehrsverhältnisse zwischen dem Reich und Ostpreußen wieder sichere geworden sind, die Wirtschaftslage der Oststaaten erst auf einer festen Grundlage steht und die russischen Verhältnisse die Anbahnung neuer Handelsbeziehungen erst wieder gestatten. Dieser Zustand kann wohl lange auf sich warten lassen, aber wir müssen uns stets gegenwärtig halten, daß die heutigen Verhältnisse keine normalen sind, und von diesem Standpunkt aus nur hat die Königsberger Messe ihre Berechtigung.

Was endlich Frankfurt betrifft, so läßt sich heute, kurz zusammengefaßt, folgendes sagen. Gegründet worden ist die Messe im ersten Hauße- und Messetaumel 1919, und man sah bald ein, daß man die Messe in dieser ersten Form nicht lassen konnte, da sonst ihr Ruf von vornherein aufs äußerste gefährdet war. Die umfassenden Organisationsarbeiten der Frankfurter Messeleitung konnten aber auch bei der als Internationale Messe bezeichneten Veranstaltung im Frühjahr 1920 nicht zur Geltung kommen, da die wirtschaftliche Depression einerseits bei ihrer Eröffnung sich bereits bemerkbar machte, die französische Besetzung Frankfurts andererseits einem günstigen Verlauf der Frühjahrmesse natürlich nicht minder entgegen stand. Wenn dann im Herbst 1920 der Verlauf der Messe, nachdem die rührige Messeleitung die Zwischenzeit auch nicht ungenutzt hatte verstreichen lassen, ein durchaus befriedigender war, so hat das zweierlei Gründe. Erstens: die Leipziger Messe, die einige Wochen früher stattgefunden hatte, war noch in die Zeit des „Käuferstreiks“ gefallen, während sich bald darauf das Geschäft wieder mehr und mehr belebte und so eine große Anzahl Käufer doch genötigt war, ihren Bedarf für die kommende Saison zu decken. Für diese kam die Frankfurter Messe gelegen. Aber keineswegs kann man nun aus dieser Not eine Tugend machen und die damaligen Besucher der Frankfurter Messe zu deren Dauerkunden erklären. Denn man darf kaum zweifeln, daß alle diese alten Leipziger Kunden sich auch jetzt wieder in Leipzig eingefunden haben werden, als die Frühjahrmesse ihre Schätze ausbreitete. Das ist der erste Punkt, und nun zweitens: Auch die Frankfurter Messe ist wie alle neuen Messen aus ungesunden Wirtschaftsverhältnissen heraus entstanden. Die Eigenart dieser Verhältnisse hat es mit sich gebracht, daß heute viele Waren auf Messen vertrieben werden, die man vor dem Kriege nicht mehr als charakteristische Meßwaren ansprechen konnte. Das soll kein Vorwurf für diese Messen sein, die ja doch auch nur die Gebilde der Zeit sind. Fragt sich nur, werden diese Waren nicht ganz von selbst von den Messen wieder schwinden, wenn unser wirtschaftliches Leben wieder langsam in normale Bahnen zurückkehrt?

Es soll in diesem allgemeinen Ueberblick nicht auf allzuviel Einzelheiten eingegangen werden. Aber die auffällige Tatsache verdient doch erwähnt zu werden, daß ebenso wie auf den vorerwähnten Messen auch in Frankfurt den Mittelpunkt der letzten Messe die Textilmesse bildete.

Textilien sind zweifellos in den letzten Jahren ein wichtiger Messeartikel geworden. In einem Aufsatz der „Deutschen Konfektion“ vom 1. Dez. 1920 hat das Leipziger Meßamt bereits hierauf hingewiesen. Ob Textilien aber dauernd meßfähig bleiben, das ist vielleicht zweifelhaft. Noch sind wir weit von gesunden Verhältnissen entfernt; aber wenn wir uns solchen doch einmal nähern sollten, dann müssen langsam doch viele Messeartikel der Nachkriegszeit verschwinden, und von den neuen Messen bleiben günstigstenfalls Fachausstellungen für die eine oder andere Industrie übrig. Dies scheint man in Frankfurt auch herauszufühlen und fördert daher dort allenthalben Einrichtungen, die mit der Messe selbst eigentlich nur wenig zu tun haben, Erscheinungen, deren kultureller Wert durchaus nicht verkannt werden soll, wie die Ausstellung „Das

deutsche Buch“ und die Kunstgewerbliche Abteilung des deutschen Werkbundes im „Haus Werkbund“. Diese gerade in Bezug auf den Besuch des Auslandes recht wertvollen Schöpfungen muß man nun aber doch nicht gewaltsam mit einer Messe in Beziehung setzen. Es gibt doch auch andere Mittel und Wege, die Augen auf die Kulturschöpfungen Frankfurts zu lenken, ohne daß der Handel und Verkehr Frankfurts hierbei irgendwie Einbuße zu erleiden braucht.

Schwinden daher einmal über Jahr und Tag all diese Neuerscheinungen der Nachkriegszeit von den Messen, dann bleibt nur Leipzig als wirkliche Meßstadt übrig. Zwar hat auch Leipzig, sich der Lage der Dinge anpassend, seine Messe ungeheuer erweitert. Neben der Textilien- ist es vor allem die technische Messe, die mit ihren verschiedenen Unterabteilungen eine bedeutende Ausdehnung erfahren hat, wobei gerade bei der Erweiterung der technischen Messe nur die natürliche Vorkriegsentwicklung fortgesetzt wurde. (In diesem Rahmen, wo es sich nur um einen Allgemeinüberblick über sämtliche deutschen Messen handelt, hierauf näher einzugehen, verbietet sich natürlich.) Gleichzeitig macht auch in Leipzig die Brancheneinteilung, soweit hierbei nicht wertvolle Traditionen zerstört werden, immer weitere Fortschritte. Aber was das Wesentliche ist: Die Grundlage der Leipziger Messe bildet die alte Musterlagermesse der Vorkriegszeit, wie sie in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts organisch aus der alten Warenmesse hervorgewachsen ist, als die übrigen deutschen Messen in der Entwicklung der Dinge weichen mußten.

Die vielen Warenmessen, die in einer Zeit, wo das Verkehrswesen im Vergleich zu heute noch unentwickelt war, selber Organe des Verkehrs darstellten, indem mit ihrer Hilfe die Waren über das ganze Land verteilt wurden, mußten in der Zeit eines hochentwickelten Verkehrswesens aus ökonomischen Gründen automatisch einer einzigen Musterlagermesse Platz machen, die für Aussteller und Käufer möglichst zentral gelegen war. Dieser Meßplatz war Leipzig.

Jedes Wiederaufblühen anderer Messen ist daher zweifellos eine Rückbildung und somit eine krankhafte Erscheinung, deren Ursachen wir kennen.

Die Ursachen sind nicht in dem Zustand unserer Verkehrseinrichtungen zu suchen. Denn gerade unsere Eisenbahn hat heute schon wieder eine verhältnismäßig hohe Leistungsfähigkeit erreicht, trotz der schlechten finanziellen Lage. Ja gerade dieses finanzielle Mißverhältnis im Etat unserer Reichseisenbahn bedeutet ja für den Handel und die Industrie, daß Frachttarife und Fahrpreise, die heute erst etwa auf dem fünffachen Vorkriegspreis stehen, besonders billig sind. Hier finden wir also die Ursachen für die Rückbildung in der Meßentwicklung nicht. Diese liegen vielmehr in der allgemeinen Not der Zeit begründet, in dem Taumel der ersten Nachkriegszeit, der nicht nur einzelne Kunden, sondern ganze Städte ergriffen hat und darin bestand, unter Zurücksetzung aller volkswirtschaftlichen Bedenken, privatwirtschaftliche Interessen rücksichtslos durchzusetzen.

Von diesem Gesichtspunkt aus darf man die Entwicklung der Messen, als wichtiger Symptome des Zustandes unserer gesamten Volkswirtschaft, betrachten. Und wenn, wie wir anfangs sagten, der erste Messerausch heute doch wohl bereits verflogen ist und einer allmählich ruhigeren Betrachtung der Dinge Platz gemacht hat, wenn, wie wir in diesen Ausführungen gezeigt zu haben glauben, die Tendenz zur Entwicklung von der Messezersplitterung zur Messeinheit sich doch schließlich wieder durchsetzt, so deuten derartige Zeichen darauf hin, daß der Wille zum ökonomischen Handeln und somit zu wirtschaftlichem Wiederaufstieg besteht.

Und wo ein Wille ist, da ist auch ein Weg!

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Personallen. Kommerzienrat Carl Schnmann, Inhaber der Porzellanfabrik Carl Schnmann, Arzberg (Bayern), feiert am 31. 3. 21 seinen 50. Geburtstag.

Spende für Oberschlesien. Der Tonhandelsverband, E. V., Köln, hat zur Unterstützung seiner zur Abstimmung reisenden ober-schlesischen Bernfskollegen einen größeren Betrag z. H. des Herrn Prof. Dr. Samel, Bonn, gestiftet.

Gesetzgebung, Steuern.

Das Reichsgericht über die Berechnung der Vorstands-Tantiemen. Nachdem der 2. Zivilsenat des Reichsgerichts die Frage, ob die Tantiemen des Vorstandes einer Aktiengesellschaft auch von demjenigen Teil des Jahresgewinnes zu berechnen ist, der als Sonderrücklage zur Sicherung der Kriegsgewinnsteuer von der Verteilung ausgeschlossen ist, in einer grundlegenden Entscheidung vom 14. 6. 18 verneint hat, hat

jetzt derselbe Senat die weitere Frage verneint, ob die Vorstandsmitglieder berechtigt sind, von demjenigen Teil des Reingewinnes Tantieme zu fordern, der für Kriegssteuerrücklage ausgesondert und bezahlt worden ist.

Die neue Lohnsteuer. Der Steneransschuß des Reichstages hat nach längerer Debatte gegen die Stimmen der sozialistischen Parteien folgenden grundlegenden Antrag angenommen: Die Einkommensteuer beträgt:

1.	Für die ersten angefangenen oder vollen M	24 000 des	
	steuerbaren Einkommens		10 %
2.	Für die weiteren angefangenen oder vollen M	6 000	20 %
3.	" " " " " " "	5 000	25 %
4.	" " " " " " "	5 000	30 %
5.	" " " " " " "	5 000	35 %
6.	" " " " " " "	5 000	40 %
7.	" " " " " " "	70 000	45 %
8.	" " " " " " "	80 000	50 %
9.	" " " " " " "	200 000	55 %
10.	Für die weiteren Beträge		60 %.

Die nach dem vorstehenden Tarife berechnete Einkommensteuer ermäßigt sich für den Steuerpflichtigen und jede zu seiner Haushaltung zählende Person, deren Einkommen dem Einkommen des Steuerpflichtigen hinzuzurechnen und die nicht selbständig zur Einkommensteuer zu veranlagend ist, um je \mathcal{A} 120.

Steuermarken bestätigen lassen! Es dürfte sich für jeden Arbeitgeber sehr empfehlen, sich beim Antritt eines Arbeitnehmers die Zahl der eingeklebten und entwerteten Marken bestätigen zu lassen, um jeder Möglichkeit einer späteren Differenz von vornherein zu begegnen.

Handel und Verkehr.

Einstellung des Ankaufs englischer und französischer Schecks durch deutsche Banken. Eine Anzahl erster Banken, darunter die Reichsbank, hat jetzt den Ankauf von Schecks auf London und Paris eingestellt und übernimmt solche Schecks nur noch zum Inkasso. Die Gründe liegen auf der Hand: Nachdem die Sanktionen in Kraft getreten sind, gewinnt es verstärkte Bedeutung, daß die französische Regierung bisher noch nicht die Unantastbarkeit von nach dem Kriege entstandenen Guthaben ausgesprochen hat, und es tritt die Absicht der Entente hinzu, 50 % der Erlöse aus privatem deutschem Export für das Reparationskonto zu beanspruchen, ein Entschluß, der in England bereits von der Legislative in erster Lesung angenommen ist. Die in Betracht kommenden Banken erklären, daß weder sie noch die englischen Bezogenen der Schecks erkennen könnten, ob sie gegen Guthaben oder gegen Fakturenbeträge gezogen sind. Bei der Rigorosität namentlich des englischen Vorgehens setzt man also den deutschen Einlieferer der Schecks, sofern man sie wie bisher unter Zinsabzug einkauft, der großen Gefahr aus, daß nur 50 % jedes Schecks drüber honoriert werden, daß der deutsche Eigentümer also für die andere Hälfte Ersatz anschaffen würde und ihm dennoch ein großes Valuterisiko aufgebürdet werde. Der Wert des einfachen Einzuges des Geschäftes sei für beide Teile vorzuziehen. Gegenüber Ziehungen auf Italien und Belgien haben die in Betracht kommenden Banken sich bisher noch nicht zu dem Schritte entschlossen, weil die Voraussetzungen hier anders zu sein scheinen als gegenüber Paris und London.

Deutsch-schwedisch-norwegischer Verbands-Gütertarif Teil II vom 1. 7. 20. Im Verkehr mit Schweden und Norwegen ist bei Sendungen, für die die deutsche oder nordische Fracht frankiert werden soll, auch die Frachtbriefvorschrift „franko deutsche Fracht“ oder „franko nordische Fracht“ zugelassen; bisher mußte die zu frankierende Teilfracht in einer bestimmten Summe angegeben werden.

Der durchgehende Personen- und Gepäckverkehr zwischen Deutschland und England über Ostende, Calais, Boulogne und Antwerpen ist ab 15. 3. wieder aufgenommen worden. Nähere Auskunft erteilen die beteiligten Dienststellen und das Verkehrsorgan der Eisenbahndirektion Köln.

England. Die deutschen Guthaben. Wie die Dresdner Bank aus London erfährt, hat die Regierung im Parlament erklärt, daß sie eine Konfiskation des deutschen Eigentums, speziell der Bankguthaben, nicht beabsichtige, und daß ihr früherer Verzicht auf die Rechte unter § 18 unverändert weiterbestehe.

Die Gewichtsgebühren für Postfrachtstücke nach Finnland sind für die schwedisch-finnische Beförderungsstrecke ermäßigt worden. Ueber Abweichungen in den Gebühren, die infolge Anwendungen der alten Gebührensätze noch vorkommen sollten, haben die Auswechslungs-Postanstalten bei Sendungen aus Deutschland bis zum Ablauf des 17. 3. und bei solchen aus dem Ausland bis zum Ablauf des 7. 4. hinwegzusehen.

Beförderung von Paketen und Postfrachtstücken nach Niederländisch-Indien und den amerikanischen Besitzungen. Von jetzt an können Postpakete bis 5 kg nach Niederländisch-Indien auch zur Beförderung über Hamburg mit dem am 16. 4. von Hamburg abgehenden Dampfer der Deutsch-Australischen Dampfschiffs-Gesellschaft angenommen werden. Zugelassen sind gewöhnliche Postpakete, sowie Postpakete mit Wertangabe bis Fr. 500 und solche mit Nachnahme bis \mathcal{A} 3200. Ferner werden von den Postanstalten wieder gewöhnliche Postfrachtstücke bis 5 kg und solche mit einer Wertangabe bis \mathcal{A} 10 000 nach Guam, Hawaii, den Philippinen, Porto Rico, Tutuila, den Virginischen Inseln (St. Thomas, St. Jean, St. Croix) und der Kanalzone von Panama zur Beförderung über Bremen oder Hamburg und von da durch Vermittlung von Spediteuren angenommen.

Funkverkehr mit den Vereinigten Staaten. Für die aus Deutschland nach New York (Stadt) gerichteten wie auch für die in umgekehrter Richtung zu befördernden Funktelegramme ist die dringende Beförderung zugelassen worden. Die Gebühr beträgt das Dreifache der gewöhnlichen Wortgebühr.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Keine Ermäßigung der Ausfuhrabgaben für Porzellan. Nach einer Zuschrift der A. H. N. „Feinkeramik“ ist die in Nr. 10, S. 113, veröffentlichte Notiz über die Herabsetzung der Ausfuhrabgaben in Tschechoslowakien verschiedentlich dahin aufgefaßt worden, als ob diese Ermäßigung für Deutschland gelte. Dies ist nicht der Fall, denn wie der vor den Stichworten befindliche Strich andeutet, beziehen sich diese auf das im vorangegangenen Absatz angeführte Land. Diese seit geraumer Zeit getübte Anordnung dürfte dem aufmerksamen Sprechsaal-Leser nicht unbekannt sein. Im übrigen pflegen wir auch in den einzelnen Rubriken die Notizen in der Weise anzuführen, daß die Deutschland betreffenden Mitteilungen an erster Stelle stehen und die Nachrichten aus den übrigen Ländern in alphabetischer Reihenfolge sich anschließen.

Die deutschen Ausfuhrabgabensätze für Porzellan sind also die gleichen wie bisher. Die Ausfuhrabgaben für Glas sind, wie in Nr. 11, S. 123 mitgeteilt wurde, in einzelnen Positionen, mit Wirkung vom 12. 3. 21 ab ermäßigt worden.

Glasindustrie für verschärfte Außenhandelskontrolle. Im Außenhandelsausschuß für die Glasindustrie ist es neuerdings zu lebhaften Auseinandersetzungen darüber gekommen, ob unter den obwaltenden Verhältnissen die Außenhandelskontrolle überhaupt noch zweckdienlich sei. Die Vertreter der Industrie sowie die der Glasarbeiter erklärten einstimmig, daß das Glasgewerbe an der Außenhandelskontrolle unter allen Umständen festhalten und von den zuständigen Reichsstellen schärfere und wirksame Durchführung der Kontrolle fordern müsse. Vertreter der Arbeitnehmer regten an, aus Mitteln der Außenhandelsstelle (nach dem Vorbild der chemischen Außenhandelsstelle) Ueberwachungsbeamte mit weitestgehenden Befugnissen anzustellen, die an den Grenzstationen Stichproben zu machen hätten, ob der Inhalt der Ladungen mit dem Inhalt der gegenüber der Außenhandelskontrolle gemachten Angaben übereinstimme. Die an der Ausfuhr stark interessierte Hohlglasindustrie empfiehlt zur Regelung und Innehaltung der Ausfuhrmindestpreise den Kartellzwang.

Kurssicherungsmöglichkeiten bei Ausfuhr gegen Zahlung in ausländischer Währung. Bei den anhaltenden Schwankungen des Marktkurses besteht für die gegen Zahlung in ausländischer Währung ausführenden Firmen die Gefahr eines Verlustes, da der deutsche Verkäufer, wenn die Mark zwischen dem Tage der Bestellung und dem Fälligkeitstage der ausländischen Zahlung steigt, für die Summe ausländischen Geldes weniger Mark erhält, als er der Berechnung des Angebots zugrunde gelegt hatte. Seit längerer Zeit bietet die Reichsbank durch Ankauf von Kurssicherungsratten und Devisen auf längere Termine die Möglichkeit, sich im Voraus für derartige Devisenbeträge den Kurs zu sichern, der in Anlehnung an die Börsennotierung des Verkaufstages unter Berücksichtigung eines Abschlags festgelegt wird. Veranlaßt durch die von der Reichsbank vor einiger Zeit vorgenommene Erhöhung der Ankaufbedingungen für Kurssicherungsratten hat der Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten in einem Merkblatt die verschiedenen Möglichkeiten der Kurssicherung zusammengestellt. Zunächst wird zu Hand von Beispielen auf die Möglichkeiten einer Kurssicherung bei den Privatbanken hingewiesen, die in der Lage sind, zum Teil günstigere Bedingungen als die Reichsbank für den Ankauf von Termindvisen zu gewähren, zumal bei Abschlüssen mit der Reichsbank zumeist eine Privathank als Vermittlerin in Anspruch genommen werden muß. Ferner werden die von der Reichsbank gebotenen Kurssicherungsverfahren durch Ankauf von Kurssicherungsratten, Devisen auf längere Termine, sowie regelrechter, weiter begebbarer Wechsel auf das Ausland unter genauer Angabe der betreffenden Ankaufbedingungen geschildert. Ein Verzeichnis der Korrespondenten der Reichsbank, deren Inanspruchnahme zur schnelleren Ueberweisung der vom Auslande zu erwartenden Devisenbeträge empfohlen wird, ist dem Merkblatt beigelegt.

Das Saargebiet und die wirtschaftlichen Sanktionen. Der Schützverein für Handel und Gewerbe im Saargebiet e. V. schreibt uns: In reichsdeutschen Lieferantenkreisen ist die Befürchtung aufgetaucht, daß Warensendungen nach dem Saargebiet dem von der Entente geplanten Rheinzoll unterliegen, und daß Forderungen gegen saarländische Firmen der Gefahr einer Beschlagnahme auf Grund der Londoner Sanktionen ausgesetzt sind. Diese Befürchtungen können schon heute als unrichtig bezeichnet werden.

Nach § 31, Abs. 2 bis 4 der Anlagen zu Artikel 45—50 des Friedensvertrages ist der Warenverkehr saarländischer und deutscher Waren zwischen beiden Landesteilen frei von Zöllen und Abgaben. Wird auf Geheiß der alliierten Mächte ein besonderer rheinländischer Zollkörper gebildet, so müssen nach dem Friedensvertrag Saarlieferungen dieses neuen Zollgebietes im gebundenen Transitverkehr zollfrei passieren können. Zu rechnen ist allerdings damit, daß auch Saarsendungen von den Verkehrsstockungen betroffen werden, von denen in den nächsten Wochen die Rheinlinie heimgesucht werden wird. Um insbesondere Stückgüter in dem überfüllten Gebiet nicht festlaufen zu lassen, sind Vorkehrungen getroffen, um Saarsendungen durch größere Spediteure außerhalb des überfüllten Gebietes (Hagen, Frankfurt a. M., Mannheim, Karlsruhe) und in Sammelwaggons zusammenfassen zu lassen. Näheres durch unsere Geschäftsstelle, Saarbrücken 3, Sulzbacherstraße 27.

Ueber den Umfang des 50 % igen Abzuges liegt zwar gegenwärtig eine klare Mitteilung der maßgebenden Stellen noch nicht vor. Es ist jedoch mit ziemlicher Sicherheit damit zu rechnen, daß das Saargebiet gegenüber dieser Maßnahme die gleiche Stellung einnehmen wird, wie alle übrigen neutralen Länder, die an den Londoner Vereinbarungen nicht beteiligt waren. Deutsche Lieferungen nach dem Saargebiet werden deshalb ebenso wenig der Abgabe unterworfen werden, wie saarländische Lieferungen nach den alliierten Ländern. Trifft dagegen die Entente Vorkehrung, um zu verhindern, daß reichsdeutsche Ware, z. B. über Holland nach einem Ententestaat geliefert, sich der beschlossenen Abgabe entzieht, so werden die gleichen Bestimmungen wohl auch für Waren gelten, die im Transitverkehr über das Saargebiet hinausgehen. Forderungen Reichsdeutscher gegen saarländische Firmen werden deshalb wohl ebenso wenig der 50 % igen Abgabe unterliegen, wie die gleiche Forderung gegen holländische Kontrahenten.

Kein Ersatz für die 50 %-ige Exportabgabe. Nach Mitteilung des Außenhandelsverbandes besteht über die 50 %-ige Exportabgabe vorläufig noch Unklarheit. Auch an den amtlichen deutschen Stellen hat man bisher noch keinerlei Stellung dazu genommen, sondern wartet zunächst erst die Note der Entente mit den einschlägigen Originalmitteilungen ab. Doch darf schon jetzt gesagt werden, daß die deutsche Regierung für diese Abgabe voraussichtlich keinerlei Schadenersatzpflicht anerkennen dürfte, wofür auch wohl kein Rechtsgrund konstruiert werden kann. Die von englischer und französischer Seite den deutschen Gläubigern angestellten Bous dürften also weder von deutschen Behörden bar eingelöst, noch als für Bezahlung von Steuern und dergleichen gültig erklärt werden. An unterrichteter Stelle nimmt man übrigens an, daß in Großbritannien die bisherigen Anti-Dumping-Zölle einfach durch die neue 50 % ige Taxe ersetzt werden dürften, erstere also künftig in Wegfall kommen. Die deutschen Exporteure werden unter diesen Umständen gut tun, einstweilen nach Möglichkeit alle Abschlüsse zu vermeiden, für welche die neue Exportabgabe in Betracht kommen könnte, soweit sich nicht durch Privat-

abmachungen im Einzelfall Auswege treffen lassen. Grundsätzlich soll die Abgabe auch auf Zahlungen aus solchen Verträgen angewendet werden, welche bei Inkrafttreten des Beschlusses bereits abgeschlossen waren. Für die bereits vor dem 8. 3. abgeschlossen gewesenen Verträge soll indessen den Interessenten anheimgestellt werden, die Entscheidung des internationalen Schiedsgerichts anzunehmen. — Nach Ansicht des genannten Verbandes können die deutschen Lieferanten alle einschlägigen Verträge annullieren. Denn ein Kaufmann braucht sich doch nicht gefallen zu lassen, daß er für die Hälfte des vereinbarten Kaufpreises nur einen Rest von höchst zweifelhafter Verwertbarkeit erhält.

Argentinien. Zollzuschläge. Dem Parlament ist ein Gesetzesentwurf zugegangen, der einen 40%-igen Zuschlagszoll für eingeführte Waren aus jenen Staaten vorsieht, die der Einfuhr argentinischer Erzeugnisse Schwierigkeiten in den Weg legen. Diese Maßnahme soll sich in erster Linie gegen die Vereinigten Staaten richten.

China. Zollerhöhung. Nach einer Mitteilung des „Board of Trade Journal“ beabsichtigt die chinesische Regierung ab 1. 3. 21 neben den jetzigen See- und Binnenzöllen bei Ein- wie Ausfuhr einen 10%-igen Zuschlagszoll zu erheben, der ein Jahr in Kraft bleiben und dessen Ertrag zur Bekämpfung der Hungersnot dienen soll. (ld.)

Deutsch-Oesterreich. Devisenumsatzsteuer. Der Nationalrat erledigte den Gesetzesentwurf betreffend die Besteuerung des Umsatzes in Valuten und Devisen. Die Wirksamkeit des neuen Gesetzes beginnt am 1. 4. 21 und endet am 31. 12. 22.

Finnlands Außenhandel 1920. Nach den amtlichen Ausweis über Finnlands Außenhandel im letztvergangenen Jahr weist die Einfuhr von Waren, welche an dieser Stelle von besonderem Interesse sind, folgende Zahlen auf:

	Menge t	Wert f. M. 1000
Feyencewaren, anderweit nicht genannt . . .	836 1	2607
Porzellanwaren, anderweit nicht genannt . . .	355.1	6213
Fenster- und Spiegelglas	147 8	1967
Glas- und Emaillearbeiten, anderweit nicht genannt	89,8	2286

Die einschlägige Einfuhr ist somit trotz der Ungunst der Zeiten nicht unerheblich. Welche Länder zu dieser Handelsbewegung beteiligt gewesen sind, ist in der Statistik nicht zum Nachweis gebracht. In normalen Zeiten war bekanntlich Deutschlands Anteil an der Versorgung des finnischen Marktes recht beträchtlich. Auch für die Folge sind die Aussichten für den Absatz deutscher Waren nicht ungünstig. Die geographische Nähe Finnlands, und dessen Vorliebe für die gut eingeführten Erzeugnisse der deutschen Industrie dürften hierzu nicht wenig beitragen. (ld.)

Frankreich. Einfuhrgesetz. Der von der Kammer angenommene Gesetzesentwurf über die Beschlagnahme eines Teils des Verkaufswertes deutscher Waren bestimmt, daß die Importeure deutscher Waren einen Teil des Einkaufswertes, der bis zu 50% gehen könne, an den Staat abzuliefern haben. Die Höhe der Taxen wird durch Dekret festgesetzt. Als deutsche Waren werden alle aus Deutschland stammenden Produkte angesehen, deren Arbeitslohn und Rohmaterialien 50% des Wertes des Fertigfabrikates betragen. Das Gesetz findet keine Anwendung auf Durchgangswaren oder Waren, die in Entrepôts deponiert sind. Befreit von der Steuer sind alle Waren, deren Einkaufsbetrag vor dem 5. 3. voll bezahlt wurde.

Georgien. Absatzmöglichkeiten bieten sich nach Berichten des englischen Vizekonsuls in Tiflis u. a. für Glasmachines, Mahlmühlsteine, zahnärztliche Hilfsmittel (Zement, Porzellan), Glühlampen (110 und 220 V. von 16—50 Kerzen), Isolatoren, Fensterglas (übliche Größen), Tafelglas (einfach), Lampenzylinder und emaillierte Haushaltsartikel.

Kuba. Dem Handel mit Deutschland werden seitens der Regierung keinerlei besondere Beschränkungen auferlegt. Auch bestehen keine Vorschriften, nach denen eine Kennzeichnung der Herkunft auf deutschen Waren erforderlich ist.

Tschechoslowaken. Exportgewinnsteuer. Einer Meldung aus Prag zufolge ist der ursprüngliche Gesetzesentwurf durch einen neuen Gesetzesentwurf abgeändert worden. Die Zahl der Artikel, die der 50%-igen Steuer unterliegen, ist wesentlich eingeschränkt worden. U. a. sind Glas, Gablonzer Waren und Emailleerzeugnisse, die im ursprünglichen Entwurf zur Besteuerung herangezogen werden sollten, von der Liste abgesetzt worden. Als Maßstab für die Exportgewinnsteuer dient die Summe der Exportgewinne aus dem Jahre 1920 nach Abzug der tatsächlichen Unkosten.

Tschechoslowaken. Die Ausfuhrabgabe für Porzellan ist nicht, wie die der „Industrie- und Handels-Zeitung“ entnommene, im Sprechsaal Nr. 10, S. 113, gebrachte Mitteilung besagt, auf 1/2% ermäßigt worden, sondern beträgt nach einer Zuschrift des Wirtschaftsverbandes der tschechoslowakischen Porzellanindustrie, Karlsbad, nach wie vor 2%.

Die monatlichen Nachweise über den auswärtigen Handel Deutschlands, die seit dem Juniheft 1914 nicht erschienen sind, werden jetzt wieder im Verlage der Firma Puttkammer & Mühlbrecht, Berlin W. 56, französische Str. 28, zum Preise von M 6 für das Heft und M 60 für den vollständigen Jahrgang, herausgegeben.

Geschäftliche Mitteilungen.

Steuergutfabriken Velten-Vordamm, G. m. b. H., Vordamm a. Ostbahn. Auf Anfragen bei der Geschäftsleitung des Unternehmens haben wir erfahren, daß die Betriebsstockung, die durch den Brand am 27. 12. 20 erfolgte, behoben ist, die Fabrik jetzt wieder im vollen Umfange arbeitet wie vor dem Brande und Aufträge in jeder Höhe entgegennimmt.

Glasindustrie, A.-G., Ludwigsburg. Nach einer Bekanntmachung des Vorstandes im Reichsarbeiter ist die zweite Rate mit 50% des von den Aktionären gezeichneten Aktienkapitals bis spätestens 1. 4. 21 bei dem Bankhaus G. H. Keller's Söhne, Stuttgart, Friedrichstr., einzuzahlen.

Deutsche Fensterglas-A.-G., Berlin. In der am 19. 3. 21 stattgefundenen o. G.-V. wurde eine sofort anzuzahlende Dividende von 25% beschlossen. In den Aufsichtsrat wurden wiedergewählt die Herren Gustav Alt, Berlin, und Hermann Quansen, Bielefeld, neugewählt Dr. Hugo Kratz, Dresden-Wachwitz.

A.-G. Lauchhammer, Biesa. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um M 25 Mill. und die Aufnahme von M 30 Mill. 5% ige Obligationen. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendeberechtigten Aktien werden einer Bankengemeinschaft zum Kurse von 246% übergeben und den alten Aktionären zu 250% im Verhältnis 1:1 zum Bezuge angeboten. Nach Mitteilung des Vorstandes sind die Werke noch auf längere Zeit ausreichend beschäftigt. Das Zusammenarbeiten mit den Linke-Hoffmann-Werken gestaltet sich für beide Teile angenehm und vorteilhaft.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Joseph Schachtel, A.-G., Sophienau: o. G.-V. 6. 4. 21, 4 Uhr n., Geschäftsräume, Sophienau bei Charlottenbrunn i. Schles.

Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld i. Baden: o. G.-V. 12. 4. 21, 11 1/2 v., Geschäftslokal des Rechtsanwaltes Dr. J. Rosenfeld, Mannheim. M. 1. 2.

Tonwerke Kanderu, A.-G., Kanderu: o. G.-V. 30. 3. 21, 2 1/2 Uhr n., Rheinische Creditbank, Filiale Freiburg, Brg.

Rheinische Schamotte- und Dinaswerke, Cöln a. Rh.: o. G.-V. 1. 4. 21, 2 1/2 Uhr n., Bankhaus Deichmann & Co., Cöln.

Kreuznacher Glashütte, A.-G., Bad Kreuznach: o. G.-V. 20. 4. 21, 4 1/2 Uhr n., Cecilien-Haus, Kreuznach.

Erste Darmstädter Herdfabrik und Eisengießerei Gebrüder Roeder, A.-G., Darmstadt: o. G.-V. 4. 4. 21, 11 1/2 Uhr v., Deutsche Bank, Filiale Darmstadt.

Messen und Ausstellungen.

Ausländische Besucher der Frankfurter Frühjahrsmesse, die vom 10. bis 16. 4. 21 stattfindet, erhalten den Sichtvermerk für die Einreise nach Deutschland nach Vorweis der vom Meßamt ausgestellten Legitimationskarte gegen eine ermäßigte Gebühr von 15 Goldmark, soweit in einzelnen Ländern nicht bereits ein niedrigerer Satz erhoben wird. Diese Anordnung des Auswärtigen Amtes gilt bis zum Inkrafttreten des augenblicklich in Vorbereitung befindlichen Paßgebührenarifs.

Ausländische Muster für die 2. Mustermesse in Barcelona dürfen nach einer königlichen Verordnung über die Zollämter in Barcelona, Port-Bou und Badajoz durch Vermittlung der amtlichen Zollagenten Señores Dommech-Cert zollfrei ein- und wieder ausgeführt werden.

Ungarn. Die Budapest Orientmesse 1921, von der Budapest Handels- und Gewerbekammer in der Zeit vom 14.—27. 5. 21 veranstaltet, wird 6 Hauptgruppen (darunter Glas-, Porzellan-, Majolika- und Tonindustrie) umfassen. Der Besucherstrom, namentlich aus dem Balkan, der im vorigen Jahre fast ganz gefehlt hat, wird auf Grund der augenblicklich wieder guten Verkehrsverhältnisse Ungarns mit Sicherheit zu erwarten sein. Auch die neuen Änderungen in der ungarischen Außenhandelspolitik, Einrichtung von Vormerklagern, passivem Veredelungsverkehr, Freiheit des Devisenverkehrs, dürften zu einem starken Besuch der Messe einen Anreiz bieten. Im Hinblick hierauf kann deutschen Firmen eine Beschickung wohl nahe gelegt werden, wenngleich damit gerechnet werden muß, daß Organisation und Durchführung der Veranstaltung hinter den westeuropäischen Vorbildern zurückbleiben. Es ist darauf hinzuweisen, daß laut einer Bestimmung aus den Messestatuten ausländische Erzeugnisse nur durch ungarische Vertreter vorgeführt werden können. Beschleunigte Anmeldung derjenigen Firmen, die auf der Messe vertreten sein wollen, wird — entweder an die Messezeitung, Budapest, Somero utca 6, oder zu Händen der deutsch-ungarischen Handelskammer, Budapest, Dorottya utca 3, angeraten. Anmeldeformulare können vom Ausstellungs- und Messe-Amt Berlin N.W. 40, Hindenburgstr. 2, bezogen werden.

1. Orientmesse, Preßburg 1921. In Preßburg findet in den Tagen vom 6.—15. 8. 21 mit Unterstützung der Regierung die erste internationale Orientmesse statt. Die Kanzlei befindet sich im Gebäude der Handels- und Gewerbekammer Preßburg. Die Stadt — übrigens von Wien aus in einer Fahrtstunde erreichbar — ist zweifellos einer der wichtigsten Umschlagplätze der Republik und befindet sich für den Orienthandel in überaus günstiger Lage. Ob und inwieweit eine Beteiligung deutscher Firmen an der Messe in Betracht kommt, kann im Augenblick noch nicht gesagt werden, da die vom Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie diesbezüglich eingeleiteten Erhebungen noch nicht zum Abschluß gelangt sind.

Verbände.

Die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. hielt während der Messe ihre Hauptversammlung im Zentraltheater ab. Nach Begrüßung der Anwesenden durch Oberbürgermeister Dr. Rithe fanden die Ersatz-Ergänzungswahlen für den Vorstand statt, bei denen es zu recht lebhaften Auseinandersetzungen kam, in deren Verlauf der Vorsitzende des Verbandes der Aussteller und Einkäufer der Leipziger Messe, Becker, Weimar, und seine Anhänger den Saal verließen. Es wurden Dr. Hegbauer vom Verein deutscher Werkzeugmaschinenfabriken, Generaldirektor Kommerzienrat Körting und Lujo v. Boch, Metlach, sowie der Vorsitzende der Interessengemeinschaft der Aussteller der Technischen Messe Henninghausen und Konsul Bothmer von der Handelsmission gewählt. Herr Langeltitz, Witten, setzte sich in einer Ansprache für eine Verlängerung der Messe ein; er bekämpfte die frühe Meßmüdigkeit der Aussteller, die am liebsten am dritten Tage schon wieder abreisen und forderte volle Einhaltung der angesetzten sieben Meßtage. Der Direktor des Meßamts, Dr. Köhler, referierte über Mietpreise für Ausstellungsräume. Er führte aus, daß die Erhöhung der Mietpreise lediglich auf die allgemeine

Tenernung zurückzuführen sei, im übrigen seien die Mietpreise in Leipzig immer noch weit niedriger als in anderen Messestädten. Den Schluß bildete ein Vortrag des Dipl.-Ing. Haimovici über sein Messeturmprojekt am Schwanenteich.

Tonhandelsverband, E. V., Cöln a. Rh. Die auf den 19. 8. festgesetzt gewesene Mitglieder-Versammlung ist der politischen Ereignisse wegen auf den 2. 4. 21 verschoben worden.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Ph Rosenthal & Co., A.-G., Berlin. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. auf \mathcal{M} 10 ist erfolgt.

Fabrik für Elektro-Porzellan, Andrä, Eiternick & Wedekind, Ilmenau. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ingenieur Hermann Andrä, Modelleur Gustav Eiternick und Kaufmann Ernst Wedekind, alle in Ilmenau. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

J. von Schwarz, Nürnberg-Ostbahnhof-Unterveilhof. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven auf die Firma J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg, übergegangen. Die Prokura des Georg Nikolasch ist erloschen.

J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg. Grundkapital: \mathcal{M} 4,5 Mill. Vorstandsmitglieder sind Fabrikbesitzer Sigmund v. Schwarz und Georg Nikolasch, beide in Nürnberg. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Geh. Kommerzienrat G. Arnold, Dresden, M. Kaufmann, Berlin, Bankier H. Arnold, Berlin, und Generaldirektor H. Auvera, Hohenberg a. E.

Triptis-A.-G., Triptis. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 9 Mill. ist erfolgt.

Vereinigte Servais-Werke, A.-G., Ehrang. Die Prokura des Kaufmanns Georg Biwer, Ehrang, ist erloschen.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig, A.-G., Sinzig a. Rh. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,6 Mill. auf \mathcal{M} 2,8 Mill. ist durchgeführt. Die Firma lautet jetzt: „Vereinigte Mosaik- und Wandplattenwerke, A.-G. (Friedland-Sinzig-Ehrang)“, mit dem Sitz in Sinzig. Kaufmann Georg Biwer und Betriebsleiter Becking, beide in Ehrang, haben Prokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen.

Steingutfabrik Waffler & Neukirchner, Amberg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Heinrich Waffler, Amberg, und Fabrikbesitzer Franz Neukirchner, Marktredwitz.

O. Titels Kunsttöpferei, A.-G. i. Liq., Berlin. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Mott-Ofen- G. m. b. H., Berlin. In Insterburg ist eine Zweigniederlassung errichtet worden.

Gebr. Nordmann, Haselbach. Die Prokura des Paul Hemmann und die Firma sind erloschen.

Wolfshöher Tonwerke, G. m. b. H., Wolfshöhe. Das Stammkapital beträgt jetzt \mathcal{M} 600 000.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, A.-G., vormals S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover. Oskar Steule ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die Prokura des Robert Koslowski ist erloschen.

Tafelglashütte Westfalia Reckmann & Graebe, G. m. b. H., Bielefeld. Karl Wittenberg, Bielefeld, hat Einzelprokura. Die Prokura der Kaufleute Bernard Leifeld und Wilhelm Buschkötter, beide in Bielefeld, ist erloschen. von Poncet Glasblüttenwerke, A.-G., Friedrichshain, N.-L. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 3,6 Mill. ist durchgeführt.

Vereinigte bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke, vorm. Schreuk & Co., A.-G., Neustadt a. W.-N. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2,3 Mill. auf \mathcal{M} 4,6 Mill. ist erfolgt.

Eichborn & Weis, G. m. b. H., Mügeln. Geschäftsführer Konrad Weis ist ausgeschieden. Die Gesellschaft wird künftig von einem Geschäftsführer oder von zwei Geschäftsführern vertreten. Solange nur ein Geschäftsführer ernannt ist, ist dieser selbständig vertretungsbefugt. Kontoristin Gertrud Rothe und Buchhalter Curt Ackermann, beide in Heidenau, haben Gesamtprokura.

Glashütte zu Steinheid, e. G. m. b. H., Steinheid. An Stelle des aus dem Vorstände ausgeschiedenen bisherigen Kassierers Hermann Scholer wurde Glasbläser Alfred Kranich, Steinheid, gewählt.

„Osram“ G. m. b. H., Berlin. Generaldirektor Vinzenz Krebs, Weißwasser, O.-L., wurde zum ordentlichen Geschäftsführer, Direktor Friedrich Weckerle, Weißwasser, O.-L., zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Radiotherm-Isolierflaschen-Fabrik Karl Griebel, Berlin. Inhaber ist Fabrikant Karl Griebel, Berlin.

Spiegelfabrik Wolter, G. m. b. H., Berlin. Fabrikmäßige Herstellung von gerahmten Spiegeln und Handel mit allen einschlägigen Waren. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Johannes Grütze, Berlin-Karlshorst.

Oskar Apel, Bock und Teich. Fabrikation und Versand von chem. techn., pharm. und chirurgischen Glaswaren. Inhaber ist Glaswaren fabrikant Oskar Apel, Bock und Teich.

A.-G. für pharmazeutische Bedarfsartikel, vormals Georg Wenderoth, Cassel. Dr. Hugo Kratz, Dresden-Wachwitz, wurde als weiteres Aufsichtsratsmitglied gewählt.

Allgemeine Physicochemische Aktiengesellschaft, Hannover. Die Firmen Dr. North, Kommanditgesellschaft, Dr. North & Co., G. m. b. H., und Dr. North & Loosli, Kommandit-Gesellschaft, sämtlich in Hannover, sind in Liquidation getreten und werden unter vorstehender Firma fortgeführt. Aktienkapital: \mathcal{M} 3 Mill. Vorstandsmitglieder sind die Direktoren Alfred North und Hermann Loosli, beide in Hannover. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Dr. Lauster oder einem der Handlungsbevollmächtigten Dölitzsch und Fr. Schlawke vertretungsbefugt. Dem Aufsichtsrat gehören an: Dr. W. North, Hannover, Vors., Dr. iug. h. c. Koeth, Berlin-Wilmersdorf, stellv. Vors., Apotheker A. Schmidt, Hannover, die Generaldirektoren a. D. F. Sältemeyer und A. Thiele, Breitenhain bei Schweidnitz.

Winceler & Stümpfel, G. m. b. H., Ilmenau. Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 75 000 erhöht worden. Dr. Alfred Jaeger, Ilmenau, wurde als weiterer selbständig vertretungsbefugter Geschäftsführer bestellt.

Blanrock & Kuchte, Ilmenau. Glasinstrumentenfabrikant Albert Blanrock, Plauke, ist ausgeschieden.

Thüringische Pneumos-Fieberthermometer-Fabrik H. Richard Möller, Langewiesen i. Thür. Die Firma ist erloschen.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. auf \mathcal{M} 18 Mill. ist durchgeführt.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

36. Bitte um Angabe einer tief blauschwarzen Steinzeugmasse (mit Farboxyden) für Fußbodenplatten.

Erste Antwort: Die Schwarzfärbung von Steinzeugplatten-Massen wird durch Zusatz von Eis-noxyd und Manganoxyd oder von diese Oxyde enthaltenden Tonen oder Gesteinen erzielt. Es eignen sich daher vorzugsweise rotbrennende Tone dazu, oft auch reinere, kalkfreie Lehme, denen man die nötigen Mengen Manganoxyd in Form von Braunstein zusetzt. Meistens kommt man jedoch ohne Zusatz von Fluß, bezw. Sinternungsmitteln nicht aus, wenn man einen vollkommen dichten Scherben, wie er von einer guten Fußboden-Steinzeugplatte verlangt wird, erzielen will. Als solche Stoffe kommen Feldspat, Pegmatit, Rohkaolin, auch Magnesit, Dolomit in Frage. Als Ersatz des teureren Braunsteins verwenden einige Werke sogenannte Manganerde, d. i. ein 5—12% MnO_2 -führender Ton. Derselbe stellt sich, trotzdem davon die 3- bis 4-fache Menge des Braunnsteins benötigt wird, im Verbrauch ganz bedeutend billiger als dieser, doch sind natürlich für dessen Verwendung im Masseversatz die übrigen Bestandteile des Tones mitbestimmend, und aus diesem Grunde eignen sich die wenigsten Mangantone als Ersatz für Braunstein in Steinzeugmassen. Zufolge des 40- bis 50-fachen Preises für Braunstein gegenüber Manganerde hatte ich das Bestreben, jenen durch letztere zu ersetzen, und demzufolge Gelegenheit, fast alle deutschen in den Handel kommenden Mangantone auf ihre Verwendbarkeit zur Herstellung von Steinzeugplatten hin zu prüfen; jedoch mußte ich fast alle als unbrauchbar verwerfen. Besonders charakteristisch und mehr hervortretend als bei anderen Tonen ist bei den Mangantonen die Erscheinung des Aufblühens, selbst bei niedrigen Temperaturen. Es gelang mir, nur einen durchaus verwendbaren Manganton zu finden, der jetzt als vollkommener Ersatz für Braunstein bei der Herstellung von gesinterten schwarzen Platten dient und eine tiefschwarze, sogar schönere, schwarze Farbe als früher bei Verwendung von Braunnstein gibt. Die Analyse dieses Tones ergab folgende Zusammensetzung:

Kieselsäure	18,90 %
Tonerde	8,18 %
Eisenoxyd	42,96 %
Manganoxydul	13,67 %
Calcium- und Magnesiumoxyd	2,25 %
Glühverlust	13,— %

Derselbe wird in folgendem Masseversatz verarbeitet:

Pegmatit	10,— %
Rohkaolin	25 50 %
Rotbrenn. Ton	30,— %
Lehm	21,50 %
Manganerde	13,— %

Es ist dies jedoch kein Universalrezept. Die Zusammensetzung der Masse richtet sich nach der Beschaffenheit der übrigen Stoffe, besonders des zur Verfügung stehenden rotbrennenden Tones, bezw. Lehmes und nach der Höhe der Garbrandtemperatur. Voraussetzung ist natürlich sorgfältige Aufbereitung der Massen auf trockenem oder nassem Wege. Oben angeführte Manganerde liefert H. Mittendorf, Canth, Bez. Breslau.

Zweite Antwort: Die keramischen Farbenfabriken haben soviel blauschwarze Körper, daß es nicht schwer fällt, einen brauchbaren aufzufinden. Kobalt wird durch Mangan schwarzblau gefärbt, nur sind Mischungsreihen erforderlich, um den gewünschten Ton zu finden. Auch ist ein Zusatz von Chrom förderlich, das blaugrün färbt und durch Mangan schwarzblau wird. Uran erhöht das letztere. Versuchen Sie folgende Salzmischungen:

- 1 Mol. = 291 g Kobaltnitrat
1 Mol. = 348 „ Aluminumnitrat
2 Mol. = 300 „ Chromnitrat
- 1 Mol. = 504 g Uranylinitrat
1 Mol. = 278 „ Mangannitrat.

Man läßt die Salze in ihrem Kristallwasser schmelzen, trocknet vorsichtig ein und glüht den Rückstand bei hoher Temperatur. Vom Glühprodukt 2 setzen Sie soviel zu 1, bis die erforderliche Tiefe des Blauschwarz erreicht ist.

37. In meiner geschlossenen Muffel von 60 cm Breite, 80 cm Höhe und 80 cm Tiefe tritt folgender Fehler auf. In halber Höhe der Muffel bis zur Decke wird die Farbe der Abziehbilder sowie handgemalte Farbe stets matt, während vom Muffelboden bis zur halben Höhe die Farben sehr schön werden. Auch bilden sich auf dem Flachgeschirr (Teller) größere matte weisförmige Punkte. Dunst kann es wohl nicht sein, da ich den

Vorsetzer erst nach 2 Stunden Brenndauer anlege. Ein Dunstloch ist an der Muffel auch vorhanden. Gefeuert wird am Anfang mit Steinkohle, zum Schluß mit trockenem Holz.

Erste Antwort: Der Fehler rührt von ungleichmäßigem Gange der Muffel her. Sie haben leider nicht angegeben, ob diese aufsteigende oder niederschlagende Flamme hat; bei überschlagendem Feuer und zu starkem Zug wird die Muffel oben unter der Decke zu scharf, und die untere Hälfte kommt nicht mit. Überzeugen Sie sich, indem Sie zwei Schamrohre anwenden, eines oben, das andere unten; der Temperatur-Unterschied kann leicht einen Kegel betragen. Versuchen Sie, die Abzugskanäle bzw. den Abzugskanal in den Schornstein, je nach Ihrer Feuerart zu verkleinern oder zu vergrößern; letzteres kann natürlich nur dann erfolgen, wenn die Schornsteinlichte größer ist als der Abzugskanal. Die Regulierung kann durch einen gleich beim Antritt der Abzugskanäle aus der Muffel angebrachten Schieber leicht erfolgen. Bei überschlagender Flamme, wenn also die Muffel an der Decke zu scharf ist, müssen Sie die Kanäle durch die Regulierungsschieber verkleinern so lange, bis Sie ein gleichmäßiges Resultat erzielen. Die Regulierung durch die Schieber soll vom Vollfeuer an geschehen. Es ist auch möglich, daß Sie zu langsam nachlegen und das Feuer zu weit herunterbrennen lassen; dadurch kühlt der Boden zu sehr ab und kommt nicht mit, und es muß eine ungleichmäßige Temperatur in der Muffel entstehen. Sollte das Umgekehrte der Fall sein, so hat die Muffel zu wenig Zug und einen zu niederen oder zu engen Schornstein. Die matten kreisförmigen Flecken dürften von einer Reduktion stammen; Sie geben leider nichts Näheres an und infolgedessen läßt sich schwer raten.

Zweite Antwort: Wenn die obere Muffelhälfte matte Farben ergibt, so verbrennt jedenfalls der Farbfuß, weil die Muffel dort zu scharf geht. Dies beseitigen Sie, wenn Sie die Deckenföhse ein wenig größer machen, aber nicht zu viel, da sonst die Temperatur in der Muffel nicht steigt, sondern oben entweicht. Versuchen Sie die Vergrößerung zentimeterweise an einer Seite des Quadrates. Auf diese Weise finden Sie den rechten Punkt.

Dritte Antwort: Dieser Fehler tritt bei kleinen und kleinsten Muffeln, die mit Koble, Holz n. dgl. gefeuert werden, dann sehr leicht auf, wenn das Feuer öfter zurückgeht und besonders im Garbrand nicht fortwährend steigend durchgeführt wird. Nun ist Ihre Muffel offenbar auch noch ungünstig gebaut, so daß die Feuerführung schon ganz einwandfrei angelegt sein muß, wenn der obere Teil der Muffel normal angebrannt sein soll. Besser wäre es, wenn die Muffel 80 cm breit, 80 cm tief und 60 cm hoch gemacht worden wäre. Den Vorsetzer können Sie ohne Bedenken sofort einsetzen, wenn die Muffel oben etwas gewölbt ist und in der Mitte der Decke ein kleines Abzugsloch besitzt. Wenn nun die Feuerführung, wie angedeutet, nichts zu wünschen übrig läßt, so möchte ich Ihnen empfehlen, die Muffel einmal vollständig mit Steinkohle so abzubrennen, daß die Temperatur von Beginn des Scharffeuers an nicht mehr zurückgeht. Natürlich darf in diesem Fall das Feuer nicht unverbüßigt geführt, sondern es muß nur darauf gesehen werden, daß beim jedesmaligen Angehen das Feuer nicht zu weit abgebrannt ist, was sonst naturgemäß ein Zurückgehen der Muffel hervorrufen würde. Wenn der Garbrand mit Holz angeführt wird, so tritt letzteres sehr oft und leicht ein; beim Einwerfen des Holzes flammt das Feuer gewaltig auf und in kurzer Zeit schon hat die Flamme nachgelassen. Versäumt man nun das Nachschüren nur eine ganz kurze Zeit, so geht die Muffel wieder zurück, und dieses ist unbedingt zu vermeiden.

Vierte Antwort: Ihrer Schilderung nach handelt es sich bei dem Fehler eben doch um Dunstwirkung. Das geht klar daraus hervor, daß die obere Hälfte des Einsatzes brauchbar ist und nur unten Farben und Druck matt werden. Die matten Punkte auf dem Flachgeschirre, die wohl manchmal schwach irisieren, lassen ferner auf das Vorhandensein schwefelhaltiger Gase schließen; demnach sitzt wahrscheinlich der Vorsetzer nicht dicht oder die Muffel selbst läßt die Feueergase durch und dann bewirkt der Schwefelgehalt der Kohle die fehlerhaften Erscheinungen. Soweit das Dunstloch wirksam ist, also in dem oberen Muffelteile, ist von den Gasen nichts zu hemerken, dagegen unten, wo Einsatz und Einlageplatten den Abzug hindern. Abhilfe können Sie dadurch schaffen, daß Sie zunächst an Stelle des einen Dunstabzugs deren 3 anbringen, natürlich auf das Muffelgewölbe verteilt; dann müssen Sie der Muffel während des Brandes Sauerstoff, also frische Außenluft zuführen, was Sie dadurch erreichen, daß Sie durch Einbau von Schamotte- oder Porzellauröhren den untersten Teil der Muffel mit der Außenluft in Verbindung bringen. Auch wird es sich empfehlen, die Muffel unten so dicht zu besetzen wie oben und die Löcher der Einlageplatten zu erweitern. Dann brauchen Sie den Vorsetzer keine 2 Stunden wegzulassen, denn das ist an sich eine vergebliche Mühe, die nebenbei noch eine recht beträchtliche Brennmaterialverschwendung mit sich bringt. Am gründlichsten helfen Sie sich durch Anschaffung einer Ihrem Betrieb angepassten Zugmuffel, denn die periodische Muffel muß heute wohl auch in Ihrem Betrieb als veraltet angesehen werden.

Fünfte Antwort: Versuchen Sie nach jedem Brand, Ihre Muffel, auch die kleinsten Risse, mit gutem Kitt (Schamotte) zu verschmieren und sodann mit Schlammkreide anzutünchen, und lassen Sie die Farben gut andünsten. Die Muffel soll erst dann geschlossen werden, wenn die Seitenwände anfangen glühend zu werden. Beachten Sie dieses, so werden Sie den Uebelstand beseitigt haben. Durch die kleinsten Risse, die vor dem Brennen nicht gut verschmiert wurden, strömen Kohlengase in den Ofen, die sich in der oberen Schicht der Muffel ansammeln und, wenn kein Abzug vorhanden ist, auf die Schmelzfarben reduzierend wirken. Aber auch durch das Verschmieren mit salzhaltigem Lehm kann der beschriebene Fehler auftreten.

Sechste Antwort: Das erste, was festzustellen wäre, ist die Temperatur in den verschiedenen Muffelschnitten. Setzen Sie gleiche Segerkegel, z. B. SK 018—015, sowohl in die untere wie in die obere halbe Höhe, damit Sie sich einwandfrei über die Temperaturunterschiede vergewissern. Ist im oberen Muffelraum eine niedrigere Temperatur als unten, dann kann dies entweder am Muffelbau oder am Feuer liegen. Sehen Sie einmal die Feuerzüge nach, ob sie richtig bemessen oder vielleicht defekt sind. Bezüglich der Feuerführung muß festgestellt werden, ob die zur Verwendung gelangenden Brennstoffe genügend langflammig sind.

Auch die Zugverhältnisse sind entsprechend zu regulieren, damit nicht etwa nur die Feuerung und die ihr am nächsten liegenden Muffelteile heiß werden oder daß etwa die Verbrennung der Feueergase erst nach Umspielen der Muffel erfolgt. Falls der Muffelbau in Ordnung ist, werden einige entsprechende Versuchsbrände zur Abhilfe des Fehlers führen.

38. *Bei unserem Steingutgeschirr zerspringt seit einiger Zeit ein großer Teil nach 2—3-tägiger Lagerung. Einzelne Stücke bekommen mit lautem Knall einen großen Riß, andere zerspringen so. Verglüht wird die Ware bei SK 010, und die Glasur wird bei SK 1a aufgebrannt. Was kann die Ursache sein?*

Erste Antwort: Die Ursache des Zerspringens Ihres Steingutgeschirres liegt in den Spannungsunterschieden zwischen Masse und Glasur; die Schwindung des Glühkerbens und der Glasur im Glattbrand ist nicht gleich. Bei Steingut erfolgt der Glühbrand meistens bei höheren Hitzegraden als der Glattbrand, während Sie es umgekehrt machen. Dem auftretenden Fehler werden Sie sicher durch Aenderung des Brennverfahrens in dieser Richtung abhelfen können; wahrscheinlich müssen Sie dann aber auch die Glasur ändern und durch Versuche eine solche Zusammensetzung finden, daß die Schwindung der Glasur derjenigen der Masse entspricht.

Zweite Antwort: Scherben zerspringen, wenn sie zu schwach vorgebrannt sind und wenn die Glasur nicht darauf paßt. Ein bei SK 010 geglühtes Steingut ist entschieden zu schwach verglüht. Nun müssen Sie sehen, ob Ihre Masse ein höheres Glühen verträgt. Glühen Sie es doch einmal in Ihrem Glasnofen an und beobachten Sie, ob es zum Glasieren noch genug saugt; ist das nicht der Fall, so müssen Sie später sinternde Tone nehmen. Ein höheres Glühen muß den Fehler beseitigen, wenn die Masse normal ist, daraufhin müßten Sie diese durch ein keram. Laboratorium untersuchen lassen.

Dritte Antwort: Ohne Bekanntgabe Ihres Masse- und Glasurversatzes ist es nicht ganz möglich, Ihnen eine brauchbare Antwort zu erteilen, denn nur in der Zusammensetzung ist der Fehler zu suchen, der in so auffälliger Weise auftritt. Die Hauptursache liegt in der ungleichen Spannung und Ausdehnung von Masse und Glasur, die so bedeutend ist, daß sie nicht nur allein die Glasur, sondern in Verbindung mit ihr den Scherben zerreißt. Es liegt also in diesen beiden Zusammensetzungen ein grober Fehler. Gewöhnliches Steingut wird ja zum weitaus größten Teil früher oder später haarrissig, ganz besonders aber, wenn schroffer Temperaturwechsel, z. B. beim zu frühen Öffnen der Ofentüren, eintritt; ein Zerspringen des Geschirres jedoch erfolgt nicht, wenn Masse und Glasur einigermaßen zueinander passen.

Vierte Antwort: Sie sagen „seit einiger Zeit“; demnach trat der Fehler früher nicht auf. Allem Anschein nach liegt eine Materialänderung vor; da Sie aber selbst von einer solchen beim Versatz nichts erwähnen, läßt sich vermuten, daß entweder einer Ihrer Lieferanten anders als früher liefert oder daß Sie die Bezugsquelle gewechselt haben. Eine dritte Möglichkeit wäre noch die, daß infolge Aenderung in der Arbeitszeit die Mahldauer in der Masmühle eine andere geworden ist. Die Ursache des Zerspringens ist auf Unstimmigkeit in den Schwindungsverhältnissen von Masse und Glasur zurückzuführen, und zwar muß sie sehr beträchtlich sein, da sie zur völligen Zerstörung führt. Ob die Glasur nun mehr oder weniger als der Scherben schwindet, läßt sich feststellen, denn es treten doch sicher auch Glasurrisse auf. Ist die Schwindung der Glasur die größere, so wird diese auseinander gerissen, und Sie sehen bei genauer Beobachtung Spalten am Riß; schwindet die Glasur weniger als der Scherben, so wird die Glasurfläche zusammengedrückt, und man kann dann entlang den Rissen Schattenbildung beobachten. Bei größerer Schwindung der Glasur müssen Sie den Quarzgehalt derselben erhöhen, bzw. den Gehalt an nicht schwindenden Bestandteilen, andernfalls hilft das umgekehrte Verfahren. Vielleicht können Sie dem Uebelstand auch durch geringe Erhöhung der Brenntemperatur entgegenwirken, doch bedeutet dies einen Mehranwand an Brennstoff, also Betriebs- und Arbeitskostenvertenerung sowie Zeitverlust. Als Beweis dafür, daß die Arbeit bei der Vermahlung recht ungünstig einwirken kann, sei aus meiner Praxis erwähnt, daß ich eines Tages sofort Glasurrisse feststellte, als ich die Glasur in einer mit Holzfutter ausgelegten Trommel mahlen ließ; die Glasur war, trotz längerer Mahldauer, nicht fein genug gemahlen.

Fünfte Antwort: Um die Ursache des seit einiger Zeit auftretenden Zerspringens der Steingutware zu ergründen, wäre genau zu prüfen, ob Masse und Glasur gegen früher, als der Fehler noch nicht auftrat, genau dieselben geblieben sind. Ist nichts geändert worden im Rohstoffbezug, in der Aufbereitung, Mahlfineinheit und in der Zusammensetzung? Prüfen Sie auch die einzelnen Rohstoffe, ob sich nicht vielleicht der eine oder andere gegen früher verändert hat. Es gibt Tone, die zum Zerspringen neigen, und zwar ist diese Beobachtung mit Tonen gemacht worden, die viel feinen Schluffsand enthalten. Vielleicht ist auch die Glasur nicht passend, etwa zu hart. Ferner kann der Fehler auch beim Brennen gesucht werden. Es könnte möglich sein, daß die Ware etwas langsamer gebrannt und länger gekühlt werden muß. Ohne die Einzelheiten zu kennen, läßt sich der Fehler aus der Ferne nur schwer beurteilen.

39. *Unsere Brenner verbrauchen beim Zumauern unserer Ofen sehr viele Maurerpinsel, was uns bei den hohen Preisen der letzteren große Kosten verursacht. Wir beobachten auch, daß bei den heißen Ofentüren sehr viele Pinsel verbrannt werden. Gibt es nicht eine andere Art, die Ofen dicht zu machen, als die Türen mit Pinseln zuzustreichen?*

Erste Antwort: Es muß als ein böser Fehler in der Kohlen- und Ofenwirtschaft bezeichnet werden, wenn die Türen Ihrer Ofen derart heiß sind, daß die Maurerpinsel verbrennen. Die Ofentür muß so hergestellt werden, daß sie möglichst isolierend wirkt; man kennt zweierlei Türen, um diesen Zweck zu erreichen: Lufttüren und Sandtüren. Bei ersteren wirkt der zwischen den zwei Türmanern $\frac{1}{2}$ bis 1 Stein dicke Luftraum als Isolation. Bedingung für den Erfolg dieser Isolierung ist vollkommene Dichte sowohl der inneren als äußeren Türmauer. Da man, nachdem die zweite äußere Mauer aufgeführt ist, nicht mehr an die innere Mauer zwecks nachträglichen Verschmierens gelangen kann, muß dieselbe mit magerem, aber trotzdem gut haftendem Mörtel verputzt und bestrichen werden. Bei den Sandtüren füllt man zwischen beiden Türen

trockenen Sand; hierbei ist ein genaues Verputzen der Türen nicht erforderlich. Letztere Art ist wohl die zuverlässigste, jedoch macht das Anmauern und Abreißen der Türen mehr Arbeit. Lufttüren lassen sich schnell aufstellen und wirken, wenn vollkommen lufdicht, ebenfalls gut isolierend. Bei diesen Türen können Sie auch ruhig weiter Pinsel zum Verschmieren verwenden, ohne daß die letzteren verbrennen.

Zweite Antwort: Ich reiche mit einem Pinsel ein ganzes Jahr und noch länger, weil ich ihn nur einmal und nie auf warmen Ofentüren anwende. Der Grund, warum Ihre Türen beim Anwärmen reißen, liegt an der verwendeten Verstrichmasse. Diese muß aus Ton und Sand bestehen, mit etwas gelöschtem Kalk. Ein solcher Verstrich biliet beim Anwärmen nie Risse, und Sie haben dann keine Gelegenheit, Pinsel zu verbrennen.

Dritte Antwort: Ihre Brenner scheinen sehr bequem zu arbeiten, wenn sie das Zuanern der Oefen mit Manrerpinsel vornehmen. — Beim Zuanern nimmt man doch eine Kelle, um die Lehmpeise auf die Steine zu bringen, und mit der Kelle wirft man den Lehmmentel außen an die Tür, den man schließlich mit dem Manrerpinsel etwas glatt pinseln kann. Unbedingt nötig ist dieses auch nicht, denn wenn man die Kelle in das Wasser taucht und mit der Rückseite über den Mantel streicht, so ist dieser auch geglättet. Das gleiche gilt auch für das Zuwerfen der heißen Ofentüren, die jedoch auch nur an den Anschlußstellen zugeworfen und mit der Kelle vollständig gedichtet und etwas geglättet werden. Es gibt heute noch sehr viele Betriebe, wo die Brenner beim Zuanern die Lehmpeise mit der Hand aufgeben und den Mantel mit der Hand verschmieren, wie das früher immer der Fall war. Erleichterungen in der Arbeit sind stets angebracht, doch soll man die Leute nicht direkt verwöhnen und Spielereien unterstützen.

Vierte Antwort: Die an den Fugen der Türvermauerung auftretenden Risse müssen verstrichen werden, und dazu wird man kaum ein geeigneteres Werkzeug finden als einen Fa-er- oder Haarpinsel. Die Verkaufspreise für feinkeramische Erzeugnisse gestatten jedoch schon einen starken Verbrauch an Pinseln. Sie können aber einfach so verfahren, daß Sie die Türe mit doppeltem Manerwerk einsetzen lassen. Dann wird die äußere Vermauerung nicht so heiß, dadurch werden die Pinsel geschont, und es treten auch nicht so hohe Wärmestrahlungsverluste auf. Sie sparen also auch noch Brennmaterial, macht's auch nicht viel aus, so doch einige Pinsel im Jahr.

Fünfte Antwort: Der große Pinselverbrauch wird dadurch schnell behoben, daß sich die Setzer und Brenner daran gewöhnen, die Ofentüren mittels der Kelle mit Mörtel zu bewerben und zu verstreichen.

Glas.

36. Werden bei elektrischen Glühlampensockeln die Glasisolierstücke eingegossen oder eingepreßt und in welcher Weise?

Erste Antwort: Die Fabrikation der Glühlampe zerfällt in drei Gruppen; zunächst wird am Ofen die Birne oder der Kolben geblasen, dann in der Glühlampenfabrik die Fassung mit den Glühfäden aufmontiert und darauf die Glühlampe mittels Ölpumpe luftleer gepumpt und schließlich geprüft. Die Glasisolierstücke, die alle möglichen Formen aufweisen, können weder eingegossen noch eingepreßt werden, sondern müssen aus technischen Gründen eingeschmolzen sein, was mit besonders konstruierten Einschmelzmaschinen geschieht, wie überhaupt zur Fabrikation von Glühlampen eine größere Anzahl von Maschinen erforderlich ist.

Zweite Antwort: Das Verschmelzen bzw. Isolieren der Glühlampensockel mittels Spezialglasmasse erfolgt durch Preßvorrichtungen. Es wird hierbei nach verschiedenen Methoden verfahren. Die älteste Methode besteht darin, daß die Metallteile in eine Spezialform gelegt werden. Man läßt etwas geschmolzenes Glas in die Form laufen, das darauf sofort durch eine Preßvorrichtung zusammengepreßt wird. Auf diese Weise sind die verschiedenen Metallteile verbunden und isoliert. Die Glasmasse wird bei dieser Methode mittels eines Anfeisens, wie bei der Preßglasfabrikation, der Form zugeführt. Eine andere Methode besteht darin, daß man Glasstäbe, welche über der Form angebracht sind, an dem Ende, das sich unmittelbar über der Form befindet, anschmilzt. Die geschmolzene Glasmasse ropft in die Form hinein, worauf sie dann ebenfalls durch eine

besondere Vorrichtung eingepreßt wird. Beide Methoden sind unrationell und unzeitgemäß. Wolfs Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H. in Köln a. Rh. liefert dagegen komplette Anlagen zur automatischen Verschmelzung von Glühlampensockeln. Dieselben bestehen aus einem kleinen Spezial-Glasmelzofen und einer Revolverpresse, die mit 12—14 Formen ausgerüstet wird. Die Glasmasse wird den einzelnen Formen selbsttätig zugeführt, wie sich auch die Revolverpresse selbst selbsttätig dreht. Allerdings müssen dabei die Metallteile den Formen zugebracht werden.

Neue Fragen.

Keramik.

42. Das Bläuen der Steingutmasse wird gewöhnlich mit Kobaltsulfat ausgeführt, während vom Kobaltchlorid, das an Co reicher ist, in der Literatur nichts erwähnt ist. Haben sich irgendwelche Nachteile beim Gebrauch des Chlorids ergeben?

43. Wir beabsichtigen einen größeren Terrakottarundofen von etwa 4×3 m (Innenmaße) zu bauen. Welches System eignet sich für Brikettfeuerung und vielleicht zu späterer Benutzung für Porzellangebrauchsgeschirr? Wer baut solche Ofen?

44. Wir bauen einen Tunnelofen und bitten um Auskunft, welches Material am geeignetsten ist, um die Brennzone zu isolieren, damit so wenig wie möglich Wärme an das Ofenmauerwerk abgegeben wird.

45. Mein zweietagiger Ofen mit überschlagender Flamme von etwa 70 cm Glutbrennraum hat keinen eigenen Schornstein wie üblich, sondern einen langen am Ofen herabführenden und nach einem 50 m hohen Kamin gezogenen Kanal. Die Rußfläche hat 100×64 cm bei 8 Schürungen, der Feuereintritt 55×30 cm; die 4 Seitenkanäle haben 40×40 cm, von den Podiumfüßen 8 Stück 11 cm Ø, 8 Stück 13 cm Ø und 8 Stück 15 cm Ø, während der Mittelfuß 20 cm Ø hat. Der Esseneintritt im Glühofen hat 90 cm Ø und verzüngt sich auf 80 cm Ø. Gebrannt wird mit Briketts und westfälischer Steinkohle; der untere Teil des Ofens bleibt dabei etwa 1 cm hoch gelb, während der obere Teil gut durchbrennt. Wie müssen die Zugverhältnisse bei diesem etwa 30 m langen Kanal und 50 m hohen Kamin eingestellt werden, damit auch der untere Teil des Ofens gut durchbrennt?

46. Gibt es schon automatische Pressen für Flaschenverschlüsse, wie haben sie sich bewährt, wie groß ist ihre tägliche Leistung, und wer liefert sie?

47. Unsere Stanzware zeigt nach dem Trocknen kleine Risse, die sich naturgemäß beim Brennen vergrößern und die Ware unbrauchbar machen. Woran liegt der Fehler?

48. Welche maschinelle Einrichtung ist zur Herstellung von Märbeln (kleine Kugeln zum Spielen für Kinder) nötig, und wer liefert sie?

Glas.

38. Wir glauben festgestellt zu haben, daß Gläser, die mit Kupfer- und Kobalt-Salzen gefärbt sind, beim Gebrauch bei elektrischen Glüh-, Metallfaden- und auch mit Gas gefüllten Lampen sich entfärben, also ihre blaue Farbe verlieren bzw. ausbleichen. Es interessiert uns zu hören, ob anderweitig eine ähnliche Erscheinung bereits festgestellt wurde.

39. Wir beabsichtigen den Bau eines Hafenofens mit Gasfeuerung mit offenen Häfen zur Fabrikation von feinstem (bleifreiem) Weißglas. Als Heizmittel stehen uns nur Steinkohlen zur Verfügung. Ist die Behauptung gerechtfertigt, daß man mit Steinkohle nur in verdeckten Häfen ein Qualitätsglas erzielen kann, und daß sich letzteres in offenen Häfen nur erzielen läßt bei Verwendung von guter Braunkohle bzw. Braunkohlenbriketts? Es wird gesagt, daß das Steinkohlengas nicht so rein sei wie das Braunkohlengas und deshalb in offenen Häfen die Glasqualität ungünstig beeinflusse. Würde man evtl. durch Einbau von Gasreinigen auch bei Verwendung von Steinkohlen dasselbe gute Glas erzielen wie mit Braunkohlen, und welches Ofensystem wäre am besten geeignet?

40. Wir wollen ein sehr helles Glas für Tafelservice in verdeckten Häfen herstellen und bitten um Angabe eines sehr einfachen und möglichst billigen entsprechenden Satzes. Unser Schmelzofen erreicht 1250—1275°, und das Gemenge müßte bei dieser Temperatur in etwa 13—14 Stunden schmelzen.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnabenstelle Feinkeramik.

Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von chemisch-technischem Porzellan

(gültig ab 1. April 1921).

I. Allgemeine Bedingungen.

1. Es wird ausgegangen von den gegenwärtigen Inlandspreisen der liefernden Porzellanfabrik.
2. Nach den Ländergruppen A, B und C (siehe II) muß in der betreffenden Auslandswährung verkauft werden; dabei ist der jetzige Inlandspreis zum Friedenskurse umzurechnen. Der so gefundene Wert kann durch einen auf der Faktura nicht ersichtlichen Valutarabatt (siehe III a) ermäßigt werden.
3. Nach den Ländergruppen D und E (siehe II) wird in deutscher Mark mit einem ebenfalls nicht ersichtlichen Valutaufschlag (siehe III b) verkauft.

II. Ländergruppen.

- A) Großbritannien, Skandinavien, Holland, Schweiz, Spanien, Japan und alle sonstigen Länder der Uebersee, ausgenommen Vereinigte Staaten von Nordamerika.
- B) Vereinigte Staaten von Nordamerika.
- C) Frankreich, Belgien, Luxemburg.
- D) Italien, Finnland, Tschecho-Slowakei.
- E) Ehemaliges Russisches Reich (ausschließlich Finnland), Ehemaliges Oesterreich-Ungarn (ausschließlich Tschecho-Slowakei), Balkanstaaten.

III.

a) Valutarabatte.

Nach den Ländern unter A	bis zu 80 Prozent
" " " " B	83 "
" " " " C	60 "

b) Valutaufschläge.

Nach den Ländern unter D	mindestens 10 Prozent
" " " " E	5 "

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Chemische Werke vormals Auergesellschaft m. b. H., Kommanditgesellschaft in Berlin O. 17, Ehrenbergstraße 11/14, über „Lix“, der neue Atemschützer.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Das neue Meurer'sche Emailspritzverfahren.

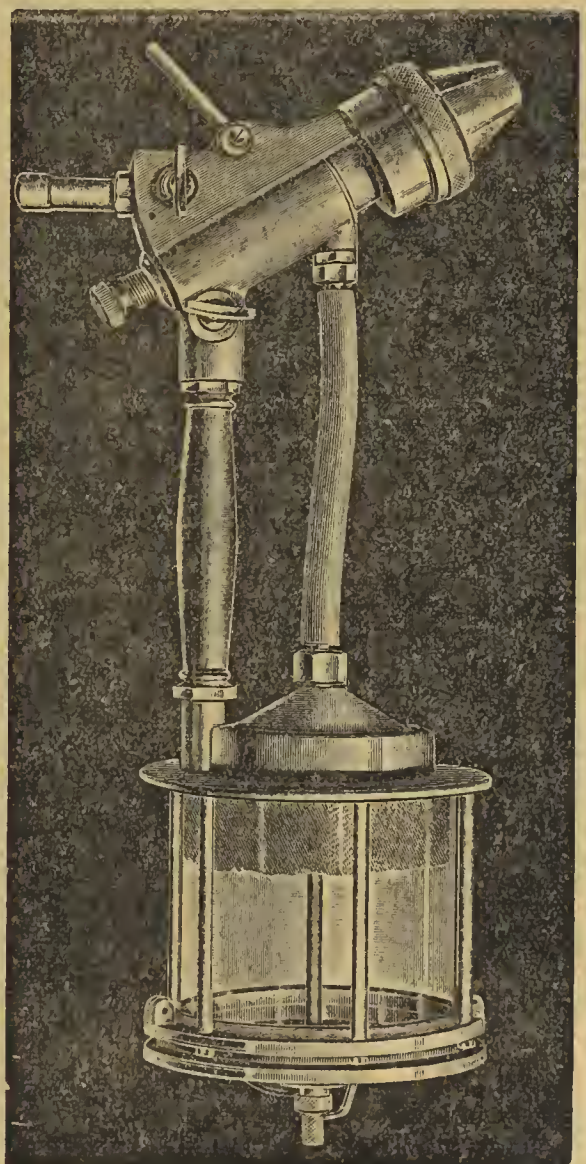
Dem Ingenieur N. Meurer, Direktor der Meurer'schen Aktiengesellschaft für Spritzmetall-Veredelung zu Berlin SO 36, welche die Schoop'schen Metallspritzpatente für Deutschland ausnutzt, ist es nach jahrelangen, systematisch fortgesetzten Versuchen geglückt, schmelzflüssige, dauerhafte Emaillierungen und Glasuren auf allen dazu geeigneten Stoffen ohne Anwendung von Brennöfen innerhalb weniger Sekunden durch eine Art Kombination zwischen Aufspritzverfahren und autogenem Schweißprozeß herzustellen.

Das Verfahren besteht darin, daß die aufzuschmelzende Emailmasse von der Zusammensetzung, wie man sie für das Aufbrennen im Muffelofen verwendet, in pulverförmigem, trockenem Zustande und jeweils in kleinen, aber gleichmäßigen Mengen kontinuierlich oder periodisch aus einem Behälter entnommen, z. B. abgesaugt und in einen Strom eines Treibgases z. B. Druckluft oder Sauerstoff übergeführt wird. Dieser mit dem Emailpulver vermischte Treibgasstrom wird nun in den Düsenkanal eines Brenners eingeführt, dessen Düsensystem mit Knallgas, bestehend aus einer Mischung eines gespannten Brenngases (Wasserstoff, Azetylen, Leuchtgas) und Sauerstoff oder Preßluft gespeist wird. In der durch Entzündung des Knallgasgemisches gebildeten heißen Flamme wird das durch den Treibgasstrahl mit hoher Geschwindigkeit fortgetriebene Emailpulver geschmolzen und mit großer Heftigkeit auf das zu emaillierende Werkstück geschleudert. Letzteres muß natürlich auf die zum Aufschweißen des schmelzflüssigen Emails genügende Temperatur erhitzt sein, was entweder durch besondere Mittel oder durch eine zweite, von dem Düsensystem ausgehende Flamme bewirkt wird.

So entsteht innerhalb weniger Sekunden auf dem Werkstück eine gleichmäßige, schöne, festhaftende Emailhaut, deren Stärke von der Dauer des Spritzprozesses abhängig, sehr dünn, aber nach Bedarf und Wunsch auch stärker, sogar sehr stark ausgeführt werden kann. Durch langsames Weiterbewegen des Spritzapparates wird nach und nach, ähnlich wie beim Farbspritz- oder Metallspritzprozeß, die ganze Werkstückoberfläche überzogen.

Der Wert und die Bedeutung des neuen Emaillierverfahrens ist nicht nur für die keramische Industrie selbst von überragender Art, sondern dürfte auch für viele andere Industriezweige der Technik, ferner für zahlreiche Handwerksbetriebe, ja unter Umständen sogar für den Hausbedarf ungeahnte Verwendungsmöglichkeiten mit sich bringen.

Das Verfahren, welches in allen Kulturstaaen geschützt ist, wird mittels einer sogenannten Spritzpistole ausgeführt, wie sie in Figur 1 abgebildet ist.



Der kleine Apparat, im Gewicht von ca. 3 Pfund, besteht aus einem mit Füllöffnung versehenen Glasbehälter, der zur Aufnahme des pulverförmigen, trockenen Spritzgutes dient und durch einen hohlen Handgriff mit dem Brenner verbunden ist,

Dem Brenner werden durch zwei Schlanchtüllen Brenngas und Sauerstoff oder Preßluft zugeführt. Das Brenngas strömt nach Passieren eines Hahnes in eine, den Brenner axial durchsetzende Sammelkammer und gelangt aus dieser in durch die Stellung eines Ventils genau geregelter Menge in einen Düsenkanal.

Demselben Düsenkanal wird auch Sauerstoff oder Preßluft zugeführt. Nachdem nämlich der Sauerstoff oder die Preßluft ebenfalls den Hahn passiert hat, zweigt er sich in zwei Ströme. Der eine Strom tritt durch ein düsenartiges Einsatzstück und in einer Menge, die durch eine Ventilschraube genau geregelt wird, in den Düsenkanal. Hier vermischt sich der Sauerstoff oder die Preßluft mit dem Wasserstoff, und das so entstehende Knallgasgemisch wird, an der Düsenöffnung des Brenners austretend, entzündet.

Durch eine Umgehungsleitung kann aber nach Öffnen eines zweiten Hahnes ein Teil des Sauerstoffs oder der Preßluft durch den hohlen Handgriff in den Hohlraum des Doppelbodens des durch einen Deckel gasdicht verschlossenen Spritzgutbehälters in das Behälterinnere übergeführt werden. Dadurch wird das im Behälter befindliche Spritzgut aufgewirbelt und gelangt nun durch Schlitze einer hohlen, den Glasbehälter durchsetzenden Ventilschraube in einen Schlauch, der den Behälter mit einer Einführungsstülpe des Brenners verbindet. Die Einführungsstülpe dieses Schlauches mündet düsenartig in den Düsenkanal des Brenners und führt dem durch den Kanal strömenden Knallgasgemisch einen Mischstrahl von Emailstaub und Sauerstoff (oder Preßluft) zu. Dieser fortgesetzt andauernde Zustrom von Email schmilzt in der heißen Knallgasflamme des Düsenmündstücks und wird geschmolzen auf das Werkstück geworfen.

Letzteres wird durch einen Sekundärstrom des Brenngases, welches sich vor dem Eintritt in den Sammelraum spaltet, nach Passieren eines Hahnes in geregelter Menge durch eine Uebergangsleitung in den ringförmigen Kanal einer Ueberwurfdüse geleitet, die den Düsenkanal konzentrisch umgibt. Bei seinem Austritt wird das Gas entzündet, und die reduzierend wirkende Flamme erhitzt das Werkstück oder bei größerer Ausdehnung des Werkstückes die getroffene Stelle des letzteren bis auf die ungefähre Schmelztemperatur des Emails vor.

Zunächst beschränken sich die Vorteile des Emailspritzverfahrens nicht nur auf den Fortfall des für das Emailaufbrennen bisher erforderlichen Ofens mit seinem kostspieligen Anlage-, Betriebs-, und Instandhaltungsaufwand, sondern auch andere unentbehrliche Arbeitsabschnitte der bisherigen Emailierungsweise entfallen. Dazu gehört z. B. das Antragen der flüssigen Emailmasse auf die vorgereinigten Gegenstände, ferner das Trocknen dieses Auftrages, sowie auch das langsame Abkühlen der fertig gebrannten Emailwaren. In seiner Einfachheit kommt das neue Spritzverfahren dem bisher nur für gußeiserne Gegenstände und für sehr niedrig schmelzende, stark bleihaltige Emailsätze angewendeten Aufpudern bis auf Rotglut vorgewärmter Gegenstände nahe. Doch weicht es von diesem wiederum dadurch ab, daß das Vorwärmen auf Rotglut im Ofen und das nachherige Durchschmelzen zugleich mit dem Ofen in Wegfall kommen.

Nach dem neuen Spritzverfahren ist es weiterhin in allen Fällen möglich, wenn auch nicht regelmäßig anzupfehlen, von dem bisher angewandten Vorgang des zweifachen Auftragens und Einbrennens der Emailmasse, abzusehen, d. h. ohne Anwendung eines Emailgrundes sofort das weiße oder bunte Deckemail haltbar mit dem Werkstück zu verbinden.

Das gilt nicht nur für gußeiserne und leichte oder kleine Gegenstände, sondern in gleicher Weise für schmiedeeiserne und stählerne Artikel, seien sie nun dickwandig oder aus leichten Blechen hergestellt, groß dimensioniert oder von kleinen Abmessungen. Dabei ist sowohl die Elastizität wie auch das Haftvermögen der aufgespritzten Emailmasse am guß- oder schmiedeeisernen, kupfernen oder aus anderen emailfähigen — auch nicht metallischen Stoffen bestehenden — Werkstück nicht, wie man vielleicht annehmen könnte, eine geringere, sondern meist eine beträchtlich höhere. Das läßt sich z. B. ohne weiteres dadurch beweisen, daß die emaillierten Gegenstände ziemlich starke Biegungen, Stöße und Drücke vertragen können. Auch plötzliche starke Temperaturunterschiede schaden den gespritzten Emailüberzügen wenig. Wie weit in letzterer Beziehung die Eigenschaften der Spritzemailschichten überraschen und Bewunderung erregen müssen, geht z. B. daraus hervor, daß man unbedenklich die unmittelbar mit einem Deckemailauftrag bespritzten guß- oder schmiedeeisernen Gegenstände, während sie noch von der voraufgegangenen Bespritzung eine Temperatur von 250—300 Grad Celsius haben, mit Wasser abkühlen kann, ohne daß das Email abspringt. Die Erklärung für diese stannenswerten Eigenschaften des neuen Spritzemails findet sich zunächst in der Tatsache, daß man in viel besserem Grade, als es bei der bisher geübten Methode des Auftragens

des flüssigen Emails auf das vorgereinigte Arbeitsstück durchführbar ist, äußerst dünne, dabei aber dennoch gut deckende Emailschichten anspritzen kann, wobei man es noch dazu in der Hand hat, einzelne Stellen je nach Wunsch und Bedarf stärker oder schwächer zu bespritzen wie andere, eine Möglichkeit, die nach der bisherigen Methode gänzlich entfällt. Daß aber, je dünner die Emailschicht ist, auch die Elastizität und die Widerstandsfähigkeit gegen starke Temperaturunterschiede umso größer werden, ist jedem Emailtechniker bekannt und im übrigen handgreiflich.

Weiterhin ist die große Haftfestigkeit des Spritzemails vor allem aber auch in der Eigenart dieser Methode selbst begründet. Denn beim Spritzverfahren wird jedes schmelzflüssige Emailteilchen in einem winzigen Bruchteil einer Sekunde mit großer Wucht gegen das Werkstück geschleudert. Diese enorme Geschwindigkeit und die Heftigkeit der anprallenden Teilchen sind es, die das Spritzemail förmlich in die Poren und kleinen Unebenheiten der schmiede- oder gußeisernen Werkstücke hineinhämmern und dadurch eine so feste Verankerung und Verklammerung mit denselben herbeiführen, wie sie durch das gewöhnliche, ohne jede Druckenergie lediglich durch die Schmelzwärme vor sich gehende Einbrennen des Emails im Muffelofen niemals erreichbar ist.

Bestimmend sind jedoch noch einige weitere Faktoren für das große Haftvermögen des Spritzemails. Bei der üblichen Brennmethode im Muffelofen wird der mit dem Emailauftrag versehene Gegenstand bekanntlich ganz allmählich auf immer höhere Temperatur erhitzt, bis die Schmelztemperatur des Emails erreicht, bezw. noch etwas überschritten ist. Bei dieser allmählichen Temperatursteigerung würde trotz des beschränkten Luftzutritts zum Muffelofen die in letzterem befindliche Luftmenge recht unangenehme Störungen in der regelrechten Durchführung des Emaillierprozesses hervorrufen, wenn man diesen Störungen nicht durch andere Mittel entgegenträte. Von den Hauptbestandteilen des Eisens, nämlich Kohlenstoff, Silizium, Mangan, Phosphor usw., macht der Kohlenstoff dem Anfbrennen des Emails stets dann zu schaffen, wenn das Emailgemenge Stoffe enthält, die leicht reduzierbar sind, d. h. in der Hitze Sauerstoff abgeben. Nun sind aber gerade diejenigen Stoffe, welche zur Färbung der Emailschmelze unbedingt erforderlich sind, wie die Oxyde von Zinn, Zink, Blei, Kupfer usw., leicht reduzierbar. Würde man also Emailsätze, welche jene Deckfarbenmittel enthalten, unmittelbar auf den guß- oder schmiedeeisernen Gegenstand aufschmelzen, so träte zweierlei ein. Einmal gäbe das Metalloxyd in der Hitze Sauerstoff ab, zerfiel also in das betreffende Metall, wodurch der Färbungs- oder Deckprozeß ganz oder zum Teil behindert würde. Weiterhin aber verbande sich der freiwerdende Sauerstoff mit dem Kohlenstoff des Eisens zu Kohlenoxydgas oder bei Hinzutritt erhitzter Luft zu Kohlendioxyd. Diese Gase entweichen durch die Emailschmelze hindurch, rufen Blasenbildung hervor und verhindern so eine glatte Emailschicht.

Gegen diese Vorgänge schützt man sich durch den Auftrag eines Grundemails, einer Emailschicht, welche bezweckt, den Kohlenstoff des Eisens vor einer direkten Berührung mit der die Farbegebenden Deckstoffe enthaltenden neutralen Emailschicht zu schützen. Ein solches Grundemail enthält — wenn es nicht eine Art reiner Glasfritte ist, die nur für Gußeisen in Betracht kommt — ebenfalls Metalloxyde, nämlich diejenigen des Kobalts, Nickels und Mangans. Man ist über die Rolle, welche jene Oxyde dem Kohlenstoff des Eisens gegenüber spielen, noch nicht einig. Sicher aber ist, daß sie einmal die Blasenbildung und zum andern bei gutem Haftvermögen die direkte Berührung des auf diese Grundschicht aufzuschmelzenden Deckemails mit dem Kohlenstoff des Eisens verhindern.

Wie nun schon betont wurde, bedarf es bei der Spritzemailierung nicht unbedingt des vorherigen Auftrages eines Grundemails, vielmehr kann unmittelbar das Deckemailgemenge aufgespritzt werden, ohne daß eine Blasenbildung eintritt. Das ist um deswillen möglich, als ja die Stelle, welche emailliert werden soll, bevor noch das Email aufgespritzt wird, bereits in örtlich begrenztem Umfang auf die Schmelztemperatur des letzteren vorgewärmt ist. Wird jetzt auf diese Stelle das in der Düsenflamme erschmolzene Email aufgespritzt, so bewirkt dasselbe auch schon im gleichen Augenblicke einen Luftabschluß, indem das aufgespritzte Emailteilchen eine getroffene Stelle glasiert und das in diesem geschmolzene Emailteilchen suspendierte Metalloxyd gar nicht mehr in direkte Berührung mit dem Kohlenstoff des Eisens gelangen kann. Der Vorgang spielt sich eben in viel schnellerer Zeit ab wie im Muffelofen, wo das eiserne Arbeitsstück ja erst noch eine Zeitlang mit der ungeschmolzenen Emailauftragsmasse in Berührung ist und unter allmählicher Hitzesteigerung genügend Zeit behält, eine chemische Veränderung der in der ungeschmolzenen Emailauftragsmasse enthaltenen, leicht reduzierbaren Metalloxyde zuzulassen.

Durch den Fortfall des Grundlerungsauftrages aber wird der gespritzte Deckemailantrag natürlich dünner und — wie schon angeführt — schon aus diesem Grunde elastischer und widerstandsfähiger gegen Temperaturschwankungen. Aber die Deckemailsätze enthalten auch Stoffe, die dem Grundemail ganz oder zum Teil fehlen, welche die Elastizität des Emails erhöhen (Kalisalpete, Soda, Kalk, Flußspat, Kryolith, Ton). Wie man sieht, sind also aus doppelten Gründen die unmittelbar aus Deckemail aufgespritzten Schichten weit elastischer, als die mit Grundierantrag unterlegten. Das schließt natürlich nicht aus, daß man dort, wo es aus bestimmten Gründen erwünscht ist oder nötig erscheint, nach der Spritzmethode sowohl Grund- wie Deckemailschichten herstellen kann und wird.

Das große Haft- und Widerstandvermögen gegen starke Temperaturunterschiede macht im Verein mit der örtlichen Begrenzung, mit der sich Email durch die Spritzpistole anfragen und die zu bespritzende Stelle erhitzen läßt, ohne auf die ganze Werkstückoberfläche übergreifen, das neue Emailverfahren geradezu zum Idealmittel, um Reparaturen auszuführen. Woran Abertausende emaillierter Gegenstände, mögen sie nun in Haus oder Wirtschaft oder mögen sie in zahlreichen Betrieben der Industrie und Landwirtschaft Verwendung finden, kranken, nämlich an der Unmöglichkeit, ohne völlige Reemailierung nur an den defekten Stellen wieder mit einem wirklichen Emailüberzug und nicht nur mit Kittmassen, Lacken usw. notdürftig geflickt werden zu können, das ist durch die Meurer'sche Erfindung mit einem Schlag beseitigt. Die Ausführung von Reparaturen mit der im Voraufgegangenen beschriebenen Spritzpistole ist das Werk weniger Augenblicke und kann fast an jedem Ort vorgenommen werden, ob die Werkstücke nun groß oder klein, ob sie beweglich oder ortsfest, ob sie aus Gußeisen und Kupfer oder aus Eisenblechen hergestellt sind.

Die ganze Anlage einer solchen Emailspritzvorrichtung läßt an Einfachheit nichts zu wünschen übrig. Sie besteht nur aus der Spritzpistole mit zwei Schläuchen, von denen nach Passieren eines gewöhnlichen Reduzierventils der eine an eine Brenngasflasche (Wasserstoff, Azetylen, gepreßtes Leuchtgas) der zweite an eine Sauerstoff- oder Preßluftflasche — wo vorhanden auch an eine Preßluftleitung — angeschlossen wird. Der Gasbedarf ist ein ganz geringer; es werden nur Brenngasdrucke von je nach Art des Gases bis zu 0,1 Atm. Spannung angewendet, während der Sauerstoff- bzw. Preßluftdruck höchstens 1 Atm. beträgt.

Welch großes, neues, lohnendes und aussichtsreiches Arbeitsfeld eröffnet sich mit dieser Erfindung allein den zahlreichen Installateuren, Spenglern, Autogenschweißern und verwandten Handwerksbetrieben durch Ausführung zahlreicher Reparaturen an in ihrem Emailüberzug defekt gewordenen Hauswirtschaftsartikeln. Es dürfte wohl kaum ein Jahr vergehen, bis die Mehrzahl dieser Handwerker das Rüstzeug der Emailpistole ebenso gut und häufig anzuwenden weiß, wie etwa heute den Autogenschweißbrenner.

Aber von noch wesentlicherer Bedeutsamkeit ist die Emailreparatur für zahlreiche Zweige der Technik. Ist doch die Unmöglichkeit, ausgesprungene Emailstellen wieder mit Email auszubessern, bis heute stets eine der Hauptursachen gewesen, wenn von der Einführung emaillierter Gefäße, Bottiche, Rührwerke, Pfannen usw. in zahlreichen chemischen und in Betrieben der Nahrungs- und Genussmittelbranche abgesehen wurde. Man fürchtete eben trotz der sonst so unverkennbar großen Vorteile des Emails gegenüber zum Beispiel metallischen Ueberzügen aus Blei, Zinn, Zink, Nickel, Kupfer usw. mit Recht die durch Auspringen von Emailstellen entstehenden großen Betriebsstörungen. Kann ein ausgesprungenes Emailstück aus einem Kochgefäß z. B. in chemischen Betrieben doch oft den Verlust bzw. den Verderb des ganzen teuren Inhaltes des Gefäßes, außerdem den Ausbau und wochen-, ja monatelange Unterbrechungen nebst hohen, durch die notwendige Reemailierung der ganzen Gefäßwandung, den Ans- und Wiedereinbau, sowie die Fracht- und Fuhrlohnkosten hervorgerufenen Aufwendungen zur Folge haben.

Anders jetzt: Jede Reparatur der Emailsicht kann mit der Meurer'schen Emailpistole nun in kürzester Zeit ohne jeden Ausbau, fast ohne jeden Kostenaufwand durchgeführt werden.

Und gerade diese unendliche Erleichterung in der Beseitigung von Defekten bei den emaillierten Gegenständen kommt im Grossen wieder der Emailindustrie selbst zustatten, da nunmehr die größten Bedenken, die der Einführung und einer allgemeineren Verwendung oder auch dem Danergebrauch emaillierter Waren in zahllosen Industriebetrieben bisher im Wege standen, beseitigt sind. Die Folgen werden sich bald in einer enorm gesteigerten Verwendung von Emailierungen anstelle anderer Behelfe bei den in Rede befindlichen Betrieben bemerkbar machen.

Aber auch die Emailwerke selbst haben nunmehr die Möglichkeit, Ausschußwaren, sofern es sich noch um lohnende Aus-

besserungen handelt, durch Anwendung der neuen Spritzpistole wieder auf einen höheren Absatz zu bringen oder beim Brand nicht völlig gelungene Waren nachträglich gut auszubessern. Das gilt auch für die Fälle, in denen hochwertige, emaillierte Gegenstände beim Transport oder Einbau Beschädigungen erlitten haben. In allen diesen und zahlreichen anderen Fällen notwendig gewordenen Reparaturen wird die neue Emailpistole ein wahrer Retter in der Not werden und hoch willkommen sein. Aber es wird auch sattem Gelehenheit geben, in denen die Schwierigkeiten des Ausbaues oder andere Umstände ein vollständiges Emaillieren an Ort und Stelle erfordern. Auch hiervor macht das neue Spritzverfahren nicht Halt, sondern ermöglicht es, selbst große Objekte in fortschreitendem Arbeitsprozeß fertig zu emaillieren. Dabei ist die heiße Schmelzflamme besonders gut zur Erschmelzung kieselsäurereicher, d. h. säurebeständiger Emailsorten befähigt, ein Vorteil, der wiederum besonders günstig für die Verwendbarkeit des Verfahrens für chemische Betriebe in die Wage fällt.

Das Reinigen der Gegenstände kann durch Beizung oder Sandstrahlgebläse oder schabende, bzw. schleifende Mittel ohne Schwierigkeiten vorgenommen werden.

Bei der Ausführung von Reparaturen ist naturgemäß eine verständige Handhabung erforderlich, indem der Gegenstand je nach Stoff und Ausdehnung entweder ganz oder in größerem Umkreis mit der Wärmeblume der Pistole um die eigentliche Reparaturstelle herum angewärmt werden muß, bis die Wärme immer mehr auf die Reparaturstelle konzentriert wird. Hat die Vorwärmung alsdann einen genügenden Grad der Erhitzung erreicht, dann beginnt das eigentliche Emaillieren, das bei geringer Ausdehnung der Reparaturstellen in wenigen Augenblicken beendet ist.

Ein Abspringen der aufgespritzten Emailsicht tritt wegen des schon hervorgehobenen hohen Haftvermögens und der Widerstandsfähigkeit gegen starke Temperaturschwankungen auch bei schnell vor sich gehender Erkaltung nicht ein. Im übrigen kann einer zu schnellen Abkühlung durch ein unmittelbar nach Beendigung des Spritzprozesses über die erhitzten Flächen teile gelegtes, dickes Asbesttuch vorgebeugt werden. Auch andere Behelfe, deren Aufführung hier zu weit führen würde, verhindern eine zu schnelle Abkühlung der warm gewordenen Stellen des ursprünglichen Emailüberzuges des reparierten Gegenstandes.

Einfuhrverbote in Finnland.

Am 12. Februar d. J. sind in Finnland neue Bestimmungen über die Einfuhr und Ausfuhr von Waren in Kraft getreten. Nach diesen bis auf weiteres gültigen Bestimmungen ist die Einfuhr aller Waren ohne besondere Bewilligung gestattet. Eine Ausnahme von diesem Grundsatz machen nur diejenigen Waren, die in der sogenannten Verbotsliste aufgeführt sind.

Warensendungen für den privaten Bedarf, deren Wert 100 finnische Mark nicht übersteigt, sind zur Einfuhr zugelassen, auch wenn sie auf der Verbotsliste stehen. Die finnischen Zollbehörden haben aber Anweisung erhalten, gemäß früher erlassenen Vorschriften darüber zu wachen, daß mit dieser Vergünstigung kein Mißbrauch getrieben wird.

In besonders dringlichen Fällen kann auf Antrag Einfuhrbewilligung auch für die auf der Verbotsliste aufgeführten Waren erteilt werden. Diesbezügliche Anträge sind an die Handelsabteilung der Handels- und Industrieverwaltung zu richten.

Vom Valutarat angefertigte, noch in Kraft befindliche Einfuhrbewilligungen auch für solche Waren, die auf der Verbotsliste stehen, bleiben bis zum Ablauf der auf den Lizenzen angegebenen Fristen in Kraft.

Für uns kommen die nachstehend aufgeführten Tarifpositionen des finnischen Zolltarifes als auf der Verbotsliste stehend in Frage.

Tarif-

Nr. Tonwaren.

769 Badewannen und Aufwaschwannen aus Tonmasse oder Fayence, Bauornamente, auch aus Terrakotta:

771 nnglasiert,

772 glasiert,

774 Waren aus echtem Porzellan, zwei- oder mehrfarbige, vergoldet, versilbert oder in ähnlicher Weise dekoriert, auch in Verbindung mit unedlen Metallen.

781 Kacheln und Kachelofenornamente, zwei- oder mehrfarbig, vergoldet, versilbert oder in anderer Weise dekoriert.

Luxusgegenstände und andere Artikel, die als hauptsächlich zum Schmuck und nicht oder wenigstens nur zum geringen Teil zu Nutzzwecken bestimmt angesehen werden müssen, wie Nippsachen, Blumenvasen, Blumengestelle, Dekorationsteller und anderer Wandschmuck, Tier- und andere Figuren, nicht zu den Spielsachen gehörig, Jardinieren

künstliche Blumen aus Porzellan, auch in Verbindung mit Holz, unedlen Metallen oder dergleichen:

783 aus echtem Porzellan,

784 andere.

Glas und Glaswaren.

Büchsen und Flaschen:

792 mit geschliffenen Böden oder Kanten oder mit ungeschliffenen Stöpseln, im übrigen aber ungeschliffen und ohne Bemalung, Vergoldung oder sonst mit anderer Dekoration als solcher versehen, die durch in der Form befindliche Gravierung erfolgt,

793 andere: auch Flaschen mit Geflecht oder anderem Ueberzug, der nicht zur Verpackung gehört, versehen.

798 Tafelglas, belegt, mit Facetten- oder Kantenschliff.

799 Glas- und Emailwaren, nicht besonders genannt, soweit sie nicht zu den Bijouteriewaren gehören, auch in Verbindung mit anderen Stoffen als Gold oder Silber, geätzt, vergoldet, versilbert, bemalt, geschliffen oder mit sonstiger anderer Verzierung als solcher, die durch Gravierung in der Form entsteht.

801 Glasmalereien, Spiegel und andere nicht besonders genannte Arbeiten aus Fenster- und Spiegelglas, auch in Verbindung mit anderen Stoffen als Gold oder Silber.

Fenster- und Türfüllungen aus Glas oder Spiegelglas; Fenster und andere Arbeiten mit Einfassung aus Blei, Messing oder anderen unedlen Metallen:

802 ungeschliffen,

803 geschliffen,

807 Kathedral-, Opaleszent- und Ornamentglas.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Stenereinzahlung durch Post und Banken. Die Steuerpflichtigen werden im eigenen Interesse gut tun, bei allen Einzahlungen durch die Post oder durch Banken ausdrücklich anzugeben, auf welche Steuerart (Einkommensteuer, Notopfer, Kapitalertragsteuer usw.) sich die Einzahlungen beziehen. Auch müssen die bei der Zahlungsaufforderung stehenden Steuernummern angegeben werden. Bei Einzahlungen der Kapitalertragsteuer ist nicht nur Art der Steuer und Steuernummer anzugeben, sondern auch Name des Schuldners und des Gläubigers, Art der Schuld (Darlehen, Hypotheken, Grundschuld usw.), Höhe der Schuld und Zinsfuß sowie endlich Zeit, für die die Zinsen gezahlt werden. Andernfalls können den Einzahlern die vorgeschriebenen Quittungen nicht erteilt werden, die die Gläubiger zu der neuerdings vorgeschriebenen Kapitalertragsteuererklärung gebrauchen.

Befreiung der Messen von der Luxussteuer. Der Reichsminister der Finanzen läßt zugunsten der Messen in Leipzig Frankfurt a. M., Königsberg i. Pr. und Breslau Befreiungen von der Luxussteuer eintreten, sofern wirtschaftliche und sonstige Bedenken dem nicht entgegenstehen. Die Vergünstigung ist bei inländischen Messen an die Verpflichtung geknüpft, daß sich das Messamt verpflichtet, Firmen, die ihrer Umsatzsteuerpflicht bei einer Messe nicht entsprechen, von dem Besuche der folgenden Messen auszuschließen. Damit die gewährten Vergünstigungen im Einklang mit der den Messen gegenüber verfolgten Gesamtpolitik der kaufmännischen und sonstigen beteiligten, amtlichen Kreise stehen, hat der Deutsche Industrie- und Handelstag auf Ersuchen des Reichsfinanzministers zwecks Klärung der Frage eine Umfrage veranstaltet. Der Deutsche Industrie- und Handelstag neigt der Ansicht zu, daß die Befreiung von der Luxussteuer, wenn sie einer Messe gewährt wird, auch allen anderen gewährt werden müsse. Dadurch würde jedoch die Gefahr einer Errichtung zu vieler Messen vergrößert werden. Auch bedürfte es der Prüfung, ob eine solche Vergünstigung gegenüber denjenigen gerechtfertigt werden könne, die sich nicht oder nur schwerer als andere des Messenverkehrs bedienen können.

Der zuständige Anschluß der Handelskammer Breslau ist sich nach eingehender Beratung der Frage dahin schließend geworden, daß der Erlaß des Ministers der Finanzen vom 28. 7. 20 gutgeheißen wird, daß es aber abgelehnt werden muß, das Ausstellungs- und Messeamt der deutschen Industrie als Zentralstelle anzuerkennen. Vielmehr müsse gefordert werden, daß als solche die betreffenden Handelskammern in Frage kommen. Den technischen Schwierigkeiten hinsichtlich der Befreiung der Luxussteuer könne wohl dadurch begegnet werden, daß den Firmen, die sich an der Messe beteiligen wollen, aufzugeben ist, Bescheinigungen der zuständigen Landesfinanzämter darüber beizubringen, daß sie ihrer Umsatzsteuerpflicht genügt haben.

Der Steuerabzug der Heimarbeiterinnen. Vom Landesfinanzamt Groß-Berlin ist ein Erlaß ergangen, nach dem 20% des Lohnes der Heimarbeiterinnen als Werbungskosten anzusehen und somit von der Steuer freizulassen sind. Die Heimarbeiterinnen haben dadurch, daß sie Raum, Heizung, Beleuchtung und Maschine selbst stellen müssen, mehr Werbungskosten als Werkstatthalterinnen.

Kapitalertragsteuer und gewerbliche Forderungszinsen. Nach der Verordnung vom 3. 1. 21 über die Abgabe der Kapitalertragsteuererklärung (Zentralblatt für das Deutsche Reich S. 41) hat der Gläubiger zum Zwecke der Nachprüfung dem Finanzamt die von ihm bezogenen Einnahmen aus Hypotheken, Forderungen usw. einzeln unter Beifügung der Belege über die entrichtete Kapitalertragsteuer anzugeben. Auch Forderungszinsen, die im gewerblichen Betrieb anfallen, unterliegen der Kapitalertragsteuer. Dem § 2 des Kapitalertragsteuergesetzes bestimmt ausdrücklich, daß die Steuerpflicht ohne Rücksicht darauf, ob die Zinsen innerhalb eines gewerblichen oder landwirtschaftlichen oder forstwirtschaftlichen Betriebes oder außerhalb eines solchen anfallen, besteht. An der Abgabe auch dieser Beträge wird daher grundsätzlich festgehalten. Da aber größeren Betrieben durch Einzelangaben erhebliche Belastungen entstehen können, hat sich der Reichsfinanzminister in einer Bekanntmachung vom 11. 3. 21 auf Grund des § 9 Absatz 2 des Kapitalertragsteuergesetzes damit einverstanden erklärt, daß Steuerpflichtige, die Handelsbücher nach der Vorschrift des Handelsgesetzbuches führen, den Betrag der in der Zeit vom 31. 3. bis 31. 12. 20 fällig gewordenen Zinsen, soweit diese durch ihre Bücher geben, in einer Summe ohne Nennung des Namens der einzelnen Schuldner angeben und ferner erklären, ob die Steuer entrichtet ist; falls die Steuer nicht entrichtet ist, ist sie entweder unverzüglich anzuführen oder es ist eine Erklärung für die einzelnen Forderungen darüber abzugeben, weshalb die Zinsen nicht für steuerpflichtig gehalten werden. Das Finanzamt kann jedoch in den Fällen, in denen

es Bedenken gegen die Richtigkeit oder Vollständigkeit der Belege des Steuerpflichtigen hat, Einzelangaben und Vorlegung der Belege über die Höhe der Zinsen wie über die Entrichtung der Kapitalertragsteuer verlangen.

Luxussteuerfreiheit für Milchglas, massiv und überfangen. Nach einem dem Verein Deutscher Farbenglaswerke m. b. H., Berlin, vom Reichsfinanzminister zugegangenen Bescheid hat der Reichsrat auf Antrag des vorgenannten Vereins beschlossen, daß milchweißes Glas, das in der Masse gefärbt oder auch überfangen (Emaille) ist, nicht als farbiges Glas gilt und demzufolge luxussteuerfrei ist.

Handel und Verkehr.

Russische Rechtsankunftsstelle für Deutsche. Durch den Verband russischer Großkaufleute, Industrieller und Finanziers, E. V., Berlin W. 50, Prager Straße 21, I, ist eine Rechtsankunftsstelle ins Leben gerufen, welche sich allen staatlichen und gemeinnützigen Instituten sowie auch Privatpersonen, die in kommerzieller und industrieller Beziehung in Rußland interessiert sind, zur Verfügung stellt.

Im Auslandspostpaketverkehr sind vom 1. 7. 20 an bei Paketen und bei Kästchen mit Wertangabe die Gewichts- und Versicherungsgebühren sowie bei Wertbriefen die Versicherungsgebühren nach dem Verhältnis von Fr. 1 = M. 8 erhoben worden. Entsprechend der inzwischen eingetretenen veränderten Bewertung der deutschen Mark hat sich die Postverwaltung gezwungen gesehen, vom 20. 3. 21 an die vorbezeichneten Gebühren nach dem Verhältnis von Fr. 1 = M. 10 zu erheben.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Costa Rica. Richtlinien für deutsche Angebote. Um dem Käufer eine möglichst genaue Kalkulation zu ermöglichen, dürfte den deutschen Firmen zu empfehlen sein, zu festen Preisen einschließlich der Anfuhrabgabe zu offerieren und wenn möglich die Preise nicht in Mark, sondern in U. S. A. Dollars zu stellen, da das stete Schwanken des Marktkurses gleichfalls die Kalkulation erschwert. Es dürfte sich weiterhin als zweckmäßig erweisen, Stapelartikel, z. B. Zement usw. cif Puerto Limon, und andere Waren, beispielsweise Emaillewaren fob Hamburg anzubieten. Auch ist zu empfehlen, daß, wie dies seitens der amerikanischen Konkurrenz geschieht, auch die Verpackungskosten in den Preis von vornherein eingerechnet werden.

England. Die 50%-ige Abgabe. Das Wiedergutmachungsgesetz, nach dem 50% des Kaufpreises der aus Deutschland eingeführten Waren von dem Importeur an die Regierung zu zahlen sind, erstreckt sich nicht auf Waren, die vor dem 15. 4. in England eingeführt werden, vorausgesetzt, daß der auf sie bezügliche Kaufkontrakt vor dem 8. 3. abgeschlossen worden ist.

Kanada. Fakturierung deutscher Waren. Es empfiehlt sich, nach einer Mitteilung der „Weltw. Nachrichten“ bei Verschiffung von Waren nach Kanada auf den Fakturen eine Berechnung der Wertdeklaration in deutscher Währung vorzunehmen. Indessen ist es nötig, die Preise in dreifacher Währung anzugeben: erstens den Wert der Ware in Papiermark, wobei durch Unterschrift bestätigt werden muß, daß die Berechnung der Ware in Papiermark erfolgte, zweitens den Wert der Ware in Goldmark, und endlich in Dollarkwährung. Wenn möglich, sind die Angaben von einem englischen Konsul zu beglaubigen; dann hat der Empfänger in Kanada keinerlei Schwierigkeiten. Der Zoll wird nach dem Wert der Goldmark berechnet, 35% im Durchschnitt, und wenn der Empfänger Papiermark sowie Goldmark bezahlen müßte, so wäre der Betrag des Valutaunterschiedes wegen ungebührlich hoch.

Rumänien. Maßnahmen zur Sicherung deutscher Waren. Nachrichten aus Rumänien zufolge hat das dortige Industrieministerium in der Presse eine Mitteilung veröffentlicht, der zu entnehmen ist, daß alle diejenigen, die Maschinen und Werkstoffe aus den Zentralländern einführen wollen und eine amtliche Gewährleistung wünschen, daß diese Güter von der Rumänischen Regierung nicht für Rechnung der Schulden der Zentralstaaten an Rumänien beschlagnahmt werden, in jedem einzelnen Falle eine solche Sicherheit vom Ministerrat erlangen können. Amtliches über das Vorstehende ist noch nicht bekannt geworden. Zu bemerken ist, daß die gewährte Sicherheit nur eine bedingte ist. Sie bezieht sich nur auf die Ware selbst und lediglich auf solche, die gegen Kredit geliefert wird. Da also noch keinerlei Sicherheit für die durch die Lieferung entstehenden Guthaben geboten wird, dürfte es nach wie vor im Interesse des deutschen Handels sein, auf Vorausbezahlung von Lieferungen nach Rumänien zu bestehen.

Schweiz. Einfuhrbeschränkungen. Im Anschluß an den in Nr. 10, S. 111/112, veröffentlichten Artikel über „Erhöhte Einfuhrzölle und Einfuhrbeschränkungen in der Schweiz“ ist mitzuteilen, daß die von der begnähenden Kommission angestellte Liste der in Betracht kommenden Tarifpositionen vom Bundesrat genehmigt worden ist und die Einfuhrbeschränkungen mit dem 18. 3. in Kraft getreten sind. Es ist nunmehr u. a. zn der Einfuhr von Hohlglaserzeugnissen (T. Nr. 691—693) die Einholung einer Bewilligung bei der Sektion für Ein- und Ausfuhr des Eidgenössischen Volkswirtschafts-Departements erforderlich. Die für die Einfuhrbewilligungen zu entrichtende Gebühr beträgt 2 bis 6 % vom Warenwert, mindestens aber Fr. 2, je Bewilligung. Auch für den gebrochenen Transit ist eine besondere Bewilligung notwendig, für die eine Gebühr von Fr. 2 erhoben wird.

Tschechoslowakien. Ausfuhr von Glaswaren. Von der „Svaz sklárského průmyslu v Ústřední svazu československých průmyslníků“, Prag II., Václavské nám. 62, werden wir darauf aufmerksam gemacht, daß es sich bei der in Nr. 10, S. 118, erwähnten Ermäßigung der Ausfuhrabgabe für Glas nm eine Begriffsverwechslung handele. In Tschechoslowakien werde nur eine Manipulationsgebühr erhoben, die für Glas $\frac{1}{2}$ % des Fakturenbetrages ans mache.

Tschechoslowakien. Ausfuhrverbot für Gablonzer Glasringe. Der Unteranschnß für Gablonzer Waren beim Außenhandelsamt in Prag hat beschlossen, die Ausfuhr von Glasringen auf 3 Monate zu verbieten.

Vereinigte Staaten. Zolltarifrevision. Nach Mitteilung des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes plant der amerikanische Kongreß den Erlaß eines Anti-Dumping-Gesetzes, und ferner die Erhebung der Wertzölle auf der Basis des amerikanischen Marktpreises. Bekanntlich zielen in den Vereinigten Staaten starke Bestrebungen darauf hin, zum Schutze der amerikanischen Industrie gewisse Zollsätze mit sofortiger Wirkung zu erhöhen. Auf der anderen Seite haben diese Bestrebungen zunächst keinen Erfolg davongetragen, und auch der vom Repräsentantenhausmitglied Fordney eingebrachte Notstandstarifentwurf ist nicht zum Gesetz erhoben worden. Gegenüber den Anträgen einer Reihe von amerikanischen Industriezweigen, durch Kongreßbeschlüß einfach die Zollsätze des Payne-Aldrich Tarifs vom 5. 8. 09 wieder in Kraft zu setzen, scheint das Bestreben der amerikanischen Regierung dahin zu gehen, einen neuen Zolltarif „auf wissenschaftlicher Basis“ anzubauen. Die Aufstellung eines neuen Zolltarifs, der, wie es heißt, hauptsächlich den Ausgleich des Unterschieds zwischen den Erzeugungskosten einer Ware in den Vereinigten Staaten und einer ähnlichen eingeführten Ware herbeiführen soll, dürfte den größten Schwierigkeiten begegnen, so daß mit seiner Einführung vorerst nicht gerechnet werden kann. Die im vorigen Monat zum Abschluß gebrachten vierwöchigen Verhandlungen vor dem Committee on Ways and Means des Repräsentantenhauses lassen unzweifelhaft die Schwierigkeiten erkennen, die der Erhöhung der Zolltarifsätze an sich vielfach entgegenstehen. Amerikanische Wirtschaftsgruppen betreiben daher den Erlaß zollpolitischer Maßnahmen, um einen temporären Ausgleich des Zustandes zu schaffen, der sich daraus ergibt, daß der demokratische Underwood-Tarif vom 3. 10 13 auch heute noch in Kraft ist, während die Farmer und namentlich die im Krieg erstarkten Industrien stärkeren Zollschatz beanspruchen.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der feinkeramischen Industrie im Monat März 1921. Die Leipziger Messe hat einem sehr großen Teil der feinkeramischen Industrie nicht die erhofften Aufträge gebracht. Insbesondere hat die Luxnsporzellan-Industrie Leipzig mit einem sehr geringen Auftragsbestand verlassen. Wenn demnach die Leipziger Messe keine Wendung in der bestehenden Absatzstockung gebracht hat, so sind die Absatzschwierigkeiten für die feinkeramische Industrie, infolge der durch die Sanktionen geschaffenen unsicheren politischen Lage, noch vermehrt worden. Die Betriebseinschränkungen haben infolgedessen einen größeren Umfang angenommen. Durch eine Vereinbarung mit den Arbeiterverbänden ist das bestehende Lohnabkommen, das mit dem 31. 3. ablief, um weitere drei Monate verlängert worden.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Februar. In der Porzellanindustrie ist die Lage gegenüber dem Vormonat im großen und ganzen unverändert geblieben. Nach wie vor klagt sie über Mangel an geeigneten Brennstoffen, während minderwertige Kohlsorten, auch Gaskoks, reichlich angeboten werden. Die Luxnsporzellanfabriken fanden im In- und Ausland keinen Absatz mehr. Der überwiegende Teil der Fabriken kann nnn noch etwa ein Viertel der vollen Arbeiterzahl beschäftigen, viele Betriebe haben die Arbeitszeit wesentlich eingeschränkt, und verschiedene Ausfuhrfirmen lagen zeitweise völlig still. Eine Anzahl der Werke hat sich auch der Erzeugung von elektrotechnischen Porzellanen zugewandt, für das im Inland und Ausland noch Bedarf besteht. Die Betriebe dieses Zweiges und die Gebrauchsporzellan herstellenden hatten noch leidlich — wenn auch weniger als im Vormonat — zu tun. Ebenso die Steingutfabriken, die allerdings mit Rücksicht auf den Rückgang ihres Auslandsabsatzes die Preise herabsetzen mußten, um wettbewerbsfähig zu bleiben. Die Kachel- und Wandplattenfabriken, deren Beschäftigung in hohem Maße von der Bantätigkeit abhängt, hatten dementsprechend kaum Lieferungen für den Inlandsmarkt auszuführen; die Ersatz bietenden Auslandsaufträge sind in letzter Zeit spärlicher eingelaufen. Nach wie vor wird über Mangel an geeigneten Brennstoffen geklagt.

In den unmittelbaren Berichten von Betrieben der Glasindustrie kommt eine Aenderung in der Beschäftigungslage gegenüber dem Vormonat nicht zum Ausdruck; die Ansichten für die nächste Zeit werden indessen ungünstiger als bisher beurteilt. Als Folge der allgemeinen Absatzkrise auf dem Weltmarkt machte sich eine Erleichterung in der Beschaffung von Kohlen und Rohstoffen bemerkbar, die jedoch infolge der ungünstigen Gestaltung der Absatzverhältnisse in fast allen Zweigen der Industrie bisher nicht voll zur Geltung kam. Im übrigen sind trotz erhöhter Zuteilung von Inlandskohle die Betriebe zum Teil noch auf Aus-

landsbezüge angewiesen, und wenn auch die Preise dieser Kohlen erheblich zurückgegangen sind, so stellen sie doch noch eine Belastung der Selbstkosten bis zur Grenze der Wettbewerbsfähigkeit dar. Der Spiegelglasindustrie fehlt es zurzeit größtenteils gänzlich an Aufträgen sowohl aus dem Inland als auch aus dem Ausland. Besonders gilt dies für die Gnsßglasherstellung, die zum großen Teil seit Monaten auf Lager arbeitet und unter Preisunterbietung leidet; dabei ist die Ausfuhr unter dem Einfluß des belgischen Wettbewerbs außerordentlich stark zurückgegangen. Man befürchtet, daß die Krise sich weiter verschärfen und Arbeiterentlassungen größeren Umfangs zur Folge haben werde. In der Fenster- und Drahtglasindustrie hat die Absatzstockung angehalten. Es gehen sozusagen keine Aufträge ein, und man arbeitet weiter auf Lager. Zwar gehört der Februar stets zu den stilleren Monaten, doch hat die Kanflust bisher nie einen solchen Tiefstand erreicht wie zurzeit, da außer Siedlungsbanten, die an sich geringe Glasmen gen erfordern, ja fast nichts gebaut wird. Dazu veranlaßt die Ungewißheit, ob den Preisermäßigungen vom Januar weitere folgen würden, den Handel zur äußersten Zurückhaltung. Die Ausfuhr stockt weiter. Auch in der Flaschenindustrie und der Hohlglasherstellung hat die Nachfrage im Inland und Ausland erheblich nachgelassen.

Jugoslawien. Das Fehlen einer keramischen Industrie. Im Anschluß an die unter vorstehenden Stichworten in Nr. 6, S. 64, veröffentlichte Notiz gehen uns aus jugoslawischen Fachkreisen zwei Zuschriften zu, die die erwähnten Angaben einer kritischen Betrachtung unterwerfen. In dem einen Schreiben, von einem Ingenieur und Teilhaber eines größeren jugoslawischen Glashüttenwerkes stammend, wird die Mitteilung, daß es in Jugoslawien keine nennenswerten Glas- und Tonwarenfabriken gibt, als unrichtig bezeichnet. Bei seiner Firma seien allein zwei kontinuierliche Wannen wegen Mangels an Absatz außer Betrieb, da die Glasausfuhr bisher zollfrei nicht gestattet würde. Ebenso herrsche kein Mangel an Zement, Tonware und Ziegeln, so daß von einer Einfuhr dieser Erzeugnisse aus dem Ausland nichts bekannt sei. Ausgenommen seien nur gewisse Spezialartikel, zu deren Herstellung man nicht eingerichtet sei. Für die Porzellanindustrie fehle allerdings das Hauptmaterial, der Kaolin, vollständig. Industrien für Natron und Borax seien in Krain nicht vorhanden. In Bosnien bestehe eine Solvaysodafabrik, die aber gegenwärtig nicht leistungsfähig sei. — Der Schreiber der anderen Zuschrift, der Mitarbeiter unseres Keram-Adreß-Buches und Besitzer eines keramischen Laboratoriums in Krapina ist, bekräftigt die Feststellung, daß Jugoslawien reich an Bodenschätzen sei und ein überaus geeignetes Arbeitsfeld für eine keramische Industrie werden könne. Die reichen Brannkohlenfelder und umfangreichen Waldbestände böten alle Voraussetzungen dazu. Gewiß beständen wiederum auf der anderen Seite auch Schwierigkeiten, die nicht außer Acht zu lassen seien. Hier müsse an erster Stelle die Ein-, Ausfuhr- und Zollpolitik Jugoslawiens angeführt werden, die einer vollen industriellen Entfaltung erheblich entgegenwirke. An notwendigen Maschinen bestehe ein fühlbarer Mangel, ihre Einfuhr sei durch die starren Bedingungen und hohen Preise der deutschen Hersteller fast unmöglich gemacht. Kapital stände in Jugoslawien reichlich zur Verfügung, die erforderlichen Maschinen könnten als Einlage dienen. Interessenten, die in diesen Fragen weitere Auskünfte zu erhalten wünschen, wollen ihre Schreiben an die „Redaktion des Sprechsaal“ richten, die die Weiterleitung an den letzterwähnten Fachmann gerne übernimmt.

Spanien. Die Nachfrage nach Sektfaschen ist beträchtlich, da die Inlandserzeugung den Bedarf nicht zu decken vermag. Außerdem ziehen die spanischen Sektfabrikanten die ausländischen Flaschen vor, da die inländische Produktion den Anforderungen an genügend widerstandsfähigem Material nicht entsprechen soll, so daß bei Verwendung einheimischer Flaschen infolge Bruchs bei der Sektfabrikation erheblicher Verlust entsteht. Mit deutschen Flaschenfabriken sollen bereits Verträge auf Lieferung großer Flaschenmengen abgeschlossen sein, so daß wohl demnächst nach Eingehen dieser Bestellungen die Nachfrage etwas nachlassen wird. Bei dem beträchtlichen Verbrauch wird jedoch stets Nachfrage bleiben. Die Sekterzeugung hatte im vergangenen Jahr sehr nachgelassen. Als Grund werden Arbeiterschwierigkeiten, Mangel an Facharbeitern, erhöhte Rohstoffpreise, Flaschenmangel usw. angegeben. Man hofft jedoch, in diesem Jahre eine erhebliche Steigerung zu erreichen. Die jährliche Durchschnittserzeugung Spaniens an Sekt dürfte $3\frac{1}{2}$ Millionen Flaschen betragen, wovon etwa 60 % im Lande verbraucht werden, während der Rest nach Südamerika ausgeführt wird.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Günthersfeld, A.-G., Gehren. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 701814 (154797); Dividende nicht veröffentlicht, Abschreibungen M 10055.

Wittenberger Steingutfabrik, G. m. b. H., Kleinwittenberg a. E. Wie wir aus bestunterrichteter Quelle erfahren, sind die Verhandlungen wegen Abschlnsses einer Interessengemeinschaft zwischen der Annaburger Steingutfabrik, A.-G., Annaburg, Bez. Halle, und der Wittenberger Steingutfabrik, G. m. b. H., Kleinwittenberg, ergebnislos verlaufen. Gerüchte über anderweitige Verkaufsverhandlungen des letztgenannten Unternehmens entbehren jeglicher Begründung.

Glas- und Spiegel-Manufaktur, A.-G., Gelsenkirchen-Schalke. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 8809678 (1742951); Dividende 20 %, Vergütung M 500, zusammen 70 % (20 %); Zuweisung an Beamten- und Arbeiter-Unterstützungsfonds M 500000 (50000); Abschreibungen M 1498362 (496886); Vortrag auf neue Rechnung M 5326820 (852950). — Der Geschäftsbericht bezeichnet das abgelaufene Jahr als ein Ausnahmejahr. Neben reger Nachfrage aus In- und Ausland trug nicht unwesentlich zu dem günstigen Ergebnis der gewinnbringende Verkauf der ausländischen Devisen bei. Gegenwärtig fehle es allerdings völlig an Aufträgen. Die Höhe des unverteilt gebliebenen Gewinnes setze die Gesellschaft jedoch in dem Stand, einer Neubelebung des Geschäftes mit Ruhe entgegenzusehen.

W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1033 177 (390 052); Dividende 80% (14%), Bonus 6% (12%); Zuweisungen an Reservefonds \mathcal{M} 100 000; an Extrareservefonds \mathcal{M} 75 000; an neu zu errichtenden Unterstützungsfonds \mathcal{M} 100 000; Abschreibungen \mathcal{M} 106 588 (37 460). — Obgleich die Durchführung des noch immer um mehr als die Hälfte eingeschränkten Betriebs in den ersten 5 Monaten des abgelaufenen Geschäftsjahres überaus schwierig war, da Mangel an Kohle und Rohmaterialien herrschte, ist es doch gelungen, die Erzeugung gegenüber 1919 zu steigern und ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen.

A.-G. der Gerresheimer Glasblütenwerke, vorm. Ferd. Heye, Reisholz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 6 222 855 (3 647 817); Dividende (steuerfrei); Stammaktien 25% (19%) und 5% Bonus; Vorzugsaktien 17% (0); Abschreibungen \mathcal{M} 637 919 (684 994). — Der Geschäftsbericht erwähnt die Verteilung der im Besitz der Gesellschaft befindlichen Aktien der Naamloozen Vennootschap Flaschenfabrik Anglo Dutch Bottle Works, Amsterdam, an die Aktionäre der Gesellschaft und die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 5 Mill. auf \mathcal{M} 15 Mill. Im Geschäftsjahr 1920 war die Gesellschaft in der Lage, die Drahtglasfabrikation wieder aufzunehmen. Begünstigt wurde sie ferner durch einen infolge der Entwertung der deutschen Mark gesteigerten Export, der die Ergebnisse vorteilhaft beeinflusste. Die o. G.-V. beschloß, den Sitz der Gesellschaft nach Düsseldorf zu verlegen.

A. Zborowski i Syn, Huty Szla, Tur pow. Szubinski (Polen). Unter vorstehender Firma wurde eine neue Glasfabrik in Betrieb gesetzt. Fabrikat: Flaschen aller Art in grün, braun und halbweiß, Medizin- und Beleuchtungsglas, Hohlglasartikel. Die Fabrik hat eigene Schleiferei und Hufenbetrieb, beabsichtigt aber eine kontinuierliche Wanne zu bauen und sich auch auf Tafelglas einzurichten. Gründer der Firma ist die Glasgroßhandlung A. Zborowski, Posen, Ziegenstr. 6; Inhaber sind A. Zborowski's Erben und Viktor Zborowski.

Geschäftseröffnung. Unter der Firma „Glas-Verkaufs-Gesellschaft H. Krüger m. b. H.“ wurde in Dresden N. 6, Leipziger Str. 27, eine Glas-Großhandlung eröffnet. Zum Geschäftsführer wurde der Mitgesellschafter H. Krüger bestellt.

Das Konkursverfahren ist über das Vermögen der Glasfabrik Carlschütte, G. m. b. H., Carlschütten, eröffnet worden. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Justizrat Schmid, Zeven. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 7. 4. 21. Anmeldefrist bis 7. 4. 21. Erste Gläubigerversammlung 7. 4. 21; allgemeiner Prüfungstermin 28. 4. 21, beides 10¹/₂ Uhr v.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik C. Tielsch & Co., A.-G., Altwasser: o. G.-V. 7. 4. 21, 11 Uhr v., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. Inhaberaktien.

Porzellanfabrik C. M. Hentschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E.: o. G.-V. 7. 4. 21, 12 Uhr m., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. Inhaber-Stammaktien; Satzungsänderungen. Triptis-A.-G., Triptis: o. G.-V. 11. 4. 21, 12 Uhr m., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Veilsdorf: o. G.-V. 12. 4. 21, 9¹/₂ Uhr v., Bank für Thüringen, Meiningen. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. Inhaber-Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 35 Mill.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg: o. G.-V. 12. 4. 21, 12 Uhr m., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden.

Vereinigte Servais-Werke, A.-G., Ennang: o. G.-V. 19. 4. 21, 11 Uhr v., Hotel Porta Nigra, Trier.

Grohn's Wandplattenfabrik, A.-G., Grohn: o. G.-V. 16. 4. 21, 12 Uhr m., Nationalbank für Deutschland, Bremen. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill.

Ofen- und Tonindustrie, A.-G., Angerburg: o. G.-V. 14. 4. 21, 3 Uhr n., Hotel Deutsches Haus, Angerburg.

Vereinigte Großalmeroder Tonwerke, Großalmerode: o. G.-V. 26. 4. 21, 11 Uhr v., Fürstenhof, Cassel.

Ullersdorfer Werke, Nieder-Ullersdorf: o. G.-V. 18. 4. 21, 1 Uhr n., Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig.

Pommerscher Industrie-Verein auf Aktien, Stettin: o. G.-V., 6. 4. 21, 12 Uhr m., Geschäftslokal, Stettin.

Glasfabrik, A.-G., Brockwitz: o. G.-V. 16. 4. 21, 3¹/₂ Uhr n., Hotel Goldener Löwe, Meißen.

Sächsische Glasfabrik, Radeberg: o. G.-V. 8. 4. 21, 4 n., Glashütten-Restaurant Reinhard Klengel, Radeberg.

Westf. Emailierwerke, A.-G., vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen: o. G.-V. 9. 4. 21, 11¹/₂ Uhr v., Geschäftsgebäude, Ahlen.

Messen und Ausstellungen.

Expreßgutbeförderung zur Frankfurter Frühjahrsmesse. Das Meßamt teilt mit, daß in der Zeit vom 5. bis 12. 4. täglich besondere Wagen von Berlin, Leipzig und Cöln für beschleunigte Beförderung von Meßgütern nach Frankfurt a. M. verkehren. Die Benutzung dieser direkten Verbindung ist allen Anstellern dringend zu empfehlen. Die Güter sind als beschleunigtes Eilgut aufzuliefern und müssen die vom Meßamt herausgegebenen roten Zettel mit der Bezeichnung Messegut tragen.

Eine deutsche Auskunftsstelle auf der Mailänder Messe. Wie wir erfahren, richtet das Ausstellungs- und Messeamt der deutschen Industrie bei Gelegenheit der diesjährigen II Internationalen Messe in Mailand zum ersten Male nach Kriegeschluß eine „Deutsche Auskunftsstelle“ ein, die ihren Stand im Rahmen der offiziellen Beteiligung hat. Der ausländische Meßbesucher kann sich bei ihr über die deutsche Industrie sachmännischen Aufschluß holen, besonders was wirtschaftliche Informationen betrifft. Wie seinerzeit mitgeteilt, hatte eine ähnliche Einrichtung auf der Messe in Barcelona besten Erfolg.

Wärmewirtschaft.

Wärmerkursus für Betriebsbeamte der Glasindustrie. Die Zeiteinteilung für den Wärmerkursus, welcher am 18. — 21. 4. 21 seitens der W. B. G. im Verein mit der „Hauptstelle für Wärmewirtschaft/B.-B.“ für Betriebsbeamte der Glasindustrie in Hannover erstmalig stattfindet (Techn. Hochschule), liegt nunmehr fest. Unter den zahlreichen Vorträgen kommen besonders für die Glasblütenbetriebe folgende in Betracht: Brennstoffe und Verbrennung; Abwärmeverwertung; Temperaturkontrolle und Meßverfahren bei Glasschmelzöfen; Gaserzeugung und industrielle Ofenerwärmung für die Glasindustrie. Im Anschluß an die drei Vortragstage finden Donnerstag den 21. 4. 21 praktische Übungen statt in der Glashütte Hannover-Hainholz. Die Leitung derselben hat Herr Prof. Dr. G. Keppeler, der bekannte Mitarbeiter des Dralle'schen Werkes — „Die Glasfabrikation“ — übernommen. Es werden bewährte Meßinstrumente verschiedener Art vorgeführt, desgleichen erhalten die Teilnehmer Anleitung zur praktischen Handhabung von Betriebs-Apparaten und Instrumenten. Zu den Übungen sind bevorzugt Angehörige von Mitgliedsblüten der W. B. G. zugelassen, während die Teilnahme an den Vorträgen für jedermann offen steht. Eine rege Beteiligung steht in Aussicht, ganz besonders seitens der Hüttenmeister und Betriebsingenieure aus Glashütten. Die Anmeldungen sind an die Bezirksstelle der W. B. G. Herrn Dipl.-Ing. Köhler, Hannover, Edenstr. 6, zu richten, woselbst auch die näheren Bedingungen zu erfahren sind.

Umbau von Siemens-Generatoren mit natürlichem Zuge. Die erhöhte Beanspruchung der alten Siemens-Generatoren mit natürlichem Zuge, einerseits hervorgerufen durch die Belieferung der Glashütten mit minderwertigen und wechselnden Brennstoffen und andererseits durch den größeren Gasbedarf des Schmelzofens, haben Veranlassung dazu gegeben, mit einfachen Mitteln die Leistung dieser Generatoren zu steigern. Bei den hohen Anschaffungskosten moderner Drehtrost-Generatoren ist der Wunsch mancher Glashütte nimmensmehr berechtigt, durch Einführung von Gebläsewind und Dampfzusatz den Siemens-Generatoren zur Vergasung größerer Brennstoffmengen pro qm Schachfläche und in der Zeiteinheit zu bringen. Da gleichzeitig die Ausnutzung des Brennstoffes eine bessere ist, liegen die Ersparnisse für die einzelnen Hütten auf der Hand. Auf Grund eingehender Untersuchung der Betriebsverhältnisse des Siemens-Generators und der Bedürfnisse des Glasschmelzofens gibt die W. B. G. allgemeine Anleitungen, die es ermöglichen, den Umbau durchzuführen. Derselbe ist verhältnismäßig einfach und könnte entweder von den Hütten selbst oder unter Zuhilfenahme lokaler Baufirmen ausgeführt werden. Mitglieder der W. B. G. (Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie) erhalten auf Anfrage bei der Zentralstelle oder den unterstellten Bezirksamtern jederzeit ausführliche Auskunft. Von der Auslegung ist im Interesse der Wärmewirtschaft in Glashütten weitgehendster Gebrauch zu machen.

Soziale Bewegung.

Die Verordnung über die Freimachung von Arbeitsstellen hat eine sehr wesentliche Einschränkung erfahren. Nach einer Verordnung des Reichsarbeitsministeriums vom 5. 3. 21. kann die Freimachung von Arbeitsstellen nur noch in Orten stattfinden, die mehr als 100 000 Einwohner haben und in denen die Anzahl der Empfänger von Erwerbslosenunterstützung regelmäßig mehr als 1¹/₂% der Bevölkerung beträgt. Die Verordnung ist mit dem 15. 3. 21. in Kraft getreten. Mit dem 31. 3. 21. verlieren alle Anordnungen der Demobilisierungsorgane in allen Orten, die die genannten Bedingungen nicht erfüllen, ihre Wirkung. In den Orten, in denen die Freimachung noch weiter möglich ist — es handelt sich nur um ein knappes Dutzend, darunter Berlin, Hamburg, Leipzig, München — wird sie übrigens künftig nicht mehr von den Demobilisierungsanschlüssen durchgeführt werden können, weil diese bis zum 31. 3. 21. aufgelöst werden. Die Durchführung wird vielmehr auf einen anderen Anschluß übergehen, dem Arbeitgeber und Arbeitnehmer in gleicher Zahl angehören. Dafür kommt in erster Linie der Verwaltungsanschuß des öffentlichen Arbeitsnachweises in Frage.

Zur bevorstehenden gesetzlichen Regelung der Arbeitszeit. Der Entwurf eines Gesetzes über die Regelung der Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter wird vom Reichsarbeitsministerium nunmehr in Kürze dem Reichsrat und Vorläufigen Reichswirtschaftsrat vorgelegt werden. Diesem Gesetzentwurf soll sobald als möglich ein weiterer Entwurf zur Regelung der Arbeitszeit der Angestellten folgen. Die getrennte Behandlung beider Arbeitnehmergruppen erklärt sich aus den Verpflichtungen, die der deutschen Regierung aus ihrer Teilnahme an der Internationalen Arbeitsorganisation beim Völkerbund erwachsen und die eine beschleunigte Vorlage des Gesetzentwurfs für gewerbliche Arbeiter erfordern. Die zeitlich getrennte Vorlage der beiden Gesetzentwürfe hat in Angestelltenkreisen die Befürchtung veranlaßt, daß damit eine Schlechterstellung der Angestellten bei der Regelung der Arbeitszeit beabsichtigt sei. Das Reichsarbeitsministerium legt Wert darauf, festzustellen, daß diese Befürchtung gänzlich unbegründet ist und daß die Regelung der Arbeitszeit der Angestellten in gleicher Weise auf der Grundlage des Achtstundentages erfolgen wird, wie die Regelung für die gewerblichen Arbeiter.

Verbände.

Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen, G. m. b. H. (Porzellangeachirverband). Der Vorsitzende und der Leiter des Verbandes, die Herren Generaldirektor Heinrich Fillmann, Kahl, und Direktor Dr. Wilhelm Versboren, Sonneberg, beabsichtigen, in allernächster Zeit nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika zu begeben, um an Ort und Stelle den Markt zu studieren und um mit den Behörden der Vereinigten Staaten und den Vertretern der amerikanischen Händlerschaft in Fühlung zu treten.

Verein Deutscher Farbenglaswerke m. b. H., Berlin. Nachdem der Reichsrat auf Antrag des Vereins beschlossen hat, daß milchweißes Glas, das in der Masse gefärbt oder auch überfärbt (Emaille) ist, nicht

als farbiges Glas gilt und luxustenerfrei ist, gewährt der Verein für die Folge für die vorbezeichneten Erzeugnisse auf die Listenpreise vom 1. 1. 21 und auf die inzwischen zu diesen Preisen berechneten Lieferungen einen 15 %-igen Steuerrabatt.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Kloster Veilsdorf. Kaufmann Walter Spoetter, Eilsfeld, hat Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen.

Acetylena, G. m. b. H., Vereinigte Verkaufsstelle von Acetylenbrennern der Firmen J. von Schwarz und Jean Stadelmaun & Co., Nürnberg. Benedikt von Schwarz ist nicht mehr Geschäftsführer; als solcher wurde bestellt der seitherige stellvertretende Geschäftsführer Georg Nikolasch und als stellvertretender Geschäftsführer der Prokurist Wilhelm Otto von Karmainsky, Nürnberg. Kaufmann Gottfried Braun, Nürnberg, hat Einzelprokura.

Kestner & Comp., Ohrdruf. Die Kommanditgesellschaft hat sich durch das Ausscheiden der Kommanditisten in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt.

Brandenburger Klinkerwerke Cementwarenfabrik und Kiesgruben F. Körting, G. m. b. H., Brandenburg. Frau Helene Körting, geb. Schma, Berlin, wurde zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Jeder der beiden Geschäftsführer ist selbständig vertretungsbefugt.

Vereinigte Servais-Werke, A.-G., Ebrang. Kaufmann Adolf Horbach, Volmershoven bei Witterschlick, hat Prokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen.

Gustav Hubert, Stallupönen. Inhaber ist Töpfermeister Gustav Hubert, Stallupönen. Elisabeth Hubert, geb. Thiel, Stallupönen, hat Prokura.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Oeslau. Die Prokura des Ingenieurs Emil Bürger ist erloschen.

Ebersdorfer Schamotte- und Tonwerke, G. m. b. H., Ebersdorf a. W.-B. Das Stammkapital wurde von M 290 000 auf M 300 000 erhöht.

Union, Schleifmittelwerk Schröder, G. m. b. H., Münden. Herstellung und Vertrieb von Schleifmitteln sowie Handel mit diesen. Stammkapital: M 105 000. Jeder der beiden Gesellschafter Wilhelm und Adolf Schröder, beide in Münden, ist selbständig vertretungsbefugt.

Graupner, Schramm & Co., G. m. b. H., Arlesberg, Kreis Ohrdruf. Herstellung und Vertrieb von Thermometern und Glasinstrumenten sowie ähnlichen Artikeln. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Fabrikant Max Schramm, Arlesberg.

Kommanditgesellschaft C. H. Krämer, Bielefeld. Als persönlich haftende Gesellschafterin ist die Firma G. Krämer, G. m. b. H., Bielefeld, eingetreten, Kaufmann Gottlieb Krämer, Bielefeld, als persönlich haftender Gesellschafter ausgeschieden. Drei Kommanditisten sind eingetreten. Die Prokuren der Kaufleute Karl Krämer und Oskar Krämer sind erloschen. Die bisherigen Gesamtprokuristen August Tubbesing und Paul Weber haben Einzelprokura.

Graf & Liebig, Leipzig. Wilhelm Gustav Otto Graf ist als Inhaber ausgeschieden. Glasschleifer Karl Wasen, Leipzig, ist nunmehr Inhaber. Er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts entstandenen Verbindlichkeiten und Forderungen.

Köllner und Römhildt, Luisenthal. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Hermann Köllner, Luisenthal, und Bankbeamter Karl Römhildt, Gräfenhain.

Neue Produktiv-Genossenschaft, e. G. m. b. H. für chem.-pharm. Glaswaren für Neubaus a. Rwg. und Umgegend, Neubaus. Das Geschäftsjahr läuft vom 1. 6. bis 31. 5. Höchste Zahl der Geschäftsanteile: 10. Bernhard Himmelreich wurde zum Geschäftsführer und Glasbläser Karl Weiß, Igelshieb, zum Kontrolleur gewählt.

Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow, Zweigniederlassung Berlin. Arthur Arendt und Wilhelm Hahn, beide in Rathenow, haben Gesamtprokura.

Reinstrom & Pilz, A.-G., Schwarzenberg. Die Kapitalserhöhung um M 2,2 Mill. auf M 5 Mill. ist erfolgt.

Stanz- und Emaillierwerke, vorm. Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck. Direktor Oskar Frederik Wilhelm Deijfen wurde zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

Westfalia, Stanz- und Emaillierwerke, G. m. b. H., Vorhelm. Die Firma heißt jetzt: „Röscherwerke, Vorhelm, G. m. b. H., Vorhelm.“ Das Stammkapital ist um M 200 000 auf M 300 000 erhöht worden. Als weiterer selbständig vertretungsbefugter Geschäftsführer wurde Fabrikant Wilhelm Röscher, Osnabrück, bestellt.

Geo. Borgfeldt & Co., A.-G., Berlin. Die Kapitalserhöhung um M 5,5 Mill. auf M 6 Mill. ist durchgeführt. Kaufmann Max Schank, Berlin-Neukölln, und das bisherige stellv. Vorstandsmitglied Georg Hartmann, wurden zu ordentlichen Vorstandsmitgliedern bestellt. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt. Kaufmann Fritz Keßler, Charlottenburg, hat Gesamtprokura mit dem Gesamtprokuristen Reinhold Felgner. Die Prokura des Max Schank ist erloschen.

Otto Büttner, Karlruhe. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Alleiniger Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Otto Büttner.

Concentra, A.-G., Nürnberg. Fortführung des bisher von der Firma Continentale Vertriebs-Centrale Concentra, G. m. b. H., Nürnberg, betriebenen Unternehmens mit allen Aktiven und Passiven, insbesondere auf sämtlichen Niederlassungen sowie Vornahme aller in den Bereich eines Vertreters, Agenten oder Kommissionärs fallenden Geschäfte, insbesondere Vertrieb von Waren aller Art. Stammkapital: M 2 Mill. Selbständig vertretungsbefugte Vorstandsmitglieder sind Generaldirektor Paul Josephthal und Direktor Richard Bauer, beide in Nürnberg. Kaufmann Gustav Lindenstern,

Nürnberg, hat Einzelprokura. Die Kaufleute Alfred Wittich, Paul Bing, Hermann Herz, Karl Schwarzkopf, Friedrich Wilhelm Otto und Theodor Meyer, alle in Nürnberg, haben Gesamtprokura. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Generaldirektor St. Bing, Vors., Direktor J. Schwarz, stellv. Vors., Bankdirektor M. Scheyer, Bankdirektor K. Faulmüller und Syndikus Dr. M. Nußbaum, alle in Nürnberg.

Josef Denzlinger, Ansbach. Handel mit Glas- und Porzellanwaren sowie Haus- und Küchengeräten. Inhaber ist Kaufmann Josef Denzlinger, Ansbach. Kaufmannsweibfrau Anna Denzlinger, Ansbach, hat Prokura.

Otto Grischow, Labes. Porzellan-, Glas- und Steingutwarengeschäft. Inhaber ist Witwe Berta Grischow, geb. Schmidt, Labes.

Krausmdt & Co., G. m. b. H., Berlin. Handel im In- und Ausland mit Flachglas, Flaschen, Hohlglas aller Art, speziell mit Spiegelglas und dessen Herstellung und allen einschlägigen Artikeln. Stammkapital: M 60 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Albert Lewinneck.

Georg Lenk, Waldershof. Großhandel mit Glas-, Porzellan- und Steingutwaren. Inhaber ist Kaufmann Georg Lenk, Waldershof.

S. N. Wolff & Co., Beuel. Kaufmann Hermann Kaufmann, Mehlem, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Bayerische Graftwerke, G. m. b. H., Passau. Die Prokura des Wilhelm Babst ist erloschen. Bergingenieur Wilhelm Landgräber, Erlau, und Eduard Karl haben Gesamtprokura.

Brannsteingrube Ottlar, Meisenburg & Reinke, Corbach. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Chemisch-keramische Gesellschaft m. b. H., Cöln-Dentz. Herstellung und Vertrieb von mineralischen und chemischen Erzeugnissen für die gesamte Industrie. Stammkapital: M 60 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Jakob Spieß, Cöln-Dentz.

Domnick'sche Glasballon-Hülsen- und Flaschen-Verpackungs-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H., Kaldenkirchen. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Gruben-Centralcomptoir Wunsiedel Ziegler & Co., Wunsiedel. Johann Christof Ziegler ist verstorben. Persönlich haftende Gesellschafter sind Witwe Marg. Ziegler, geb. Rees, in fortgesetzter Gütergemeinschaft mit ihren minderjährigen Kindern Hans, Käthe, Christof und Emma, und Kaufmann Erwin Ziegler, Wunsiedel. Marg. Ziegler ist nur gemeinschaftlich mit Erwin Ziegler, während letzterer selbständig vertretungsbefugt ist.

E. de Haen Chemische Fabrik „List“, G. m. b. H., Seelze. Die Prokura des Karl Hecht, Seelze, ist erloschen.

L. Hagenburger, Germaniswerke, Asmannshausen. Die Firma lautet jetzt: „Germania-Quarzitwerke Hagenburger-Schwalb.“ Kaufmann Kurt Hagenburger und Fabrikdirektor Peter Schwalb, beide in Hettendorf, sind als persönliche haftende Gesellschafter eingetreten. Jeder der drei Gesellschafter ist vertretungsbefugt.

Junghänel & Taegtmeyer, Chemische Fabrik, Meißen. Die Firma lautet jetzt: „Junghänel & Taegtmeyer“. Chemiker Franz Johannes Unger, Meißen, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokuren des Kaufmanns Ottomar Guido Solbrig und des Chemikers Franz Johannes Unger, beide in Meißen, sind erloschen.

Karlsbader Kaolin-Industrie-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Louis Popper, Karlsbad, und Frau Olga Fischer, Charlottenburg, haben Gesamtprokura.

Kieselerde-Gesellschaft m. b. H., München. Fritz Dorach hat Gesamtprokura mit einem Geschäftsführer oder einem Gesamtprokuristen.

Kröpaer Gipswerke O. Mohr, Rudolstadt mit Zweigniederlassung in Kröpa. Die Einzelprokura des Kaufmanns Hermann Koppe, Rudolstadt, ist erloschen. Kaufmann Max Müller, Rudolstadt, hat Einzelprokura.

Rudolf Rnß, Schönwald. Baugeschäft und Baumaterialienhandlung. Inhaber ist Bauunternehmer Rudolf Rnß, Schönwald. Kaufmann Karl Schrnmpf, Schönwald, hat Prokura.

Poetter, G. m. b. H., Düsseldorf. Oberingenieur Karl Hermann Doenicke und Walter Sprenger, beide in Düsseldorf, haben Gesamtprokura mit einem anderen Prokuristen.

Sanitas Flaschenverschlußfabrik, G. m. b. H., Grimma. Das Stammkapital ist um M 75 000 auf M 130 000 erhöht worden.

Schwalb & Cie., Hettendorf. Gesellschafter Adam Schwalb 1 ist ausgeschieden.

Tonkour Rhein- und Westerwald, G. m. b. H., Coblenz. Stammkapital: M 22 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Otto Ludwig, Coblenz-Lützel, Alfred Beckert, Coblenz, und Karl Itschert, Vallendar. Die Kaufleute Rudolf Ludwig und Fritz Buhs, beide in Coblenz, haben Prokura.

R. Weichsel & Co., Magdeburg, mit Zweigniederlassung Berlin. Die Prokura des Kurt Goldberg ist erloschen.

Wilhelm Eckardt und Ernst Hotop, Ingenieure für Projektbearbeitung und Ausführung von Fabrikanlagen für die Ton-, Zement- und Kalkindustrie, G. m. b. H., Cöln a. Rh. Das Stammkapital ist um M 60 000, also von M 360 000 auf M 300 000 herabgesetzt worden. Etwaige Gläubiger der Gesellschaft wollen sich bei dieser melden.

Oesterreich.

Erste Wiener Terrakotta-Fabrik und Atelier für künstlerische Fayencen Friedrich Goldscheider, Wien. Die Prokura des Alois (nicht Adolf) Goldscheider bleibt bestehen.

A.-G. für Glas- und optische Industrie, Wien. Das Aktienkapital beträgt nunmehr K 7 Mill. Ingenieur Ferdinand Jelinek, Wien, hat Prokura mit einem Verwaltungsratsmitglied.

Glashüttenwerke vormals J. Schreiber & Neffen, Wien. Die Prokura des Otto Schäßler ist erloschen.

Vereinigte Carborundum- und Elektrizitäts-Werke, A.-G., Wien. Generaldirektor Josef Biro und Direktor Emil Strasser, Wien, wurden als Verwaltungsratsmitglieder bestellt. Alfred Geiringer und Fritz Laber, beide in Wien, haben Gesamtprokura mit einem Verwaltungsratsmitglied.

Tschechoslowakien.

Karl Haberseth, Ellbogen. Töpferei.

Karl Palda, Haida. Glasaffluerie. Jaroslav Palda hat Prokura.

Glashütte Kosten, G. m. b. H., Kosten. Arthur Dieterle hat Prokura.

Dressler & Zappe, Morchenstern. Glaswarenfabrikation. Persönlich haftende Gesellschafter sind Rudolf Dressler und Heinrich Josef Zappe.

Stefan Hrdina, Schelten. Glasfabrikation. Die Prokura des Wenzel Hrdina ist erloschen.

Schlattner & Nowak, Export- und Importgesellschaft, Dux. Export und Import von Ton-, Porzellan- und Glaswaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Karl Schlattner und Hans Nowak.

J. Valásek, Eisenbrod. Glaswaren-Handel und Export. Inhaber ist Josef Valásek.

Arnold Dressler, Export Gablonzer Artikel, Gablonz a. N. Die Firma lautet nimmehr: „Arnold Dressler, Glaswarenfabrikation und Export Gablonzer Artikel.“ Persönlich haftende Gesellschafter sind Wilhelm Heymann, Berlin, und Theodor Heymann, Gablonz.

J. Seidl & Co., Gablonz. Glaswarenxportgeschäft. Herbert Sykes hat Prokura.

Tschirsch & Leubner, Gablonz a. N. Export und Handel mit Gablonzer Artikeln. Wolfgang Leubner ist angeschieden. Nimmehriger Inhaber ist Alfred Tschirsch.

Th. Hohenadel, Karlsbad. Josef Kitzing ist gestorben. Jetziger Inhaber ist Josef F. Fritsch.

„Kerag“ Keramische Export A.-G., Karlsbad. Die Prokura des Arnold Goldstein ist erloschen.

M. Spiegl'sche Tonwerke, Lischwitz. Gewinnung von Tonerde und Handel mit dieser. Inhaber ist Moritz Spiegl.

Chemische Fabrik Morchenstern Dr. Weiskopf & Co., Morchenstern. Die Prokura des Karl Fink ist erloschen.

Jugoslawien.

Miso Milankovic, Vukovar. Glaswarenhandel.

Ungarn.

Reich Mór, Szeged. Handel mit Glas-, Porzellan-, Bazar- und Kurzwaren.

Polen.

Johann Mieczko, Bielitz. Glaserei und Handel mit Rahmen, Glas- und Porzellanwaren.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

D. 36 435. Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln von Platten. 22. 9. 19.

D. 37 114. Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln von Platten; Zus. z. Anm. D. 36 435. 2. 2. 20.

Gudmund Dahl, Deutsch Lissa, Bez. Breslau.

E. 21 839. Arbeitskranz für Glaszieherde. Empire Machine Company, Pittsburgh, Allegheny, Penna. 1. 9. 16.

F. 44 321. Verfahren zur Herstellung unlöslicher und nusschmelzbarer Isoliermassen. Felten & Guillaume, Carlswerk, A.-G., Köln-Mülheim. 12. 3. 19.

F. 46 052. Vorrichtung zur Herstellung marmorartig gemusterter Massen. Wilhelm Fischer, Cassel, Brüderstr. 5. 12. 1. 20.

F. 46 301. Verfahren zur Herstellung vegetabil gebundener Schleif- und Schneidscheiben aus Siliziumcarbid. Carl Fickert, Schwarzenbach a. Saale. 18. 2. 20.

H. 77 906. Verfahren zur Herstellung von Glasröhren mit genau vorgeschriebener Innenform. Dr.-Ing. Carl Hardebeck, Aachen, Convensstraße 9. 8. 8. 19.

H. 82 329. Verfahren zur Herstellung eines leuchtend roten, seideglänzenden Ueberzuges auf keramischen Gegenständen aller Art. Dr. Albert Heinecke, Berlin-Grünwald, Hohenzollerndamm 115/16. 4. 9. 20.

H. 82 825. Verfahren zur Herstellung nahezu kieselsäurefreier Natrium-Aluminium-Doppelfluoride. Humann & Teisler, Chemische Fabrik, Dohna bei Dresden. 20. 10. 20.

J. 20 215. Verfahren zur Herstellung von porösen Molersteinen für Isolationszwecke. International Isolations Kompani A. S.-Ikas, Kristiania. 30. 3. 20. Dänemark 17. 7. 18.

K. 71 716. Verfahren zur Verwertung von Bruchstücken gebrannter Tondachplatten. Georg Koch, Karlsruhe i. B., Dürmersheimer Str. 31. 19. 1. 20.

L. 49 159. Isolierkörper für elektrische Heizplatten. Luftfahrzeugbau Schütte Lanz, Mannheim-Rheinau. 29. 10. 19.

M. 63 359. Verfahren zum Abschmelzen angesumpfter Glas- und Quarzgefäße von der Luftpumpe. C. H. F. Müller, Röntgenröhrenfabrik, Hamburg. 11. 6. 18.

P. 38 797. Verfahren zur Erhöhung der Entfärbungskraft von Silikaten. Pfirsching Mineralwerke Gebr. Wildhagen & Falk, Kitzingen a. Main. 20. 11. 19.

R. 46 891. Vorrichtung zum Auswalzen von Glastafeln. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln. 14. 12. 18.

R. 51 169. Ueberfangersatz-Glasbruchstabe. Rudolf Rösler, Grünthal, Tschecho Slowakei. 24. 5. 20.

S. 52 636. Verfahren zum Emaillieren. Zns. z. Pat. 331 682. Hans Sachse, Berlin, Havelbergerstraße 13. 9. 5. 19.

Sch. 55 828. Selbsttätiger Kohlenbeschicker für Ring-, Kammer- und ähnliche keramische Brennöfen. August Schumann, Stein bei Königsbach. 4. 8. 19.

St. 33 029. Isoliermasse für elektrische Schalter n. dgl. aus keramischer gebrannter und glasierter Masse. Heinrich Adam Strack & Söhne, Großalmerode, Bez. Cassel. 22. 3. 20.

W 55 917. Einrichtung zur Herbeiführung einer in einer Kreisbahn verlaufenden Zonenverschiebung zwischen zwei in exzentrischer Anordnung ihrer Drehachsen aneinander schleifenden Schalen an Schleif- und Poliermaschinen, insonderheit für optische Linsen. Wernicke & Co., Maschinenfabrik, Rathenow. 7. 8. 20.

Ertellungen.

301 332 „K“. Verfahren zur Trennung unlöslicher Niederschläge, insbesondere Aluminiumhydroxyd, von den bei der Fällung entstehenden Salzen. Dr. Max Buchner, Hannover-Kleefeld, Schellingstr. 1. 5. 6. 14.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrie nachzuweisen. Soweit sich Benutzern im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eintreffende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

36. Bitte um Angabe einer tief blauschwarzen Steinzeugmasse (mit Farboxyden) für Fußbodenplatten.

Dritte Antwort: Schwarzfärbung von Fußbodenplatten wird erreicht durch Zusatz und Zusammenmahlung von eisenoxyd- und manganhaltigen Massen, wie Hammerschlag, Brannstein und Eisenoxyd, ferner durch Kobaltoxyd und Chromoxyd zusammen mit der Grundmasse. Z. B. gibt man zur Grundmasse auf 100 Teile: 5% Kobaltoxyd, 4% Eisenoxyd, 7% Manganoxyd oder 10% Pechstein und 3% Brannstein oder je 5% Eisenoxyd, Kobaltoxyd und Chromoxyd. Durch Verändern der einzelnen Zusätze kann man die verschiedenen Nuancen von Schwarz erhalten und zugleich billigere oder teurere Färbematerialien verwenden. Vielfach wird auch der schwarzfärbende Gießener Ton der Firma Gebrüder Richter in Gießen verwendet, von dem man 10—20% zur Grundmasse zusetzt. Zur Erzielung eines schönen Schwarz ist es vorteilhaft, an Stelle von weißbrennendem Ton rotbrennenden für die Grundmasse zu verwenden. In Frage kommen natürlich nur Steinzeugtone, wie solche im Westerwald, in Schlesien und Böhmen in hervorragenden Qualitäten zu haben sind.

38. Bei unserem Steingutgeschirr zerspringt seit einiger Zeit ein großer Teil nach 2—3-tägiger Lagerung. Einzelne Stücke bekommen mit lautem Knall einen großen Riß, andere zerspringen so. Verglüht wird die Ware bei SK 010, und die Glasur wird bei SK 1a aufgebracht. Was kann die Ursache sein?

Sechste Antwort: Wenn Sie bei Steingut die Glasur etwa 10 Segerkegel höher anbrennen, als der Scherben vor dem Glasieren gebrannt war, dann nimmt es nicht Wunder, wenn das fertige Geschirr nach einigen Tagen der Lagerung springt. Bekanntlich wirken Steingutglasuren während des Aufschmelzens lösend auf den Scherben ein und nehmen aus diesem Bestandteile in sich auf, wodurch an der Berührungsstelle von Scherben und Glasur eine vermittelnde Schicht entsteht; je länger aber die Glasur auf den Scherben einwirkt, desto zäher wird sie, und ihr Ausdehnungsvermögen verringert sich gegenüber dem elastischeren Scherben. Hierdurch entsteht eine Spannung, die darauf gerichtet ist, die Glasurschicht in der Richtung der Berührungsfäche zu zerdrücken. An stark gekrümmten Stellen wird schon bei relativ geringer Spannung die Glasur absplittern, wobei häufig der Scherben in Mitleidenschaft gezogen wird, wenn dieser verhältnismäßig dünn und die Glasurlage verhältnismäßig dick ist. Bei starker Spannung kann ein völliges Zertrümmern des Scherbens unter explosionsartigem Geräusch und unter Umherschleudern von Stücken stattfinden. Um diesen Fehler zu verhüten empfiehlt es sich, entweder das umgekehrte Brennverfahren einzuführen, d. h. den Scherben bei SK 1a verschrühen und die Glasur bei dem niedrigeren Kegel aufschmelzen, oder aber die Glasur von vornherein derart zusammensetzen, daß sie zähflüssiger als bisher ist und somit zu ihrer Sättigung weniger Scherbenbestandteile aufnehmen muß. Im ersten Fall, der übrigens der gebräuchlichste ist, müssen Sie am Tonerdegehalt Ihrer Glasur abbrechen und an Borsäure zusetzen, um sie leichtflüssiger zu machen. Am besten ist es, Sie setzen sich mit einem Fachmann in Verbindung.

40. Wie sind Schmelzfarben zu behandeln, damit bei der Herstellung keramischer Abziehbilder durch das Fuderverfahren das Tönen vermieden wird?

Erste Antwort: Um das Tönen der Puderfarben zu vermindern, reibt man sie mit Milch oder mit dem Terpentinöl, dem Kolophonium, Harz n dgl. zugesetzt wurde, ordentlich durch und läßt sie von selbst trocknen. Dadurch wird der feinste Staub gebunden, und es entstehen nach dem Zerkleinern der Farbe ganz kleine Kügelchen, die das Tönen wesentlich vermindern; ganz beheben läßt sich letzteres jedoch nicht. Man drückt zum Schluß eine schwache Firnissschicht auf die Farben und wischt den Ton, nachdem der Firnis-Aufdruck getrocknet, mit in Spiritus getauchtem Wattebausch weg. Es gibt noch andere Methoden, die den Zweck haben, den Ton nach dem Lackieren der Drucke (beim Metapapier) spurlos wegzubringen, sie werden aber von den Betrieben geheim gehalten.

41. Woher kommt es, daß ich keinen sauberen Buntdruck aus der deutschen Muffel herausbringe? Die Farben sind größtenteils geplatzt, oder die Konturen sind verschwommen, obgleich ich die größte Sorgfalt auf sauberes Abwaschen des Druckes mit kaltem Wasser lege. Gebrannt wird mit Holz bei SK 014a in 2½—3 Stunden. Nach dem Abbrennen lasse ich zur raschen Abkühlung des Ofens die Schürtlüre offen und öffne dann die Muffel nach 3 Stunden. Die Muffel hat ein Dunstloch, sodaß also jegliche Dämpfe abziehen können. Handmalereien zeigen nie Fehler nach dem Schmelzen.

Erste Antwort: Aus Ihren Angaben ist zu entnehmen, daß der Fehler im unzureichenden Lackieren (beim Gummipapier) zu suchen ist. Werden die Drucke zu stark mit Lack überstrichen und dazu noch in der Muffel schnell erwärmt, so ist die unfehlbare Folge die, daß die Farben durch Lack und Hitze sich auflösen, also verschwimmen, ja sogar aus den Konturen heraustreten. Ungeeigneter Lack verursacht denselben Fehler. Zufriedenstellende Resultate erzielt man mit in gutem Terpentin aufgelöstem Kolophonium- oder Elemiharz. Die Klebrigkeits-Dauer kann man durch Zusatz von Firnis je nach Bedarf verlängern. Was das Platzen anbelangt, so ist wahrscheinlich die Breundauer zu kurz; versuchen Sie, dieselbe über vier Stunden hinaus auszudehnen. Sind die Farben einmal im Fluß, so ist die Nachbehandlung der Muffel auf die Farben ohne jeden Einfluß, zumal Sie lauter Holz verwenden.

Zweite Antwort: Tadellose Abziehbilder erhalte ich auf folgende Weise: Ich gebrauche feinsten indischen Abziehblack, verdünne denselben mit Terpentin, streiche mit einem flachen, breiten Borsteupinsel den mit Abziehbildern zu dekorierenden Gegenstand gleichmäßig dünn an, lege das Abziehbild auf und drücke mit einem Flanellappen den Abzug gleichmäßig auf, nehme dann eine Druckerrolle und rolle kräftig und gleichmäßig darüber weg. Nach 15—20 Minuten befeuchte ich den Abzug mit einem nassen Schwämmchen und ziehe vorsichtig ab. Zuviel Wasser beim Abziehen zu verwenden, ist falsch, die Farbe zersetzt sich und nach dem Brande erscheinen die angegebenen Fehler. Erst nach dem Abzug wird an der Wasserleitung gut abgeschwemmt, und dann stelle ich den Gegenstand irgendwo so auf, daß das Wasser gut abläuft. Ist nach einiger Zeit der dekorierte Gegenstand soweit trocken, so gehe ich die Sachen wieder durch, drücke nochmals mit dem Flanellappen das Abziehbild nach, setze sie in die Muffel und brenne solange mit offenem Dunstloch, bis die Muffel anfängt rotglühend zu werden, schließe dann das Dunstloch und brenne auf SK 013a fertig, was durchweg in 3—3½ Stunden der Fall ist. Ist die Muffel soweit abgekühlt, wird die vordere Platte abgenommen, um die Muffel so ganz abkühlen zu lassen. Auf diese Weise erziele ich Stück für Stück tadellose Abziehbilder.

Dritte Antwort: Da die Handmalereien gut aus der Muffel kommen muß man wohl annehmen, daß die letztere auch nicht die Schuld am schlechten Ausfall der Buntdrucke trägt, sondern daß der Fehler wahrscheinlich am Buntdruck selbst liegt. Davon können Sie sich leicht überzeugen, indem Sie Versuche mit Buntdrucken verschiedener Lieferanten anstellen. Alte Buntdrucke zeigen den größten Mangel sehr oft. Vielleicht ist Ihre Arbeitsweise schuld; so kann der Lack, mit dem das Geschirr vor dem Auflegen der Druckbilder überzogen wird, zu dick aufgetragen sein; er soll nur hauchartig die zu bedruckende Fläche bedecken; der Lack kann auch selbst rein oder nicht richtig zusammengesetzt sein. Jedenfalls läßt das Verschwinden der Konturen vermuten, daß hier etwas nicht stimmt. Dann wäscht man die Bilder auch besser mit warmem Wasser, weil dieses den Lack eher löst, und in manchen Betrieben benutzt man sogar Seifenwasser. Das verteuert zwar die Arbeit etwas, aber gegenüber dem Anfall an Ausschuß dürfte dieser Kostenanwand immer noch rentabel sein. Aber auch trotz des Dunstloches kann noch die Einwirkung von Dämpfen in Frage kommen, die Druckfarben sind eben infolge der Verwendung von Lack empfindlicher; vergrößern Sie nur den Dunstabzug, das schadet auf keinen Fall, und führen Sie dem unteren Teil der Muffel durch Einbau von Schamotte- und Porzellanrohren während des Brandes frische Luft zu, dann wird der Ausfall wohl besser werden.

Vierte Antwort: Wenn Handmalereien keine Fehler zeigen, sondern nur die Abziehbilder, so ist die Ursache der abgeplatzten Farben oder der verschwommenen Konturen in den Bindemitteln der Abziehbilder zu

suchen, denn die Behandlung Ihrer Muffel ist ganz richtig. Sie werden daher die Abziehbilder von einer anderen Firma beziehen müssen. Dadurch, daß die Beschaffung guter Oele usw. zu den Abziehbildern schwierig ist, so kann nicht jede Abziehbilderfabrik ihre alten bewährten Rohstoffe erhalten, und die Folge davon ist das Mißlingen der Drucke. Das Abplatzen ist auf Schwindungsvorgänge zurückzuführen; sind die Oele zu fett, so schrumpfen sie zusammen und reißen die Farbe mit

Glas.

37. Welche Glasstreckmaschinen sind für die heutige Fabrikation bei Wannen- oder Hafenbetrieb die rentabelsten?

Erste Antwort: Das Strecken von Tafelglas geschieht nicht mit Maschinen, sondern in Strecköfen. Maschinen werden nur für die Fabrikation von gegossenem Tafelglas usw. verwendet, und zwar sogenannte Glaswalzmaschinen, wie sie mit nur wenig Abweichungen voneinander von den einschlägigen Fabriken geliefert werden. Die Erzielung eines günstigen Ergebnisses hängt weniger von der Konstruktion der Maschinen, als von der sachgemäßen Handhabung derselben ab. Ein wirtschaftlich arbeitender Streckofen ist der Bièvez-Streckofen mit rekuperativer Gasheizung.

Neue Fragen.

Keramik.

49. Wir beabsichtigen, in einem Rundofen von 15 cbm Inhalt eine Spezialität von Porzellantassen und Tellern zu brennen. Wieviel Drehscheiben und wieviel Gipsformer sind nötig, um den Ofen wöchentlich 2 Mal zu füllen? Welchen Gesamtumfang in Quadratmetern erfordert die Gesamtanlage für eine solche Fabrikation, einschließlich des Raumes für die Mahlanlage und Trocknerei?

50. Bei unserer Masse aus:

Neuhäuser Sand	17 Ztr.
Halleschem Kaolin	6 "
Kemmlitzer Kaolin	4 "
Wildsteiner Ton	3 "
Feldspat	1 "

reißen besonders die Isolierrollen an der Naht, wo sich die beiden Matrizenbacken schließen. Der Fehler tritt überhaupt bei solchen Artikeln auf, bei denen die Matrizen aus zwei Backen bestehen und durch eine Spannvorrichtung gut zusammengehalten werden, und das, obgleich die Naht so schwach ist, daß man fast nichts davon merkt. Stehen die Artikel einige Stunden in der Stanzerei, so gehen die Nähte messerrückenbreit auseinander. Von zu schnellem Trocknen ist da keine Rede, auch sind die Matrizen sehr sorgfältig gearbeitet und lassen sehr gut los, wie auch das Stanzöl gut ist. Der Fehler kann nur in der Masse zu suchen sein; bei uns wird nämlich immer ein Teil Glühbruch mit der Masse auf die Trommel gegeben, und ich vermute, daß dies die Ursache ist, daß die Masse so schlecht bindet. Habe ich recht?

51. Mit welcher Stempelfarbe müssen Porzellanwaren kalt gestempelt werden, damit der Stempel nicht abgewaschen werden kann. Soviel wir wissen, gibt es eine Tinte, die auch bei kalter Stempelung des Porzellans dauerhaft und unabwaschbar ist.

Glas.

41. Die Gaswechselltrommel zu unserem Ofen wird in letzter Zeit während der Schmelze sehr heiß. Wo ist die Ursache zu suchen? Eine neue in Verwendung genommene Wechselltrommel wurde auch so heiß, und wir bemerkten außerdem ein Blasen derselben, das wohl darauf zurückzuführen sein dürfte, daß die Niete nicht ganz dicht schließen. Wir nehmen an, daß sich dieser Uebelstand mit der Zeit verliert, da sich die Trommel unten dann verteert.

42. In unserer Schleiferei schleifen wir unser ¾-Kristall oder Spezialglas mit Schmirgelsteinen und brennen die Gläser, ohne sie inwendig oder auswendig zu säumen. Richten wir eine stärkere Flamme auf die Gläser, so tritt ein goldglänzender oder schwarzer Rand auf, geben wir jedoch eine kleinere Flamme auf die Gläser, also mehr Luft und weniger Gas, so kommt beim Tauchen der Gläser in kaltes oder warmes Wasser innen ein blauer Rand zum Vorschein. Liegt dies am Glase oder am Gase? Gibt es ein Mittel, den blauen Rand zu beseitigen, ohne die Gläser abzupolieren?

43. Wie wird der Lack für die Guillochage auf Trinkbechern hergestellt, und wer liefert fertigen Lack?

Verschiedenes.

4. Welches sind die besten Innenverpackungsmaterialien für Porzellan, Steingut und Glas für das Inland und für den Export? Ist es zweckmäßig, außer Stroh auch Heu und Holzstreu für den Export zu verwenden?

5. Wer liefert automatische Einrichtungen zum Ausklopfen von Säcken zwecks der gründlichen und restlosen Reinigung von Rückständen?

Veröffentlichungen der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik.

Betr. Ausfuhr von Geschirrporzellan nach Deutsch-Oesterreich.

Der Fachausschuß für Porzellangeschirr hat für die Ausfuhr nach Deutsch-Oesterreich gewisse Erleichterungen zugestanden.

Interessenten können näheres beim Fachausschuß für „Porzellangeschirr“ in Sonneberg, S.-M., erfahren.

Mit Rücksicht auf den geringen Erlös, der infolge des starken Fallens des chilenischen Goldpeso erzielt wird, wird beschlossen, in der Auslandsregelung für Luxusporzellan den Verkauf in chilenischen Goldpesos nicht mehr zu gestatten. Anträge zu Verkäufen, die in chilenischen Goldpesos getätigt sind, können daher nicht mehr bewilligt werden.

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Allgemeine Vergasungs-Gesellschaft m. b. H. in Berlin-Halensee über Teergewinnungsanlagen System A. V. G.

Leistungsfähige böhmische Kristallglasfabrik

mit ausschließlich eigener Erzeugung in Toilettegarnituren, Vasen, Geleedosen, Zerstäubern, Menagen, Flakons, Messerlegern, Salz-, Pfeffer- und Zuckerstreuern, Salznäpfchen usw. sucht

gut eingeführten Vertreter

für Berlin mit Musterlager und Bereisung von ganz Deutschland gegen Provision. Auch Vertretung zur Leipziger Messe erwünscht. Angebote unter M 930 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Besteingeführten

Stadtvertreter

sucht 1852
Otto Korsukéwitz,
Berlin SW 68,
— Ritterstraße 46/47. —

Protokollierte Exportfirma in der Tschechoslowakei mit großem Kundenkreis übernimmt

Vertretungen

von leistungsfähigen Fabriken. Gesuchte Artikel in Glas, Porzellan und keramischen Rohprodukten kaufen wir auch event. auf eigene Rechnung. Geschäfts- und Lagerräume sowie Telefon sind vorhanden. Ia. Empfehlungen werden auf Wunsch aufgegeben. Gefl. Zuschriften unter M 967 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Anerkante alte Kopenhagener Agenturfirma mit erstklassigem Musterlager im Zentrum der Stadt sucht weitere

prima Vertretungen

vorzugsweise von führenden Fabriken in **Gebrauchs-Porzellan** wie **Tafel-, Kaffee- und Waschs-service** sowie von **Luxusporzellan** und **Pressglas**. Die suchende Firma vertritt seit Jahren führende Werke in nahe verwandten Artikeln. Angebote erbeten unter E 347 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Im Monat Februar 1920 gingen auf
Chiffre-Anzeigen

2938 Angebote

zur Weiterbeförderung bei uns ein.

Für Anzeigen aller Art empfiehlt sich daher der

Sprechsaal

als vorzüglicher Vermittler.

Anzeigenpreis:

Die 40 mm breite Millimeterzeile für das Inland: 45 Pfg., (Stellengesuche 20 Pfg.).

Technisches Bureau für Brasilien
in Ofenkonstruktion für die Glasindustrie und Oelfenerungsanlagen erfahren, seit 15 Jahren in Brasilien tätig und bei den größten Glasfabriken gut bekannt, übernimmt die

Vertretung für ganz Brasilien

bedeutender deutscher Firma für Ofenkonstruktion, Materialien oder Maschinen für die Glasfabrikation. **Ricardo Czornak, S. Paulo - Brazil, Rua Libero Badaro 99.**

Bedeutende Press- und Filtertuchfabrik

sucht zum Vertrieb ihrer Fabrikate bei den

thüringischen und nordbayerischen Porzellanfabriken gut eingeführten rührigen

Vertreter.

Angebote unter F. C. 4296 an Rudolf Mosse, Frankfurt a. Main.

Vertretung böhmischer Glasfabrik.

Eine solche wird gesucht von Berliner Großhandlung für Berlin und Provinz Brandenburg. Vorzügliche Geschäftslage und Lagerräume in Berlin, ebenso ausgezeichnete Messestand in Leipzig. Angebote unter M 928 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Leistungsfäh. Luxusporzellanfabrik, außerhalb des Verbandes für Nürnberg Fürth, von eingetragener, b. Export u. Grossist. gut eingef. Agenturfirma zu vertreten gesucht. Ia. R-fer, Kontor u. Teleph. vorhanden. Angebote unter M 970 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal



Ingenieur- Büro

Hugo Herda

Nürnberg, Weiserstraße 33.

Projektlierung, Bau und Umbau keramischer Werke.

Oefen — Muffeln — Versuchsöfen
für feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe.

Dauerbrandöfen nach eigenem System

D. R. P. Nr. 324 977 und 328 389. K

— Maschinelle Einrichtungen. —

Verschiedenes

Ofenbau-Ingenieur und
Feuerungstechniker,
z. Zt. in Kopenhagen,
übernimmt Bauleitungen

im Auslande. Selbiger würde sich evtl. an einem bestehenden **Ofenbaugeschäft oder Technischen Büro** mit einer angemessenen Summe beteiligen. Gefl. Angebote unter A 1732 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Frankfurt a. Main.

Welche Firma würde mir einige sehr gangbare Artikel in Luxusporzellan zur April-Messe gegen Provision mit aussellen? Angebote unter M 945 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Technische Ratschläge

beim Neu- u. Umbau v. Fabriken, Schmelzöfen und Generatoren, Betriebsstörung usw. ert. **M. v. Reiboldt, Coburg.**

Mess-Lokale

Wir suchen für die Messen in Leipzig ein mögl. im Zentrum gelegenes

Meßmusterzimmer

und erbitten Angebot. 1840
Schultzen & Hesse,
Porzellan-, Glas- u. Steingut-Großhandlung, Verden Ailler

Verkäufe

Matrizen und Pressen

aller Art

für Hartporzellan liefern prompt und in bester Ausführung

Schaller & Mainer,

Matrizenbauwerkstätte,
Selb in Bayern. 1841

Wenig gebrauchte

Kurbelpresse 96 er,

N 2000.— und eine ganz neue

Fußhebelpresse,

N 8000.—, weil überzählig, zu verkaufen. Anfragen unter N 915 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Weinwasserkessel,

Porzellan, bunt dekoriert,
größerer Posten, sofort
abzugeben.

Angebote unter M 903 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kalzin. Soda

(schwere Ware)

für Glashütten zu sehr günstigen Preisen und Bedingungen bei Waggonbezügen sofort lieferbar. 1887

J. Schnelling, Köln,

Roonstraße 78. A 9554.

Bindfaden

Heinrich Seele, Arnstadt-N.

la. bayerischen

Stückenfeldspat

Glühverlust	0,70 %
Kieselsäure	71,22 %
Eisenoxyd	0,26 %
Aluminiumoxyd	18,12 %
Calciumoxyd	1,32 %
Kaliumoxyd	0,31 %
Natriumoxyd	8,04 %

liefert in bestsortierter Stückenware zuverlässig 1793

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Brennholz

Buche Stockholz Kiefer
liefern laufend in jeder Menge ab frachtgünstigen Stationen aus Mitteld Deutschland oder Schlesien, in trockener, gesunder Qualität zu günstigsten Preisen

H. Unglaub & Co.
Bischofsgrün, Oberfranken. 1758

Gelegenheitskauf!

Aus den Beständen des Reichs-Aluminium-Werkes Lauta und der Reichswerft Kiel habe ich abzugeben:

Arbeiter-Kleiderschränke, eiserne

gebraucht und ungebraucht (also neu). Angebote gern zu Diensten. Nur noch diesen Monat billige Fracht.

Ernst Herrschuh,
Reichenbrand - Chemnitz in Sa. 1781 0



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 10.—, unter Kreuzband *M* 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 *S*. (Stellengesuche 20 *S*).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Flammenlose Oberflächenverbrennung.

Mitgeteilt von der „Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie“, Frankfurt a. M.

Die deutsche Gesellschaft für flammenlose Oberflächenverbrennung hatte eine größere Zahl von Interessenten zu einer Konferenz in Berlin am 28. Februar 1921 eingeladen, bei der auch die W.G.B. vertreten war. Ueber das Ergebnis der Konferenz soll in nachstehendem kurz berichtet werden.

Das im Jahre 1909 von dem deutschen Erfinder Rudolf Schnabel, dem englischen Professor Bone und dem Amerikaner Lucke gleichzeitig ausgebildete Verfahren, dessen Einzelheiten als bekannt vorausgesetzt werden können, gab Veranlassung zur Gründung der „Thermotechnischen Gesellschaft“ in Deutschland, der „Bonecourt Surface Combustion Ltd.“ in England und der „Surface Combustion Ltd.“ in Amerika. Im Jahre 1913 ging der gesamte deutsche Patentbesitz an die englische Gesellschaft über, die ihrerseits wieder der „Berlin-Anhaltischen Maschinenbau A.-G.“ eine Generallizenz für Deutschland erteilte. Die Versuche, die sich im wesentlichen auf Dampfkessel bezogen, schlugen fehl, und die *Bamag* sah sich deshalb veranlaßt, Anfang 1914 den Vertrag zu kündigen.

Im Kriege waren die Engländer und Amerikaner im alleinigen Besitze der Patente, sodaß in Deutschland jegliche Arbeit auf diesem Gebiete ruhen mußte. Nach Beendigung des Krieges hat der deutsche Erfinder die Fühlung mit den Engländern und Amerikanern wieder aufgenommen und beabsichtigt, mit Hilfe eines zu bildenden Syndikates die Patentrechte von den beiden jetzigen Besitzern für die Auswertung in Deutschland zurückzukaufen. Die Berliner Konferenz hatte den Zweck, für eine derartige Verbindung den Boden vorzubereiten.

Nach den Ausführungen von Dr. Hermann Beck, einem Geschäftsführer der deutschen Gesellschaft, hat das Verfahren während des Krieges in der metallurgischen, keramischen und Glas-Industrie Amerikas in größerem Umfange Eingang und Verbreitung gefunden, und die günstigen Ergebnisse sollen im Jahre 1918 zur Gründung einer französischen „Gesellschaft für Oberflächenverbrennung“ mit einem Kapital von 12 Millionen Franken geführt haben.

Was die technische Durchbildung des Verfahrens angeht, so hat die ursprüngliche Form manche Veränderungen erfahren. Man unterscheidet heute zwischen „Rückschlagbrenner“ und „Aufschlagbrenner“. Die erstere, ältere Konstruktion arbeitet in der Weise, daß ein Gasluftgemisch in eine Kammer aus

Gußeisen eingeführt wird, die vorn mit einer porösen Steinschicht verschlossen ist. Das austretende Gas wird angezündet und verbrennt zunächst mit langer Flamme. Durch eine Drucksteigerung des Gasluftgemisches wird die aus dem Diaphragma austretende Flamme verkleinert und „schlägt“ schließlich völlig „zurück“, sodaß nur die glühende Fläche sichtbar bleibt.

Beim Aufschlagbrenner trifft das aus einem Rohr austretende Gasluftgemisch auf eine gekörnte Steinschicht, die bei geeigneter Drucksteigerung in Glut versetzt wird, ohne daß eine Flamme sichtbar ist.*) Wesentliche Merkmale dieser Feuerung sind demnach: Mischung von Gas und Luft unter Druck vor der Entzündung, Erzeugung einer Verbrennung mit kleinstem Gasvolumen, hierdurch starke Konzentration der entwickelten Wärme auf einen kleinen Raum und Erzielung hoher Temperaturen, Verteilung der entwickelten Wärme auf eine hochfeuerfeste gekörnte Steinschicht, welche eine Durchwirbelung des Gasluftgemisches bewirkt und, gleichmäßig erhitzt, die Wärme durch Leitung oder Strahlung an den zu erhitzenden Gegenstand abgibt.

Aus diesen Darlegungen ergibt sich schon, daß die Feuerung für Dampfkessel weniger geeignet ist als für hütten-technische Zwecke. Tatsächlich ist auch der ursprüngliche Bone-Kessel, der sich durch außergewöhnliche kurze Bauart auszeichnet, vollkommen verlassen und, wie aus den vorgeführten Lichtbildern zu ersehen war, durch einen Kessel gewöhnlicher Länge mit angebautem Economiser ersetzt worden.

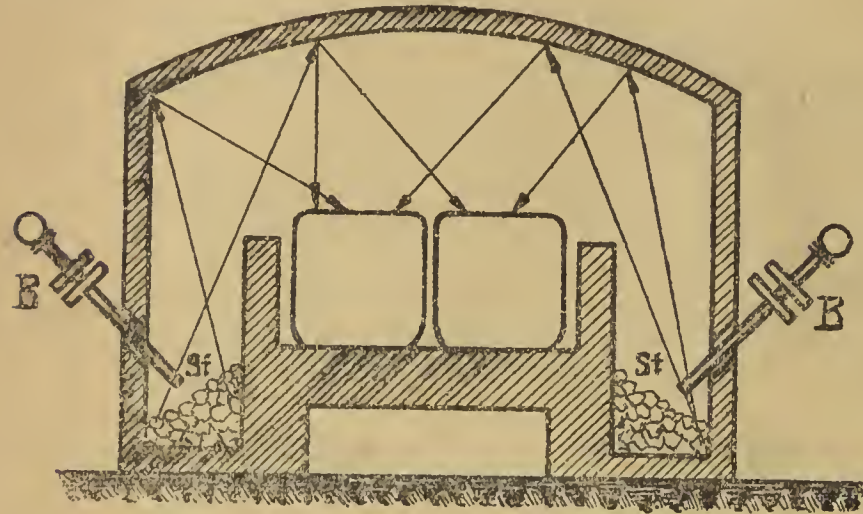
In der metallurgischen Industrie mußte Amerika während des Krieges infolge des Oelmangels zu anderen Feuerungen übergehen, was neben der Verbreitung der Kohlenstaubfeuerung auch der Einführung der Gasfeuerung günstig war. In manchen Fällen hat man offenbar diese Gelegenheit benutzt, um die Oberflächenverbrennung einzuführen, und es wurden im Lichtbild ausgeführte Anlagen für Schmiedefeuer, Blechglühöfen und Temperöfen für Geschützrohre bis zu den größten Abmessungen vorgeführt.

Ueber die Aussichten der neuen Feuerungsart für die keramische und Glas-Industrie berichtete Dr. Steger von der Staatlichen Porzellanmanufaktur in Charlottenburg, welche auch Versuchsöfen aufgestellt hatte, die im Betrieb vorgeführt wurden. Die Porzellanmanufaktur hat ihr besonderes Bestreben darauf gerichtet, Materialien für die körnige Steinmasse zu finden, die den hohen Temperaturbeanspruchungen gewachsen sind, und

*) Anm. des Berichterstatters: Einen ähnlichen Vorgang beobachten wir bei dem Auer'schen Gasglühlicht und dem Abschmelzapparat der Owens-Maschine.

es ist auch gelungen, in Korund, Alundum und ähnlichen Produkten eine zufriedenstellende Lösung zu finden. Hierdurch wird es möglich, in gasgefeuerten Oefen Temperaturen über 2000° leicht zu erzielen.

Dr. Steger verspricht sich von der flammenlosen Verbrennung Erfolge beim Brennen des feuerfesten Materials und bei der Herstellung von Schmelzfarben, Email usw. Was die Beheizung von Glasschmelzöfen angeht, so würde die Konstruktion derjenigen metallurgischer Oefen nachzubilden sein und einen Ofen ergeben, der in nachstehender Abbildung skizziert ist.



B = Brenner, St = gekörnte Steinmasse.

Ueber die Wirtschaftlichkeit der ausgeführten Anlage konnten seitens des Vortragenden nähere Daten nicht gegeben werden; es wurden lediglich die von den Amerikanern genannten Zahlen weitergegeben, wonach wesentliche Ersparnisse bei der flammenlosen Oberflächenverbrennung erzielt worden sind.

In einer am Nachmittag stattgefundenen weiteren Sitzung erstattete Dr. Beck kurz Bericht über die patentrechtliche Lage und die Forderungen der amerikanischen und englischen Gesellschaft bezüglich des Verkaufs ihrer Rechte oder Lizenzerteilung. Nach einer Diskussion, die sich hauptsächlich auf den Umfang des vorhandenen Patentschutzes und der zu leistenden Abgaben erstreckte, einigte man sich darauf, daß alle diejenigen Firmen, die Interesse an einer Beteiligung bei dem zu gründenden Syndikat haben, sich umgehend schriftlich an die Deutsche Gesellschaft für flammenlose Oberflächenverbrennung, Berlin, Spichernstr. 17, wenden sollten, von der aus dann eine weitere Sitzung veranlaßt werden wird.

Weisse Terrakottaglasuren für SK 6 und 7.

(Nachdruck verboten.)

In einer ausführlichen Studie untersucht Ercill C. Hill, New York.¹⁾ den Einfluß verschiedener Bestandteile, besonders den von Zink- und Zinnoxid, auf Glasuren vom sog. Bristol-typus, die aber bezüglich der Zahl ihrer Bestandteile etwas mannigfaltiger zusammengesetzt waren. Sie enthielten nämlich außer Kalk, Zinkoxyd und Kali noch die Oxyde des Bariums und Zinns. Als Rohstoff dienten ein Feld-pat von der Formel (KNa)O. 1,34 Al₂O₃. 8,01 SiO₂, ein plastischer Ton von der rationellen Zusammensetzung 70,25 Tonsubstanz, 20,65 Feldspat, 9,10 Quarz, ferner Kreide, Zinkoxyd, Zinnoxid, Bariumkarbonat und Flint. Die Probeglasuren wurden auf glatte Ziegel aus einer Terrakottamasse mit 30% Scherbenzusatz aufgespritzt. Zuvor hatten die Ziegel einen weißen Beuguüberzug erhalten. Das Brennen erfolgte bei SK 6 und 7 in Muffelöfen mit Oel-feuerung.

Zunächst wurde der Einfluß der Aenderung der RO-Bestandteile untersucht. Zu diesem Zwecke wurden die Glasuren in 5 Gruppen eingeteilt, in denen der Feldspatgehalt 0,15 bis 0,35 Aequivalent betrug. Jede Gruppe zerfiel in 3 Reihen mit einem Zinnoxidgehalt von 0,20 bis 0,10 Aequivalent. Jede Reihe wiederum enthielt 20 Glieder mit einem Zinkoxyd-gehalt von 0 bis 0,30 Aequivalent. Der Rest des RO bestand aus CaO und BaO. In Gruppe I bis III war der Tonerde- und Kieselsäuregehalt feststehend 0,50 Al₂O₃ und 4 SiO₂, wobei der Feldspatgehalt von 0,35 bis 0,25 Aequivalent schwankte. Da bei gleichbleibendem Gehalte an Al₂O₃ und SiO₂ der Gehalt an Ton in den Gruppen IV und V — mit 0,20 und 0,15 Aequivalent Feldspat — zu hoch sein würde, so wurde er auf 0,325 Al₂O₃ und 2,75 SiO₂ herabgesetzt. Die Molekularformeln der Glasuren in Gruppe I bis V waren also folgende:

Nr.	ZnO	Gruppe I: 0,35 KNaO, 0,50 Al ₂ O ₃ , 4,00 SiO ₂						Gruppe II: 0,30 KNaO, 0,50 Al ₂ O ₃ , 4,00 SiO ₂						Gruppe III: 0,25 KNaO, 0,50 Al ₂ O ₃ , 4,00 SiO ₂						Gruppe IV: 0,20 KNaO, 0,325 Al ₂ O ₃ , 2,75 SiO ₂						Gruppe V: 0,15 KNaO, 0,325 Al ₂ O ₃ , 2,75 SiO ₂					
		Reihe A: SnO ₂ = 10		Reihe B: SnO ₂ = 15		Reihe C: SnO ₂ = 20		Reihe D: SnO ₂ = 10		Reihe E: SnO ₂ = 15		Reihe F: SnO ₂ = 20		Reihe G: SnO ₂ = 10		Reihe H: SnO ₂ = 15		Reihe I: SnO ₂ = 20		Reihe J: SnO ₂ = 10		Reihe K: SnO ₂ = 15		Reihe L: SnO ₂ = 20		Reihe M: SnO ₂ = 10		Reihe N: SnO ₂ = 15		Reihe O: SnO ₂ = 20	
		CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO	CaO	BaO
		0,550	0,412	0,275	0,137	0,112	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150
1	0	0,550	0,412	0,275	0,137	0,112	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150
2	0	0,412	0,275	0,137	0,087	0,055	0,030	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087
3	0	0,275	0,137	0,087	0,055	0,030	0,015	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	0,600	0,450	0,300	0,150	0,087	
4	0	0,137	0,087	0,055	0,030	0,015	0,007	0,150	0,075	0,037	0,187	0,137	0,087	0,055	0,030	0,015	0,007	0,150	0,075	0,037	0,187	0,137	0,087	0,055	0,030	0,015	0,007	0,150	0,075	0,037	0,187
5	0	0,087	0,055	0,030	0,015	0,007	0,003	0,075	0,037	0,018	0,087	0,055	0,030	0,015	0,007	0,003	0,075	0,037	0,018	0,087	0,055	0,030	0,015	0,007	0,003	0,075	0,037	0,018	0,087	0,055	0,030
6	10	0,450	0,337	0,225	0,112	0,087	0,062	0,500	0,375	0,250	0,125	0,000	0,450	0,337	0,225	0,112	0,087	0,062	0,500	0,375	0,250	0,125	0,000	0,450	0,337	0,225	0,112	0,087	0,062	0,500	0,375
7	10	0,337	0,225	0,112	0,087	0,062	0,037	0,375	0,250	0,125	0,000	0,337	0,225	0,112	0,087	0,062	0,037	0,375	0,250	0,125	0,000	0,337	0,225	0,112	0,087	0,062	0,037	0,375	0,250	0,125	0,000
8	10	0,225	0,112	0,087	0,062	0,037	0,015	0,250	0,125	0,000	0,225	0,112	0,087	0,062	0,037	0,015	0,250	0,125	0,000	0,225	0,112	0,087	0,062	0,037	0,015	0,250	0,125	0,000	0,225	0,112	0,087
9	10	0,112	0,087	0,062	0,037	0,015	0,007	0,125	0,062	0,000	0,112	0,087	0,062	0,037	0,015	0,007	0,125	0,062	0,000	0,112	0,087	0,062	0,037	0,015	0,007	0,125	0,062	0,000	0,112	0,087	0,062
10	10	0,087	0,062	0,037	0,015	0,007	0,003	0,062	0,031	0,000	0,087	0,062	0,037	0,015	0,007	0,003	0,062	0,031	0,000	0,087	0,062	0,037	0,015	0,007	0,003	0,062	0,031	0,000	0,087	0,062	0,037
11	20	0,350	0,262	0,175	0,087	0,062	0,040	0,400	0,300	0,200	0,100	0,000	0,350	0,262	0,175	0,087	0,062	0,400	0,300	0,200	0,100	0,000	0,350	0,262	0,175	0,087	0,062	0,400	0,300	0,200	0,100
12	20	0,262	0,175	0,087	0,062	0,040	0,020	0,300	0,200	0,100	0,000	0,262	0,175	0,087	0,062	0,040	0,020	0,300	0,200	0,100	0,000	0,262	0,175	0,087	0,062	0,040	0,020	0,300	0,200	0,100	0,000
13	20	0,175	0,087	0,062	0,040	0,020	0,010	0,200	0,100	0,000	0,175	0,087	0,062	0,040	0,020	0,010	0,200	0,100	0,000	0,175	0,087	0,062	0,040	0,020	0,010	0,200	0,100	0,000	0,175	0,087	0,062
14	20	0,087	0,062	0,040	0,020	0,010	0,005	0,100	0,050	0,000	0,087	0,062	0,040	0,020	0,010	0,005	0,100	0,050	0,000	0,087	0,062	0,040	0,020	0,010	0,005	0,100	0,050	0,000	0,087	0,062	0,040
15	20	0,062	0,040	0,020	0,010	0,005	0,002	0,050	0,025	0,000	0,062	0,040	0,020	0,010	0,005	0,002	0,050	0,025	0,000	0,062	0,040	0,020	0,010	0,005	0,002	0,050	0,025	0,000	0,062	0,040	0,020
16	30	0,250	0,125	0,062	0,031	0,015	0,007	0,300	0,150	0,075	0,037	0,018	0,009	0,250	0,125	0,062	0,031	0,015	0,007	0,300	0,150	0,075	0,037	0,018	0,009	0,250	0,125	0,062	0,031	0,015	0,007
17	30	0,125	0,062	0,031	0,015	0,007	0,003	0,150	0,075	0,037	0,018	0,009	0,125	0,062	0,031	0,015	0,007	0,003	0,150	0,075	0,037	0,018	0,009	0,125	0,062	0,031	0,015	0,007	0,003	0,150	0,075
18	30	0,062	0,031	0,015	0,007	0,003	0,001	0,075	0,037	0,018	0,009	0,004	0,062	0,031	0,015	0,007	0,003	0,001	0,075	0,037	0,018	0,009	0,004	0,062	0,031	0,015	0,007	0,003	0,001	0,075	0,037
19	30	0,031	0,015	0,007	0,003	0,001	0,000	0,037	0,018	0,009	0,004	0,002	0,031	0,015	0,007	0,003	0,001	0,000	0,037	0,018	0,009	0,004	0,002	0,031	0,015	0,007	0,003	0,001	0,000	0,037	0,018
20	30	0,015	0,007	0,003	0,001	0,000	0,000	0,018	0,009	0,004	0,002	0,001	0,015	0,007	0,003	0,001	0,000	0,000	0,018	0,009	0,004	0,002	0,001	0,015	0,007	0,003	0,001	0,000	0,000	0,018	0,009

¹⁾ Transactions of the American Ceramic Society, Vol. XLII, S. 390, X.

Hill untersuchte dann Glasuren gleicher Art, bei denen er aber auch den Gehalt an Kieselsäure und Tonerde variierte, und zwar stellte er hier fünf verschiedene Versuchsreihen mit verschieden zusammengesetztem RO auf:

	Reihe P		Reihe Q		Reihe R		Reihe S		Reihe T	
	RO		RO		RO		RO		RO	
	0,35 KNaO	0,30 KNaO	0,30 KNaO	0,25 KNaO	0,25 KNaO	0,20 KNaO	0,15 KNaO	0,15 KNaO	0,15 KNaO	0,15 KNaO
	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂	0,15 SnO ₂
	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO	0,15 ZnO
	0,175 CaO	0,20 CaO	0,225 CaO	0,250 CaO	0,275 CaO	0,300 CaO	0,325 CaO	0,350 CaO	0,375 CaO	0,400 CaO
	0,175 BaO	0,20 BaO	0,225 BaO	0,250 BaO	0,275 BaO	0,300 BaO	0,325 BaO	0,350 BaO	0,375 BaO	0,400 BaO
Nr.	Al ₂ O ₃	SiO ₂	Al ₂ O ₃	SiO ₂	Al ₂ O ₃	SiO ₂	Al ₂ O ₃	SiO ₂	Al ₂ O ₃	SiO ₂
1	0,65	5,00	0,60	4,50	0,55	4,50	0,50	4,00	0,45	4,00
2	0,65	4,50	0,60	4,00	0,55	4,00	0,50	3,50	0,45	3,50
3	0,65	4,00	0,60	3,50	0,55	3,50	0,50	3,00	0,45	3,00
4	—	—	—	—	0,55	3,00	0,50	2,50	0,45	2,50
5	0,60	5,00	0,55	4,50	0,50	4,50	0,45	4,00	0,40	4,00
6	0,60	4,50	0,55	4,00	0,50	4,00	0,45	3,50	0,40	3,50
7	0,60	4,00	0,55	3,50	0,50	3,50	0,45	3,00	0,40	3,00
8	0,60	3,50	—	—	0,50	3,00	0,45	2,50	0,40	2,50
9	0,55	5,00	0,50	4,50	0,45	4,50	0,40	4,00	—	—
10	0,55	4,50	0,50	4,00	0,45	4,00	0,40	3,50	0,35	3,50
11	0,55	4,00	0,50	3,50	0,45	3,50	0,40	3,00	0,35	3,00
12	0,55	3,50	0,50	3,00	0,45	3,00	0,40	2,50	0,35	2,50
13	0,50	5,00	0,45	4,50	—	—	0,35	4,00	0,35	2,00
14	0,50	4,50	0,45	4,00	0,40	4,00	0,35	3,50	—	—
15	0,50	4,00	0,45	3,50	0,40	3,50	0,35	3,00	0,30	3,50
16	0,50	3,50	0,45	3,00	0,40	3,00	0,35	2,50	0,30	3,00
17	—	—	—	—	—	—	—	—	0,30	2,50
18	—	—	—	—	—	—	—	—	0,30	2,00

Ohne auf alle Einzelheiten der Untersuchung Hill's einzugehen, können als hauptsächlichste und wichtigste Ergebnisse seiner Arbeit folgende angeführt werden:

1. Glasurspiegel.

Eine wichtige Rolle spielt bei der Bildung des Spiegels der Kalk. Da er sowohl mit dem Ton als dem Quarz in Reaktion tritt, ist die Kalkmenge, welche zur Erzielung des besten Glasurspiegels zugesetzt werden muß, von der des vorhandenen Tones und Quarzes abhängig. Da deren Mengen in den verschiedenen oben angegebenen Gruppen wechseln, so lassen sich auf Grund der letzteren auch keine bestimmten Grenzen für den Kalkgehalt festsetzen. Ist die Glasur mit Kalk überladen, so beeinflußt der Kalküberschuß den Glanz der ersteren ungünstig, so daß man ihn durch Einführung von Zinkoxyd oder kleinen Mengen Bariumoxyd wieder erhöhen kann. Bei hohem Kalkgehalt steigerten Zusätze bis zu 0,30 Äquivalent CaO den Glanz. War aber der Kalkgehalt niedriger, als zur Erzielung des besten Glasurspiegels erforderlich war, so wirkten zwar Zusätze von ZnO bis zu 0,10 Äquivalent fördernd, aber bei Erhöhung des Zinkoxydzusatzes trat keine weitere Verbesserung ein.

Da ein komplexeres, d. h. ein aus mehreren Bestandteilen gebildetes RO eine Glasur leichtflüssiger macht, und da ZnO mit SiO₂ leicht reagiert, so können bedeutende Zinkoxydmengen Kalk ersetzen, ohne daß die Schmelzbarkeit der Glasur verringert wird. Nach den Versuchsergebnissen scheint es, daß wenigstens die Hälfte der zur Erzielung des besten Glasurspiegels erforderliche Kalkmenge durch Zinkoxyd ersetzt werden kann. Ist weniger als der notwendige Höchstbetrag von CaO oder ZnO oder von Mischungen beider vorhanden, so setzt ein Zusatz von BaO den Glanz der Glasur herab. Sind aber CaO und ZnO in Mengen über den erforderlichen Höchstbetrag hinaus vorhanden, so wirkt ein Zusatz von BaO an Stelle von CaO oder ZnO günstig, da ersteres das RO komplexer macht. Deshalb ergibt in einigen der Gruppen das Verhältnis $\frac{\text{CaO}}{\text{BaO}} = \frac{3}{1}$ eine glänzendere Glasur als $\frac{\text{CaO}}{\text{BaO}} = \frac{1}{0}$, was auch zutrifft, wenn ZnO beide in demselben Verhältnis ersetzt. Beim Verhältnis $\frac{\text{CaO}}{\text{BaO}} = \frac{1}{1}$ ist der Glanz geringer, und bei weiterem Anwachsen des Gehaltes an BaO nimmt der Glanz rasch ab.

Wird CaO oder ZnO durch SnO₂ ersetzt, so wird der Glanz verringert; tritt letzteres aber an die Stelle von BaO, so bleibt er ungefähr gleich.

Wird das Alkali des Feldspats durch gleiche Beträge CaO und BaO ersetzt, so bleibt der Glasurspiegel der gleiche oder wird nur unbedeutend verringert. Wäre CaO allein an die Stelle der Alkalien getreten, so würde der Glanz wahrscheinlich derselbe bleiben, bei Ersatz des Alkali durch BaO allein jedoch verringert worden sein.

Bei den Versuchen wurde der beste Glasurspiegel erzielt, wenn das Verhältnis Al₂O₃ : SiO₂ = 1 : 8 bis 1 : 10 beträgt, wobei

die Glasuren mit weniger Feldspat zur Erzielung des Höchstglanzes die höheren Verhältnisse erforderten.

2. Weiße Farbe und Deckkraft der Glasuren.

Die Steigerung des Zinkoxydgehalts auf Kosten desjenigen an CaO, BaO und ZnO erhöht die weiße Farbe der Glasur. Diese Wirkung des SnO₂ nimmt ab mit zunehmenden Zinkoxydmengen. Erhöhung des Zinkoxydzusatzes macht die Glasur weißer, doch ist seine Wirkung viel geringer als die des Zinkoxyds.

Bei gleichbleibendem Glanz besteht in der Farbe kein Unterschied, wenn BaO bis zum Vorhandensein gleicher Äquivalentmengen beider Oxyde das CaO ersetzt. Wird der Gehalt an BaO größer, so wird die Glasur bedeutend weißer, aber ihr Glanz stark verringert. Die verschiedenen hierbei angewandten Feldspatmengen hatten hinsichtlich der Farbe der Glasur keinen Einfluß.

Erhöhung des Tonerdegehaltes verringerte die Reinheit der weißen Farbe dieser Glasuren, da der plastische Ton die Glasur gelblichstichig macht.

3. Verfärbung der Glasuren durch Pink.

Die Entstehung einer deutlichen pinkroten Farbe in derartigen zinkoxydhaltigen Glasuren ist eine ganz gewöhnliche Erscheinung²⁾. Sie kann dadurch vermieden werden, daß man einen Teil des Kalks durch Blei-, Magnesium- und Zinkoxyd ersetzt. Die Zahl der pinkfarbigen Glasuren nahm von Gruppe I nach Gruppe V hin zu, wenn der Alkaligehalt durch CaO und BaO ersetzt wurde. Die Reihe C Gruppe I war die einzige in allen fünf Gruppen, in der kein einziges Glied Pinkfärbung zeigte, sie enthält am meisten CaO und BaO. Die Reihe M in Gruppe V wies am meisten pinkfarbene Glasuren auf; sie hatte den höchsten Gehalt an CaO und BaO.

In Gruppe I zeigte kein Glied Pinkfärbung, das Zinkoxyd enthielt, und in Gruppe V war keine Glasur mit 0,3 Äquiv. ZnO pinkrot gefärbt. In allen Versuchsreihen wurde bei gleichbleibendem Verhältnis $\frac{\text{CaO}}{\text{BaO}}$ durch Steigerung des Zinkoxydgehaltes die Pinkfärbung herabgedrückt.

Wenn auch für die Bildung der Pinkfarbe die gleichzeitige Anwesenheit von Kalk und Zinn Bedingung zu sein scheint, so zeigten die Glasuren mit den höchsten Gehalten an CaO und SnO₂ doch nicht die tiefste Färbung. In Gruppe I, wo die schwächste Pinkfärbung auftrat, enthielten die Glasuren, wo eine solche zu beobachten war, kein Zinkoxyd und besaßen ein $\frac{\text{CaO}}{\text{BaO}}$ -Verhältnis von $\frac{1}{0}$ bis $\frac{1}{1}$. Die Stärke der Färbung nahm von ersterem nach letzterem hin zu, doch hatten größere Zusätze von BaO keinen weiteren Einfluß. Bei allen Versuchsreihen war bei Abwesenheit von ZnO die Farbtiefe größer, wie oben in Gruppe I, aber in den Reihen, bei denen mehr Glieder pinkrot gefärbt waren, zeigte auch die Glasur mit dem Verhältnis $\frac{\text{CaO}}{\text{BaO}} = \frac{1}{3}$ Pinkfärbung, doch keine so kräftige als die Glieder mit höherem Kalkgehalt.

In den Reihen, die auch bei einem Zinkoxydgehalt Pinkfärbung aufwiesen, war in den am kräftigsten gefärbten Glasuren das Verhältnis $\frac{\text{CaO}}{\text{BaO}}$ nicht $\frac{1}{1}$, wie bei Abwesenheit von ZnO, sondern größer. Dies traf für alle Versuchsreihen zu, ausgenommen einige bei SK 6, wo die Glieder mit 0,10 ZnO ebenso tief gefärbt waren als die zinkoxydfreien.

Ein Ersatz des CaO oder BaO durch SnO₂ bewirkte in allen Gruppen eine Abnahme der Pinkfärbung, sowohl hinsichtlich der Tiefe der letzteren als auch der Zahl der Glieder einer Reihe, die gefärbt waren. Dies beweist, daß zur Erzielung der Pinkfärbung nur ein kleiner Betrag von Zinkoxyd erforderlich ist, und daß eine Erhöhung des letzteren im allgemeinen die Entstehung der Farbe beeinträchtigt.

Bei SK 6 waren mehr Glieder pinkrot gefärbt als bei SK 7, aber gleichzeitig war bei der höheren Temperatur die Farbe vieler Glieder tiefer als bei der niedrigeren. Im allgemeinen wurde beobachtet, daß die Gruppen, in denen nur wenige Glasuren Pinkfärbung zeigten, bei SK 6 tiefer gefärbt waren, daß aber die Gruppen mit vielen pinkfarbenen Glasuren die stärkere Färbung bei SK 7 aufwiesen.

Zwischen dem Glanz der Glasuren und der Tiefe ihrer Pinkfärbung bestand kein Zusammenhang. Im allgemeinen war ersterer bei SK 7 stärker als bei SK 6. Viele Proben waren, wenn bei dem schwächeren Kegel gebrannt, tiefer gefärbt, wie

²⁾ Bleininger (a. ang. O., S. 402) führt die Pinkfärbung auf Eisenverbindungen zurück und weist darauf hin, daß die gleiche Erscheinung auch in zinnhaltigen Emails für niedriges Feuer auftritt. Er spricht die Vermutung aus, daß der in Europa bestehende Brauch, die Emailfritte mit Kochsalz zu mischen, um hierbei gebildete Eisensalze zu verflüchtigen, auch für die Frage der Entstehung einer Pinkfärbung in zinnhaltigen Emails von Bedeutung sei.

schon erwähnt. Manche, die bei SK 6 matt und noch nicht gargebrannt waren, zeigten trotzdem kräftige Färbung.

In den Versuchsreihen P bis T trat bei SK 7 keine Pinkfärbung auf, und bei SK 6 war dies nur in den Reihen mit dem höchsten Gehalt an CaO und BaO der Fall, wo die pinkfarbigen Glasuren die tonerdeärmsten waren.

Zusammengefaßt läßt sich sagen, daß die Pinkfärbung durch eine Zinnkalkverbindung verursacht wird, die wenig Zinn und verhältnismäßig viel Kalk enthält. Zinnfreie Glasuren, die im übrigen die gleiche Zusammensetzung haben wie die oben angegebenen, zeigen keine Pinkfärbung. Durch Ersatz des Kalkes durch Zinkoxyd oder Alkali läßt sich die Neigung der Glasuren, eine Pinkfärbung anzunehmen, beseitigen. Ein Ersatz des Kalks durch Bariumoxyd wird wahrscheinlich die Neigung zur Pinkfärbung nicht verringern, wenn die Glasur nicht schon gleiche Äquivalentmengen von jedem Bestandteil enthält.

4. Das Blasigwerden der Glasuren.

Sie rührt von der Verflüchtigung des Zinkoxyds oder irgend einer anderen Zinkverbindung in der Glasur her. Bei SK 6 war keine der untersuchten Glasuren blasig. Bei SK 7 traten in allen Glasuren mit 0,3 Äquivalent ZnO Blasen auf. Bei denen mit 0,20 Äquivalent ZnO war dies häufiger bei den an BaO reichen der Fall als bei denen mit hohem Gehalte an CaO. Trat SnO₂ an die Stelle von CaO und BaO, so nahm die Blasenbildung zu. Von den Glasuren mit 0,10 Äquivalent ZnO war keine blasig, ebenso keine in der Reihe P bis T bei gleichbleibendem Gehalt von 0,15 Äquivalent ZnO. Gruppe IV mit 0,20 Äquivalent Feldspat zeigte stärkere Blasenbildung als die anderen Gruppen und Gruppe V wiederum stärkere als die Gruppen I bis III mit 0,35 bis 0,25 Äquivalent Feldspat. Am geringsten war die Blasenbildung in Gruppe III.³⁾

China als Einfuhrmarkt.

Einen sehr bemerkenswerten Bericht hat vor kurzem der holländische Generalkonsul in Schanghai seiner Regierung über die Absatzverhältnisse für Exportwaren in China erstattet. Wenngleich die einschlägigen Ausführungen in erster Linie für holländische Firmen bestimmt sind, so dürften sie doch ohne Zweifel auch für die deutsche Exportwelt von Interesse sein, zumal sie auch über die bisherige nicht unerhebliche Beteiligung Deutschlands an der Warenversorgung Chinas und deren günstige Aussichten stellenweise Andeutungen enthalten. Dem Bericht sind die nachstehenden Einzelheiten, soweit sie an dieser Stelle von besonderem Interesse sind, entnommen:

Das Generalkonsulat in Schanghai erhält des öfteren von holländischen Firmen Ersuchen, einen Agenten für den Absatz ihrer Artikel in China zu besorgen. Zumeist wird in derartigen Anfragen ausgeführt, daß eine Erweiterung der Exportbeziehungen gewünscht wird, daß man auch auf China sein Augenmerk gerichtet habe, daß man mit dem Konsulat in Briefwechsel treten wolle, um mal zu sehen, was von dem Export nach China zu erwarten sei, und daß man — wenn das erste Geschäft gut ausfallen sollte — die Beziehungen erweitern, aber — wenn das erste Geschäft ohne Ergebnis auslaufen würde — von weiteren Schritten absehen wolle; man habe alsdann zum mindesten untersucht, wie die Verhältnisse liegen, seien diese ungünstig, so wisse man, woran man sei; man habe nichts dabei verloren; Probieren kostet kein Geld.

Ohne im mindesten von einer derartigen Ueberlegung abraten zu wollen, glaubt der holländische Generalkonsul jedoch darauf hinweisen zu sollen, daß man mit einem solchen Vorgehen in einem Land wie China doch nicht die Resultate erreichen würde, welche man zu erwarten glaubt.

In dieser Beziehung sei zunächst auf die konservative Veranlagung des Chinesen hingewiesen: Die gesamte Lebensauffassung des Chinesen, sein Confucianismus, seine Ahnenverehrung bringen es mit sich, daß er von vornherein am liebsten festhält an dem, was er von Kind an kennt und was seine Vorfahren gekannt haben. Bekannte Handelswaren, bekannte Marken werden immer wieder bestellt. Jetzt nach dem Krieg sucht der Chineser wieder nach den alten deutschen Marken, die er vor fünf Jahren, vor dem Kriege, zuletzt importiert hat.

Es lohnen an sich also in China Mühe und Kosten, einen Artikel neu einzuführen. Wenn ein solcher in den Augen der Käufer einmal Gnade gefunden hat, dann wird er nicht so leicht wieder vergessen und auch erfolgreich vertrieben. Aber hieraus folgt gleichzeitig, daß es sehr schwer und sehr teuer ist, für einen neuen Artikel Absatz zu finden.

³⁾ Parmelee (a. ang. O., S. 402) weist darauf hin, daß das Blasigwerden der Glasuren auch darauf beruhen kann, daß das Zinnoxid einen Teil des Sauerstoffs abgibt und in Zinnoxidul übergeht, wie dies auch von anderen Metalloxyden bekannt sei, z. B. denen des Mangans und Kobalts. Beim Brennen des Kupferrots werde das Zinnoxid nach Seger ja geradezu als sauerstoffabgebendes Mittel benutzt.

Schriftliche Offerten mit Prospekten und Preiskurants genügen hierfür nicht. Zur Beleuchtung dieser Verhältnisse sei als Beispiel auf einen Eishändler verwiesen, der gewöhnt ist, im Winter Blockeis einzusammeln, dieses zu vergraben und im Sommer abzusetzen. Er weiß aus Erfahrung, daß er damit ein Geschäft machen kann. Wenn nun der Importeur ausländischer Fabrikate einem solchen Kaufmann eine moderne Eismaschine offeriert, so stellen sich seine Aussichten, hierfür Bestellungen zu erhalten, sehr gering. In erster Linie ist der Chineser, wie bereits angedeutet, grundsätzlich nicht für Neuerungen. Zweitens begreift er in vielen Fällen nicht genau, was für eine Bedeutung der ihm angebotene neue Artikel hat und begreift er diese auch, dann besteht noch keine Sicherheit, daß er in der Praxis Gebrauch davon macht. Der Chineser zieht gewöhnlich das Sichere dem Unsicheren vor. Er kennt die Rentabilität seiner alten Methode, und die Gewinne bei Anwendung der neuen Maschine sind für ihn problematisch. Geht dann der Importeur einen Schritt weiter, sucht den Kaufmann auf und zeigt ihm Photographien der Ware und Berechnungen der Ausgaben und Einnahmen, dann stößt er wahrscheinlich auf eine weitere Behinderung, daß nämlich ein Chineser nur ungern in ein neues Unternehmen größere Summen steckt, wenn er nicht unmittelbar den Gewinn sieht. Der Preis von nur wenigen Dollars, die ein neuer Artikel ihm vielleicht bei der Anschaffung kostet, ist eine Summe, die der Chineser nicht so leicht ausgibt.

Dieses Bild über die chinesische Geschäftspraxis im kleinen gilt auch für größere Geschäfte.

Was muß der Importeur alles tun, um ins chinesische Geschäft zu kommen? Er muß sich richten nach der Mentalität seiner Abnehmer. Er muß entweder über eine Anzahl chinesischer Verkäufer verfügen, die mit der Kundschaft besser sprechen können als ein Europäer, oder er muß seine Handelsartikel zur Vorlage bringen durch Rundsendung zahlreicher Muster und durch Einrichtung von Niederlagen, durch die der Chineser sich überzeugen kann, wie der neue Artikel verwendet wird und welche Vorteile er liefert. Das Eine und das Andere muß naturgemäß gepaart gehen mit der nötigen Reklame, Annoncierung und dergl. Kurzum, der Importeur muß das ganze Risiko tragen, sonst bekommt er keinen Kunden. Um bei unserem Beispiel zu bleiben. Wenn der Eismaschinenlieferant sich die Kosten nicht verdrießen läßt, bei einem Chinesen in der einen oder anderen Stadt sein Fabrikat aufzustellen, wenn er es arbeiten läßt zum Vorteil des genannten Chinesen, dann sehen die anderen mit eigenen Augen, daß einer ihrer Landsleute die unbekannte Maschine gebraucht und Gewinn damit erzielt. Sind sie einmal auf diese Weise davon überzeugt, daß die Anschaffung des fremdländischen Fabrikats ansehnliche Vorteile mit sich bringt, dann dürften sie sich auch nicht lange mit dem Ankauf bedenken, um nicht von ihrem Konkurrenten an die Wand gedrückt zu werden.

Vermag der Importeur somit den neuen Artikel in China einzuführen, dann kann er auch für die Zukunft auf seine Kunden rechnen; alsdann kommen für ihn auch alle besonderen Unkosten und Einrichtungen in Wegfall, die er zu Beginn hat tragen müssen.

Die Schwierigkeiten, womit man beim Vertrieb eines neuen Artikels zu kämpfen hat, finden sich fast in derselben Weise, wenn eine neue Namensbezeichnung, eine neue Fabrikmarke, eine neue Farbe oder irgendwelche andere Abweichung einer bekannten Fachmarke eingeführt werden muß.

Es ist klar, daß die Einführung jeder neuen Verbindung in China Geld kostet, von der Mühewaltung gar nicht zu reden. Man kann nicht erwarten, daß eine Firma in China, welche als Agent für ein europäisches Haus fungieren soll, sich bereit erklärt, alle diese Unkosten allein zu tragen. Hierfür bedankt sie sich entweder oder sie nimmt die Agentur zwar an, um zu vermeiden, daß eine andere Firma sie erhält, aber sie vernachlässigt dieselbe, sofern die europäische Firma sie nicht durch ausreichenden Kredit in den Stand setzt, die Vertretung gehörig wahrzunehmen.

Die Erfahrung lehrt nun, daß holländische Firmen, die in China ihre Fühlhörner ausstrecken, überaus vorsichtig sind mit dem Vorstrecken von Geldmitteln, die gebraucht werden, um in dem fremden, fernen Lande Geschäfte einzufädeln. In gleicher Weise wie die Chinesen ziehen sie das Sichere (das Geld in der Kasse) dem Unsicheren (dem möglichen Gewinne) vor, und das erklärt, warum solch ein hoher Prozentsatz von Anfragen, die aus der Heimat beim Generalkonsul einlaufen, auf nichts hinauslaufen. Das Resultat ist zumeist folgendes: Es wird eine Agentur eingerichtet, der Agent sieht keine Möglichkeit, für den neuen Artikel einen Markt zu finden, die Aufträge bleiben aus; die Firma in Holland bekommt — manchmal vollkommen zu Unrecht — den Eindruck, daß sie in China keine Geschäfte machen kann. Und die gesamte Angelegenheit gerät in Vergessenheit, was sehr zu bedauern ist.

Die Erfahrung lehrt, daß die Haltung, welche von vielen holländischen Firmen bei ihren Bestrebungen, ein Exportgeschäft in China zu begründen, angenommen wird, verbesserungsfähig ist. Ein zu Urtheil berechtigtes Handelshaus in Schanghai schrieb unlängst folgendes:

„Unsere Erfahrung hinsichtlich der Zustellung von Reklamematerial und hinsichtlich der Assistenz beim Reklamemachen ist mehr als traurig. Es sind nur einzelne Fabrikanten hierfür eingerichtet, und dann noch geht es zögernd. Das Aussenden von Musterkollektionen scheint in den letzten Jahren ganz aus der Mode gekommen zu sein, und es ist uns vorgekommen, daß unsere Ersuchen an Fabrikanten, Preisangabe und Muster für Textilwaren zu senden, mit der Forderung beantwortet wurden, eine volle ständige Bemusterung von hier (China) aus herüberzuschicken. Es kommt uns vor, als ob die Fabrikanten durch den Export nach Niederländisch-Indien verwöhnt worden sind.“

Der holländische Lieferant darf nicht aus dem Auge verlieren, daß man in China nicht um seine Erzeugnisse verlegen ist, daß der Exporteur sich vielmehr Mühe und Kosten nicht verdrießen lassen darf, wenn er die Konkurrenz aus dem Feld schlagen will. Er muß also nicht in gleicher Weise wie der Chinese seine Bemühungen aufgeben, sofern er nicht unmittelbar große Resultate sieht.

Eine andere allgemeine Klage ist, daß der holländische Lieferant sich gegenwärtig nicht genug bestreht zeigt, den Erfordernissen des Marktes sich anzupassen. Er fällt dadurch in den alten Fehler, den die Engländer und Amerikaner eben jetzt überwunden haben, nachdem Deutsche und Japaner früher gewaltige Fortschritte gemacht haben durch Lieferung gerade derjenigen Artikel, welche die chinesische Kundschaft wünscht. Es ist nicht ausreichend, wenn man einen brauchbaren Artikel an den Markt bringt, stets nur dessen gute Eigenschaften zu betonen, sofern der Abnehmer nun einmal etwas anderes wünscht. Der Lieferant kann von seinem Agenten nicht fordern, daß dieser das chinesische Volk von den Vorzügen seiner Ware überzeugt. Er muß die Verhältnisse nehmen, wie sie sind und sich danach richten oder . . . zu Hause bleiben. Er muß also beispielsweise für kleinere Warenpartien die Kosten auf sich nehmen, diese mit passenden Etiketten, mit gangbaren Zeichnungen und chinesischer Aufschrift versehen. Möglicherweise macht er hierbei keine erheblichen Gewinne, aber kleine Bestellungen führen, wenn sie den Geschmack treffen, zu großen. Handelt man so, wie dies einige Firmen tun, welche nach überseeischen Ländern ihre alten Warenvorräte mit unangebrachten holländischen (selbst mit deutschen) Etiketten versenden, dann tötet man das Huhn, das goldene Eier legt. Ja gewiß kann man solche vielleicht jetzt in fremden Ländern leichter und teurer verkaufen, doch die Zeit kann kommen, wo man bedauern wird, keinen festen Fuß auf dem chinesischen Markt gefaßt zu haben.

Nach vorstehendem dürfte es deutlich sein, welchen Weg eine Firma einschlagen muß, wenn sie durch Vermittelung des Generalkonsulats eine Geschäftsverbindung anknüpfen will, um auf die hierfür geschätzte Weise (nämlich durch einen besonderen Eigenvertreter) ihre Artikel an den chinesischen Markt zu bringen. Es dürfte vor allem zweckmäßig sein, der Anfrage eine kleine Summe beizufügen, um das Konsulat in den Stand zu setzen zu annoncieren. Es ist doch notwendig, zunächst festzustellen, welche Importeure oder Kommissionäre in Schanghai bereit sein könnten, als Vertreter des Fragestellers aufzutreten. Als solche kommen für die meisten Artikel allein in Betracht europäische oder amerikanische Firmen und Kaufleute, keine Chinesen. Die Zahl der europäischen und amerikanischen Häuser in Schanghai ist ansehnlich. Sofern nicht das Generalkonsulat durch zufällige Beziehungen sofort mit geeigneten Persönlichkeiten in Kontakt treten kann, muß es unter hundert Firmen auf die Suche gehen. Dies geschieht am besten auf dem Wege der Annonce. Melden sich auf diese Weise einige Interessenten, dann muß das Generalkonsulat noch zwei Punkte untersuchen. 1. Die Solidität der betreffenden Firma, 2. die Frage, ob dieselbe bereits an gleichartigen Geschäftsartikeln interessiert ist. Solches ist doch häufiger der Fall. Ist zwar auch die Zahl der ausländischen Firmen in Schanghai ansehnlich, so ist sie doch nicht so groß, daß man eine ziemlich unbeschränkte Wahl treffen kann. Zudem ist der Handel im allgemeinen hiernach nicht sehr spezialisiert.

Die meisten Firmen betreiben mindestens keine direkten Auslandsgeschäfte, in der Hauptsache Ein- und Ausführhandel zusammen. Diese beiden Umstände führen zu dem Ergebnis, daß in vielen Fällen die Zahl der Firmen, die für den beabsichtigten Zweck in Betracht kommen, zu beschränkt ist und passende jedenfalls unter ihnen schwer zu finden sind. Gesetzt den Fall, das Generalkonsulat erhält eine Anfrage über Absatzmöglichkeiten für Metallwaren, Papier, Drogen oder trockene Farben: Es ist alsdann zumeist nicht ausreichend, daß das

Konsulat etwa an der Hand von Adreßbüchern prüft, welche Firmen in Schanghai an diesem Artikel interessiert sind, und diesen Firmen einfach die Anfragen übermittelt. Auf solche Weise dürfte man viel eher die Interessen des Fragestellers schädigen, indem man sie so zur Kenntnis der Konkurrenz bringt. Das Konsulat muß also in der Regel festzustellen versuchen, welche von den Importeuren noch nicht an dem Handel mit Metallwaren, Papier oder trockenen Farben interessiert sind. Metallwaren bilden beispielsweise einen Artikel, wofür fast jede Importfirma die eine oder die andere Agentur besitzt. Das Konsulat kann denn auch durchweg nicht dafür garantieren, daß die Firmen, welche es schließlich angibt, ganz frei von einschlägigen Interessen sind, zumal sich zu Angeboten auch Agenturen lediglich zu dem Zwecke melden, um sich die drohende Konkurrenz vom Halse zu schaffen. Umgekehrt sind auch wieder Fälle vorhanden, bei welchen die hier gemeldeten Ueberlegungen ihr Interesse verlieren. So muß also in jedem Sonderfalle das Generalkonsulat nach Lage der Verhältnisse handeln können. Hat sich dann endlich eine Firma gefunden, die auf alle Forderungen eines bestimmten Falles antwortet, dann beginnen erst die Schwierigkeiten, die mit der Einführung des neuen Artikels verbunden sind.

Und sind dann auch diese Schwierigkeiten mit Mühe und Kosten überwunden, dann kommt man vor zahlreiche weitere Behinderungen zu stehen, die der Handel mit China selbst für die altangesessenen Häuser noch stetig mit sich bringt, das Geben sehr langer Kredite, die inländischen Unruhen (wodurch in ganzen Distrikten der Handel vor einiger Zeit auf viele Monate hinaus still gelegt wurde und wobei nicht selten die Einrichtungen oder Vorräte aus- und inländischer Kaufleute in Beschlag genommen oder vernichtet wurden), sowie allerlei besondere und unbekannte Umstände, welche dem chinesischen Geschäftsleben eigen sind.

Alles dieses zeigt, daß mit der Einrichtung von Handelsbeziehungen mit China besondere Schwierigkeiten verbunden sind, wovon die neuen Interessenten in Holland sich zumeist keine Rechnung geben. Mit dieser Schilderung bezweckt der Generalkonsul nicht, Bestrebungen, das chinesische Geschäft zu pflegen, zu entmutigen. Im Gegenteil, China ist ein großes, reiches und kaufkräftiges Land, wo der Gewinnprozentsatz für den ausländischen Import hoch ist; es ist ein gutes Absatzgebiet für manches holländische Erzeugnis. Man steht indessen einer hochbegabten Rasse gegenüber, deren Tradition und Denkungsart während vieler Jahrhunderte eine ganz andere Richtung hatte als die unserige. Trägt der ausländische Kaufmann diesen Umständen keine Rechnung und ist der erste Ansatz seines Geschäfts verkehrt oder schwach, dann sind für ihn die Geschäftsaussichten sehr gering.

Die Frage ist nun gegeben, ob man die weiteren Unkosten, welche durch die Inanspruchnahme des europäischen Zwischenmannes in den Imphäfen verursacht werden, nicht ausschalten und sich direkt an die Unternehmer wenden kann. Die Antwort auf diese Frage ist mit einem Nein zu geben. Der Chinese betreibt (wenigstens in den meisten Branchen) keinen direkten Eigenhandel. Die Gründe hierfür sind wiederum die großen Unterschiede in der Auffassung in Technik, Rechtsgefühl und Handelsgebrauch zwischen dem Europäer und dem Chinesen. Sie haben von der Geschäftsführung des anderen keinen rechten Begriff. Darum kauft der Chinese entweder vom Landesgenossen, der in einem fremden Lande ansässig ist (was nur an einzelnen Plätzen in Niederländisch-Indien, Kalifornien der Fall ist), oder von Fremden, welche in seinem Lande wohnen und mit welchen er sich jederzeit ausführlich besprechen kann. Man muß sich die europäischen Firmen in China tatsächlich vorstellen als Doppelwesen, halb als europäische, halb als chinesische Unternehmen. Einmal haben sie einen europäischen Direktor oder Manager mit weißen Angestellten, Buchhaltern und Korrespondenten, andererseits den „Compradore“ oder „Chinese Manager“ mit einem vollständigen chinesischen Bureau-personal. Zwischen diesen beiden Hälften besteht tatsächlich der genaueste Kontakt. Ihre Zusammenarbeit besteht darin, daß sie andauernd die chinesischen und europäischen Denkweisen einander anpassen. So wird die Brücke geformt zwischen dem Osten und Westen. Aber der Compradore hat in der Regel nur eine mäßige Kenntnis von dem, was der Ausländer tut, keine Kenntnisse von der Einkaufsart in Europa, von der Finanzierung der Geschäfte und dgl., während der europäische Kaufmann fast ganz in Unkenntnis bleibt von dem, was in der chinesischen Welt vorgeht, was die Wünsche und Preise günstig oder ungünstig beeinflusst und was zu plötzlichen Paniken führen kann oder solche verschwinden läßt.

Was kann nun eine Firma zum Beispiel in Deventer unter solchen Umständen direkt an Abnehmer in Schanghai, Tsjinkiang u. a. O. verkaufen?

Langsam, fast unmerklich langsam sind diese Verhältnisse in der Aenderung begriffen, und Osten und Westen beginnen,

mehr ineinander überzugehen. Aber nur sehr allmählich beginnt die Einrichtung der Kompradores ein wenig von ihrer Bedeutung zu verlieren. Der Europäer lernt China besser kennen, der Chinese die Welt. Es können jetzt Fälle vorkommen, wo eine europäische Firma direkten Handel mit chinesischen Firmen in Schanghai betreibt, und es gibt selbst vereinzelte Geschäftszweige, worin dies die Regel ist. Aber im allgemeinen steht das alte System noch unangetastet da, und das jetzt heranwachsende Geschlecht dürfte wohl noch nicht die Zeit erleben, wo dies anders sein wird. Deshalb glaubt das Generalkonsulat, Bestrebungen zum direkten Verkauf an die Verbraucher in China als ziemlich hoffnungslos bezeichnen zu sollen. Die Sprache bildet bereits ein großes Hindernis, denn abgesehen von den Hafenstädten wird in China fast keine europäische Sprache gesprochen.

Notabene: Es gibt aber einen anderen Weg, womit ein europäischer Lieferant auf dem chinesischen Markte operieren kann, nämlich durch die Vermittlung der bestehenden großen Handelsgesellschaften. Dies sind Unternehmungen, die einerseits in Europa ein oder mehrere Geschäftsstellen besitzen, andererseits solche auch in China. Sie sind speziell dafür eingerichtet, um gegen eine Kommissionsgebühr den Zwischenhändler zu spielen zwischen dem Kaufmann in China und dem in Europa bzw. in Amerika; für Zwecke des Imports nach China haben sie in Europa Beziehungen zu Fabrikanten oder Großhändlern für solche Artikel, die in China verkäuflich sind, und andererseits in China Verkaufsstellen mit Kompradores, und zwar nicht allein in Schanghai, sondern auch in Tientsin, Hongkong, Canton usw., wodurch sie den Markt übersehen, große Gebiete durch Reisende bearbeiten lassen und an zahlreichen Inlandsplätzen chinesische Verkaufsagenten beschäftigen können, da diese Beziehungen zu ausgebreiteten Verbrancherkreisen unterhalten und diesen das Reisen nach Schanghai ersparen. Derartige Unternehmungen haben ihre eigenen Leichter-schiffe und Packhäuser, ihre Kontrakte für inländischen Transport und Versicherung, ihre Beziehungen zu Packern, Experten, Annoncenbureaus und Reklameagenten. Ihre ganze Organisation steht denjenigen zu Diensten, welche sich an solch eine Handelsgesellschaft wenden; aber natürlich ist und bleibt die Handelsgesellschaft ein Zwischenhändler, der seine Kommissionsgebühr verlangt. Die europäischen Lieferanten mögen also selbst beurteilen, ob sie kräftig genug sind, um jeder für sich die ganze Organisation einzufädeln, welche notwendig ist, um mit Erfolg den chinesischen Handel zu pflegen. Schließlich kommt es auf folgende Frage hinaus: Was kostet mehr, selbst derartige Einrichtungen zu treffen oder einer Handelsgesellschaft die Kommissionsvertretung anzuvertrauen? Doch dies ist eine Frage, deren Beantwortung man vom Konsulat nicht verlangen kann. Entschließt man sich zu ersterem, dann ist es der gegebene Weg, in China eigene Filialen zu errichten, wodurch man in der gleichen Weise wie die Handelsgesellschaften die Geschäfte betreiben kann.

Für Zwecke des Exports aus China gebrauchen die Handelsgesellschaften einerseits ihre Beziehungen in den Hafenplätzen und im Inland Chinas als Einkaufsfilialen, andererseits ihre Filialen in Europa dazu, Käufer zu finden. Vielleicht ist es zweckdienlich, die Art und Weise des Auftretens dieser Handelsgesellschaften mit einigen Beispielen zu verdeutlichen:

Angenommen die Firma A & B in Holland, eine Fabrik chemischer Produkte, macht Geschäfte durch Vermittlung der H & Y-Handelsgesellschaft. Sie hat dieser eine Probesendung gesandt, die beste Verpackungsart mit ihr vereinbart und sie bevollmächtigt, die nötigen Angaben für Annoncen und weitere Reklame zu machen. Die Handelsgesellschaft hat die Marke bei der chinesischen Seezollverwaltung registrieren lassen, hat durch Vermittlung ihrer Kompradores einen passenden chinesischen Namen für den Artikel gefunden, hat die Probesendung

an ihre Filialen verteilt und durch diese Teilsendungen nach den verschiedenen Plätzen des Inlands versenden lassen; die chinesischen Agenten an diesen Plätzen haben die Ware dem Konsumenten angepriesen, was vielleicht am besten geschieht in Teehäusern und Restaurationen, sie haben mit der Probesendung gearbeitet, den Gebrauch des Artikels vorgeführt, ihn zum Teil an einflußreiche Personen und eventuelle Kunden verteilt, welche ihn kostenlos gebrauchen können zu Versuchszwecken; kurzum, alles ist geschehen, um für den neuen Artikel einen Markt zu schaffen, eine Sache, womit gewöhnlich viel Zeit verloren geht. Allmählich kommen Aufträge herein, kleine Mengen zu liefern an allerlei chinesische Firmen an den Hauptplätzen und deren Umgebung. Diese Bestellungen werden durchgegeben an die Hauptagentur der H & Y-Handelsgesellschaft in Schanghai, welche sie weitergibt an ihre Geschäftsstelle in Europa, nicht an die Fabrikanten A & B direkt.

Die europäische Geschäftsstelle der Handelsgesellschaft teilt telephonisch oder telegraphisch die Aufträge den Fabrikanten mit. Wenn diese sie annehmen, verständigt die europäische Geschäftsstelle dem Uebereinkommen gemäß die Agentur in China und instruiert gleichzeitig den Fabrikanten, wohn die Warenpartie zur Abschiffung zu verladen ist. Hiermit sind für den Fabrikanten die Bemühungen zu Ende. Die Handelsgesellschaft sammelt in dem Verschiffungshafen die Waren, welche nach China gesandt werden sollen, und zwar sowohl die, welche von A & B geliefert sind, als auch solche, welche bei anderen Lieferanten bestellt sind. Sie sortieren sie nach Bestimmungshäfen, z. B. für Hongkong, für Schanghai usw. Sie sorgt für die Verfrachtung, Versicherung u. dgl. Ihre Geschäftsstellen in China besorgen die Bezahlung des Einfuhrzolles und die Erledigung anderer Formalitäten. Mit all diesem hat sich A & B nicht aufzuhalten.

Die europäische Geschäftsstelle der Handelsgesellschaft bezahlt die Fabrikanten zumeist nach 30 Tagen und zieht einen Sechsmontatswechsel auf ihre Hauptagentur in China. A. & B. bleiben also von jeder Mühewaltung befreit und kommen binnen kurzem zu ihrem Geld. Dies will etwas bedeuten, wenn man bedenkt, daß auf diese Weise für den Fabrikanten auch das Risiko des Kreditgebens wegfällt.

Der sehr belangreiche englische und amerikanische Handel — vor dem Kriege auch der große deutsche Handel — wird in der Hauptsache durch Vermittlung der vorbeschriebenen Handelsgesellschaften abgewickelt. Abgesehen von den bereits erwähnten Vorteilen haben diese für den Kaufmann in Europa noch das Gute, daß sie durch ihre ausgebreiteten Beziehungen zu einer großen Anzahl von Käufern und Verkäufern in China besser imstande sind, die vorteilhaftesten Preise zu vereinbaren, als es der Firma in Holland selbst möglich ist, wenn sie sich auf eine einzelne feste Beziehung in China beschränkt.

Vor allem kann auf den Vorteil, daß der Exporteur in diesem Falle mit der Verschiffung nichts zu tun hat, nicht genug hingewiesen werden. Man verlangt nämlich in China Cif-Offerten.

Zwar haben die Handelsgesellschaften nicht immer Platz für jeden beliebigen Artikel. Doch dies will nicht bedeuten, daß damit alle Hoffnung verfliegt. Indessen ist es vielleicht auch empfehlenswert, daß eine Anzahl von Firmen, wovon jede für sich im Düstern tastet und zu schwach ist, in China allein aufzutreten, sich zusammenschließt nach dem Vorbild amerikanischer Einfuhrvereinigungen, die aus einer Gruppe von Firmen bestehen, welche auf Gesamtrechnung eine geeignete Persönlichkeit aussenden. Eine solche muß von jeder dieser Firmen mit vollständigen Unterlagen und Mustern versehen sein, sie muß auch die Vollmacht haben, Agenten anzustellen, Probeaufträge zu plazieren, wobei beispielsweise 20 bis 30% bei Bestellung und der Rest gegen „confirmed irrevocable bank credit“ zu bezahlen sind. (Schluß folgt)

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Zum Anseheiden Dr. Stegmanns aus der Töpferei-Berufsgenossenschaft. Wie wir hören, tritt der Geschäftsführer der Töpferei-Berufsgenossenschaft, Verwaltungsdirektor Dr. Stegmann, auf seinen Wunsch mit Rücksicht auf sein hohes Alter am 1. 4. 21 in den wohlverdienten Ruhestand. Vor seiner Anstellung als Geschäftsführer bei der Berufsgenossenschaft, die am 1. 10. 1892 erfolgte, hatte er sich bereits mehrere Jahre zuvor mit genossenschaftlichen Aufgaben in der Ziegelei-Berufsgenossenschaft beschäftigt. Die in die Tätigkeit des Dr. Stegmann gesetzten Hoffnungen und Erwartungen erfüllten sich in jeder Beziehung. Wenn die Töpferei-Berufsgenossenschaft durch die zahlreichen Schwierigkeiten besonders der ersten Jahre nach ihrer Begründung (1. 10. 1895) hindurch ihre heutige Stellung sich zu sichern und ihrer Aufgaben stets in denkbar bester Weise gerecht zu werden vermochte, wenn ferner dies auch während der schweren Kriegsjahre und trotz Einziehung fast des gesamten Bureaupersonals zum Heeresdienst möglich war, so verdankt dies die Töpferei-Berufsgenossenschaft und damit die gesamte keramische

Industrie zum nicht geringsten Teil der stets anopfernden, unermüdeten Tatkraft, Schaffensfreude und den hervorragenden Kenntnissen des Herrn Dr. Stegmann. Beim Verlassen seiner Wirkungsstätte darf er das Bewußtsein in sich tragen, jederzeit in vorbildlicher Weise seine Pflicht erfüllt und den Interessen der keramischen Industrie außerordentlich genützt und gedient zu haben. Die gesamte Keramikindustrie weiß Dr. Stegmann Dank für sein ersprißliches Wirken.

Jubiläen. Am 1. 4. 21 feierte die Firma „Prometheus“, Fabrik elektrischer Koch- und Heizapparate, G. m. b. H., Frankfurt a. M., ihr 25-jähriges Bestehen. Die Begründer des Unternehmens hatten ihre Aufgabe mit großer Kühnheit auf einem völlig neuen Wege angegriffen. Anlehnung an Vorhandenes und Hilfe aus anderen, auf sicheren Füßen stehenden Zweigen der Technik standen ihnen nicht zu Gebote. Sie waren ganz auf ihre eigenen Arbeiten und deren Ergebnisse angewiesen. Welche Schwierigkeiten überwunden werden mußten, ehe die erstrebte Vollkommenheit und Betriebssicherheit der Erzeugnisse erreicht werden konnte, das schildert in anregender Weise die zur Feier herausgegebene Jubiläumsschrift. Ungeachtet der Ungewißheit der deutschen industriellen Zukunft

tritt das Unternehmen, das in den zurückgelegten 25 Jahren eine beispiellose Entwicklung nahm, mit unverminderter Zuversicht in das zweite Vierteljahrhundert seines Bestehens ein.

Eine schlichte, aber erhebende Feier fand am 1. 4. im festlich geschmückten Malersaal der Porzellaufabrik von Beyer & Bock, Schwarz (Saalbau), statt, an der das Beamtenpersonal und die gesamte Arbeiterschaft freudigen Anteil nahmen. Den Anlaß hierzu gab die 25-jährige Wiederkehr des Tages, an dem Herr Max Beyer, Rudolstadt, ältester Sohn des Kommerziurates Alfred Beyer, Volkstedt, in das väterliche Geschäft eintrat. In längerer eindrucksvoller Rede hob Herr Prokurist Bleichschmidt die Verdienste des Jubilars hervor — derselbe ist Vorsitzender des kaufmännischen Vereins Rudolstadt, Vorstandsmitglied der Handelskammer und anderer wichtiger Körperschaften — wies auf dessen vorbildliche Pflichttreue und unermüdliche Fürsorge gegenüber den Arbeitnehmern hin und brachte ein kräftiges Hoch auf ihn aus, indem er als Zeichen der Dankbarkeit aller ein sinniges Geschenk überreichte: eine Bronzefigur auf Marmorsockel, das Sinnbild der Arbeit darstellend. Herr Beyer jun. dankte sichtlich gerührt für die ihm erwiesene Aufmerksamkeit und sprach allen aus dem Herzen, als er dem Wunsche Ausdruck gab, daß das bisherige gute Einvernehmen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer auch für alle Zukunft weiter bestehen möge. Von nah und fern waren zahlreiche Glückwünsche eingegangen, unter anderem zierte ein prächtiges Blumenarrangement eines langjährigen auswärtigen Vertreters der rühmlichst bekannten Firma den Arbeitsplatz des Gefeierten.

Am 7. 4. 21 begeht Herr Ernst Panstian, Hamburg, Grundstraße 30, sein 25-jähriges Jubiläum als Geschäftsreisender bei der Firma Babst & Martens, Hamburg, Admiralitätsstr. 84.

Handel und Verkehr.

Die Aufnahme des Devisenterminhandels an den deutschen Börsen ist jetzt weiter hinausgeschoben worden. Die beteiligten Stellen beraten schon seit längerer Zeit über die Wiedereinführung des Devisenterminhandels und hatten beabsichtigt, den Terminhandel am 1. 4. 21 beginnen zu lassen. Ende vorigen Monats wurden die Beratungen im Hinblick auf die Londoner Verhandlungen vertagt. Die Frage der Errichtung einer Liquidationskasse ist noch ungeklärt; die Lösung dieser Frage bildet die Hauptschwierigkeit.

Bargeldlose Zahlung im Eisenbahnverkehr. Zur Erleichterung der bargeldlosen Zahlungen, insbesondere von Frachten und Nachnahmebeträgen werden nach Erlass des Reichsverkehrsministeriums die mit Verrechnungsvermerk versehenen Schecks, sowohl Reichsbank- als auch Privatbankschecks vertrauenswürdiger Firmen, auf Banken am Ort der Kasse von der Eisenbahnkasse künftig auch ohne vorherige Einlösung oder Entschreibung an Zahlungstatt angenommen. Voraussetzung ist, daß die Schecks den Anforderungen des Scheckgesetzes entsprechen, und hinsichtlich ihrer Einlösung keine Bedenken bestehen. Neuerdings werden auch unter den gleichen Voraussetzungen Verrechnungsschecks vertrauenswürdiger Firmen auf öffentliche der Staatsaufsicht unterliegende mündelsichere Sparkassen an Zahlungstatt angenommen.

Erhöhte Gütertarife. Ab 1. 4. 21 tritt eine weitere Erhöhung der Tarife für den Güterverkehr in Kraft. Diese beträgt für die Frachttarife der Stückgutklasse 85 %, der Klasse A (höherwertige Fertigwaren) 80 %, der Klasse B (weniger wertige Fertigfabrikate) 75 %, der Klasse C (Halbfabrikate und Vorprodukte) 70 %, der Klasse D (Rohstoffe und Gefälle) 60 %, der Klasse E (Rohstoffe, die nicht der Klasse D zugewiesen sind) 50 %. Die Abfertigungsgebühren betragen nach dem neuen Tarif für Stückgut \mathcal{M} 2.20, für Klasse A \mathcal{M} 1.30, für Klasse B \mathcal{M} 1.20, für Klasse C 1.—, für Klasse D \mathcal{M} 0.80 und für Klasse E \mathcal{M} 0.60 für je 100 kg. Die Eilgutsätze betragen das Doppelte der Stückgutsätze und der Wagenladungsätze Klasse A. Der Frachtsatzzeiger, aus dem die erhöhten Frachttarife zu ersehen sind, ist bereits erschienen.

Das statistische Warenverzeichnis ist in einer neuen Ausgabe nach dem Stande vom 1. 2. 21 bei E. v. Deckers Verlag, G. Schenck, Berlin SW. 19, erschienen. Das Werk wird gegen Voreinsendung von \mathcal{M} 28.70 (Postscheckkonto Berlin 1268) portofrei vom Verlag übersandt.

Zum Amtlichen Handbuch der Außenhandelskontrolle, bearbeitet im Reichskommissariat für Ein- und Ausfuhrbewilligung (Verlag E. S. Mittler & Sohn, Berlin SW. 68, Kochstr. 68), ist der erste Nachtrag erschienen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Stellungnahme der feinkeramischen Industrie zur Außenhandelskontrolle. In Dresden tagte die Leipziger Kommission des Verbandes keramischer Gewerke; zu gleicher Zeit fanden gemeinsame Tarifverhandlungen zwischen den Arbeitgebern und Arbeitnehmern der deutschen Porzellan- und Steingutindustrie statt, an denen der Arbeitgeberverband der deutschen feinkeramischen Industrie, der Porzellanarbeiterverband, der Berufsverband deutscher Keramarbeiter, der Verband der deutschen Gewerksvereine, der Zentralverband der Maschinisten und Heizer, der Verband der Lithographen, Steindruckere und verwandten Berufe Deutschlands sowie der Deutsche Metallarbeiterverband teilnahmen. Auf beiden Tagungen wurde zur Frage der Außenhandelskontrolle Stellung genommen. Es wurden zwei inhaltlich gleiche Entschlüsse gefaßt, die den zuständigen Behörden übermittelt wurden. Die Entschlüsse besagen: „Die Arbeitgeber und Arbeitnehmer der deutschen Porzellan- und Steingutindustrie halten an lückenloser Außenhandelskontrolle unbedingt fest, weil die Spannung zwischen Inlands- und Auslandspreisen infolge der Verwendung lediglich deutscher Rohstoffe sehr beträchtlich ist. Die Inlandspreise sind für die Fabriken heute unannehmlich. Der Ausgleich erfolgt aus dem Ertrage des Auslandsgeschäftes. Die Folgen einer Aufhebung der Ausfuhrkontrolle müßten sein: Wesentliche Erhöhung der Inlandspreise, die von den deutschen Verbrauchern nicht getragen werden kann, Rückgang der Erzeugung und Arbeiterentlassungen im großen Maßstabe. Die Ausfuhrkontrolle hat bis

heute Dumpingpreise verhindert. Bei Wegfall der Ausfuhrkontrolle würden solche in die Erscheinung treten. Das könnte z. B. den Vereinigten Staaten Anlaß geben, so wie gegenüber der benachbarten Glasindustrie auch uns gegenüber zu hohen Einfuhrzöllen zu schreiten, die in Jahren nicht beseitigt werden können. Wir legen deshalb gegen die Aufstellung auch nur einer teilweisen Freiliste sowie gegen eine Aufhebung der Außenhandelsstelle Feinkeramik Verwahrung ein und verlangen die Aufrechterhaltung unserer Ausfuhrkontrolle und der Preisprüfung, die selbstverständlich den durch die Maßnahmen des Feindbundes bedingten Verhältnissen unverzüglich angepaßt werden wird.“

Nacherhebung von Ausfuhrabgaben. Es ist wiederholt festgestellt worden, daß bei Ausfuhr ganz erheblich höhere Erlöse erzielt worden sind, als auf der betreffenden Ausfuhrbewilligung bei Stellung des Antrages angegeben worden ist. Nach § 9 der Ausführungsbestimmungen vom 8. 4. 20, „Reichsanzeiger“ Nr. 79, ist bei Bemessung der Abgabe der Preis zugrunde zu legen, der dem ausländischen Käufer insgesamt berechnet wird; die zugelassenen Abzüge ergeben sich aus dem Rundschreiben A III 6757 vom 29. 11. 20 des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung, Berlin. Unbeschadet weiterer Folgerungen, die aus falschen Angaben hinsichtlich der die Ausfuhrbewilligung begründenden Tatsachen hergeleitet werden können, sind die ausfuhrbewilligenden Stellen berechtigt und verpflichtet, in denjenigen Fällen, in denen ein höherer Erlös als der im Ausfuhrantrag angegebene als erzielt festgestellt wird, eine Nachveranlagung der Ausfuhrabgabe vorzunehmen. Maßgebend ist der Tarifsatz, der bei Erteilung der Ausfuhrbewilligung in Kraft war. Die Einzahlung erfolgt an das für den Zahlungspflichtigen zuständige Finanzamt und wird erforderlichenfalls von diesem beigetrieben.

Die Versendung von deutschen Ausfuhr- und Einfuhrbewilligungen in das Ausland wird auf Grund der bisher damit gemachten Erfahrungen vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung als unerwünscht bezeichnet. Da deren Vorlage teilweise von ausländischen Behörden verlangt wird, ist den Antragstellern im Bedarfsfalle eine Bescheinigung über die Erteilung der Bewilligungen auszustellen. Diese Beschränkung findet jedoch bei der Versendung von Ausfuhrbewilligungen nach dem Freistaat Danzig und dem Saargebiet keine Anwendung.

Lieferungen nach dem besetzten Gebiet. Nach einer Mitteilung der Handelskammer Köln liegt keinerlei Veranlassung vor, bei Lieferungen nach dem besetzten Gebiet auf Vorausbezahlung zu bestehen. Die Annahme, daß die 50 %-ige Einfuhrabgabe auch im besetzten Gebiet zur Erhebung gelangen werde, ist völlig unbegründet. Ebenso entbehren die Gerüchte über etwaige Beschlagnahme von Guthaben und Bankdepots jeglicher Grundlage. Auch bezüglich der Uebernahme des Risikos für die kommenden Eingangszölle an der Rheingrenze wird eine Verständigung zwischen dem Lieferer im unbesetzten und dem Abnehmer im besetzten Deutschland notwendig sein, damit nicht die Last allein auf das besetzte Gebiet abgewälzt wird.

Die neuen Einfuhrgesetze des Auslandes. Belgien. Das am 23. 3. in der Kammer und im Senat angenommene „Gesetz über die Erhebung eines Teiles des Wertes der in Belgien eingeführten deutschen Waren“ besteht aus 6 Artikeln und hat nach dem „Telegraaf“ folgenden Inhalt: Die Abgabe darf 50 % des Wertes nicht übersteigen. Waren, die aus anderen Ländern eingeführt werden und ganz oder zu über 75 % ihres Wertes in Deutschland hergestellt sind, unterliegen der gleichen Abgabe. Durch Vorlage eines Ursprungszeugnisses muß nachgewiesen werden, daß die Erhebung einer Abgabe nicht in Betracht kommt (Art. 1). Die Bestimmungen finden keine Anwendung auf deutsche Waren, die nur zur Wiederanzufuhr nach Deutschland eingeführt worden sind und die im Durchgangsverkehr oder zum Umladen nach Belgien kommen (Art. 2). Hat bei Aufträgen, die vor dem 8. 3. abgeschlossen worden sind, Vorausbezahlung stattgefunden und beträgt der Restsaldo, den der belgische Importeur dem fremden Exporteur schuldet, weniger als der Betrag der Abgabe auf den Gesamtwert der Ware, so kann die Abgabe bis auf den schuldigen Restbetrag vermindert werden (Art. 3). Die Abgabe ist vom Importeur zu zahlen. Die Quittung gilt als Zahlung an den Lieferanten (Art. 4). Die Abgabe wird von der belgischen Regierung besonders gebucht und zur Abklärung der Verpflichtungen verwendet, die Deutschland in Teil VIII und IX des Friedensvertrags auf sich genommen hat (Art. 5). Die Regierung wird ermächtigt, den Prozentsatz der Abgabe festzustellen und zu revidieren; diejenigen Waren zu bezeichnen, die von der Abgabe befreit sein sollen; den Satz von 75 % deutschen Materialwertes bei der Einfuhr aus anderen Ländern zu ändern; Vollmachten zu geben, um die vor dem 8. 3. abgeschlossenen Aufträge, deren Ausführung Schwierigkeiten bereitet, für nichtig zu erklären oder Änderungen vorzunehmen, die durch die gegenseitigen Vertragsverhältnisse bedingt sind; das Datum des Inkrafttretens des Gesetzes festzustellen und alle nötigen Maßnahmen zu treffen, um die Durchführung des Gesetzes zu sichern; die Anwendung der Bestimmungen auf die Kolonien zu übertragen; Strafbestimmungen für Uebertretungen festzusetzen (Art. 6). — Das Gesetz lebt sich inhaltlich sehr stark an das englische Gesetz an. Ein Zeitpunkt, bis zu dem Waren, deren Bestellung vor dem 8. 3. erfolgt ist, abgabefrei nach Belgien eingeführt werden dürfen, ist noch nicht bekanntgegeben.

England. Der Text des vom Unterhause verabschiedeten Gesetzes über die Einbehaltung eines Teiles des Einfuhrwertes deutscher Waren hat in den wichtigsten Artikeln folgenden Wortlaut: Art. 1: Der Importeur hat bei der Einfuhr aller deutschen Waren, die unter dieses Gesetz fallen, an die Zollverwaltung einen vom Schatzamt von Zeit zu Zeit festzusetzenden, aber 50 % nicht übersteigenden Teil des Wertes dieser Waren zu zahlen. Art. 2: Das Gesetz bezieht sich auf Waren, die direkt von Deutschland nach dem Vereinigten Königreich gesandt sind, und auf Waren, die auf andere Weise dort ankommen, aber in Deutschland hergestellt oder verarbeitet sind, oder auf Waren, die teilweise in Deutschland hergestellt oder verarbeitet worden sind, und bei denen weniger als 25 % des Wertes auf die Verarbeitung oder Herstellung in außerdeutschen Ländern entfallen. Der Durchgangsverkehr bleibt frei. Vom abgabepflichtigen Warenwert sollen Fracht und Versicherung abgezogen werden.

Art 8: Wird der Zollverwaltung in überzeugender Weise nachgewiesen, daß infolge einer Zahlung, Anzahlung, Gegeleistung oder einer Verpflichtung, die vor dem 8. 3. 21 gemacht oder übernommen worden ist, der nach den vorhergehenden Bestimmungen dieses Gesetzes fällige Betrag diejenige Summe übersteigt, die der Importeur für die eingeführten Waren noch schuldet, dann soll der der Zollverwaltung zu zahlende Betrag um dieses Mehr ermäßigt werden. — Dieser Artikel ist bekanntlich vom englischen Unterhause dahin abgeändert worden, daß solche deutsche Waren von der Einfuhrabgabe frei bleiben sollen, die vor dem 8. 3. gekauft und bis zum 15. 4. in England eingeführt worden sind. Der Reichskommissar für Ausfuhr- und Einfuhrbewilligung hat daher sämtliche Außenhandelsstellen ersucht, alle hierher gehörigen Ausfuhrbewilligungen besonders zu beschleunigen und größtes Entgegenkommen zu üben. — Hinsichtlich der Gültigkeit des Gesetzes für die englischen Kolonien ist zu beachten, daß die Kolonien mit Selbstverwaltung, die sogenannten „dominions“, wie Kanada, die südafrikanische Union und Australien, durch ihre eigene Gesetzgebung erst das Entsprechende veranlassen müssen. Aus Kanada sind bereits Bedenken gegen das Gesetz bekannt geworden. Für die englischen Kronkolonien, die keine Selbstverwaltung besitzen, hat das Gesetz dann Gültigkeit, wenn es in den betreffenden Kolonien veröffentlicht worden ist. Wie die Verhältnisse für die englischen Stützpunkte, wie Gibraltar usw., liegen, muß noch festgestellt werden. Hierüber herrscht bis jetzt Unklarheit.

Frankreich. Die Hauptartikel des französischen Gesetzentwurfes betr. die Einfuhrabgabe auf deutsche Waren haben in deutscher Fassung folgenden Wortlaut: Art. 1: Jeder Importeur deutscher Waren nach Frankreich hat an das Schatzamt einen Teil des Wertes dieser Waren abzuführen, der 50 % nicht überschreiten darf und durch Dekret festgesetzt wird. Art. 4: Der Betrag, der nach Artikel 1 abzuführen ist, richtet sich grundsätzlich nach dem Fakturwert zuzüglich der Kosten für Transport und Versicherung. Mangels einer Faktura ist der Wert durch den Importeur anzugeben. — Im Gegensatz zum englischen Gesetz, das Transport- und Versicherungskosten abzieht, ist das französische Gesetz demnach schärfer, denn es rechnet diese Kosten hinzu. Art. 5: Als deutschen Ursprungs werden alle Waren angesehen, die in Deutschland hergestellt oder in denen mindestens 50 % deutschen Materials oder deutscher Veredelungsarbeit enthalten sind. In strittigen Fällen sind die Bestimmungen des Artikels 4 maßgebend. — Auch hier ist das französische Gesetz schärfer als das englische, das bis 75 % deutschen Materialwertes zuläßt. — Art. 7: Der Durchgangsverkehr bleibt frei. Abgabefrei sind ferner solche Waren, deren Gesamtwert vor dem 8. 3. 21 vollständig bezahlt worden ist. — Diese Bestimmung ist gleichfalls schärfer als die englische. Auch Frankreich will die Einfuhrabgabe in seinen Kolonien erheben. Kolonien mit Selbstverwaltung nach dem Muster Englands besitzt Frankreich nicht.

Chile. Winke für die Ausfuhr. Seit Jahrzehnten liegt die Ausfuhr deutscher Waren nach Chile in den Händen einer verhältnismäßig kleinen Anzahl gut fundierter und sehr angesehener deutscher Firmen, deren Stammhäuser sich fast ausnahmslos in Hamburg oder Bremen befinden. Die Leiter der chilenischen Niederlassungen, meist in Chile geborene Deutsche, sind mit dem dortigen wirtschaftlichen, politischen und sozialen Leben aufs engste verwachsen und mit den herrschenden Handelsbräuchen durch langjährige Erfahrungen wohl vertraut. Ebenso wie im Orient beruht in Südamerika der kaufmännische Erfolg zum großen Teil nicht nur auf der Güte der Ware und der Angemessenheit des Preises, sondern auf den menschlichen Eigenschaften des Verkäufers und auf dem persönlichen Verhältnis, das er zwischen sich und dem Kunden herzustellen versteht. Alle diese Dinge sollten die Firmen in Deutschland wohl bedenken, die jetzt in täglich zunehmender Zahl sich der Ausfuhr nach Südamerika zuwenden. Chiles Aufnahmefähigkeit ist nicht unbegrenzt, es ist hier Raum für eine Anzahl von Firmen, aber nicht für zahllose. Im abgelaufenen Jahr hat auch in Chile die mangelnde Vertragstreue der deutschen Lieferanten dem Ansehen Deutschlands erheblich geschadet. Unter allen Umständen sollte das Festhalten an der eingegangenen Verpflichtung wider oberster Grundsatz unserer kaufmännischen Betätigung werden. Fremde Firmen mit der Vertretung deutscher Werke zu beauftragen, obwohl geeignete deutsche Häuser zur Verfügung stehen, sollte vermieden werden. Deutsche Waren sollten stets als deutsche Erzeugnisse kenntlich sein. Die Ursprungsstadt sollte immer in deutscher Sprache angegeben werden. Sehr lehrreich war die Beobachtung, die hier kürzlich mit einem Erzeugnis aus Dresden gemacht wurde, das als Herkunftsart den Vermerk: „Dresde“ trug. Diese Ware stieß allgemein auf Mißtrauen, die Chilenen erklärten, es müsse sich um eine Fälschung handeln, da der richtige Name doch „Dresden“ laute. Es sei doch kaum denkbar, daß eine große deutsche Firma den Namen des deutschen Herkunftsortes in fremder Sprache wiedergebe! Ferner sollte es vermieden werden, die Waren bei der Verpackung mit Anzeigen und Anpreisungen in französischer oder englischer Sprache zu umgeben, da damit der Absatz außerordentlich erschwert wird. Deutsche Exporteure sollten selbstverständlich nur in deutscher Sprache an alle hiesigen deutschen Firmen, an die deutsche Handelskammer und an die deutschen Konsulate schreiben. Soweit sie mit chilenischen Interessenten direkt korrespondieren, sollten sie sich der spanischen, nie aber der englischen oder der französischen Sprache bedienen.

China, Brasilien. Einfuhrabgabe. Einer Baseler Meldung zufolge plant auch China von der deutschen Einfuhr 50 % nach englischem Vorbild zu erheben. Das Verhalten Brasiliens in der gleichen Angelegenheit steht noch nicht fest; es wird aber wahrscheinlich zum gleichen Mittel greifen.

Kanada. Fakturierung deutscher Waren. In dem in voriger Nummer 13, S. 142, befindlichen Bericht ist ein Versehen unterlaufen, das dahin richtigzustellen ist, daß der Zoll nicht, wie dort angeführt, in Goldmark, sondern in Papiermark berechnet wird.

Luxemburg. Keine Einfuhrabgabe. Nach einer vom Staatsminister in der Kammer abgegebenen Erklärung liegt es vorläufig nicht im Interesse Luxemburgs, bis zu 50 % des Wertes der deutschen Einfuhrwaren zu beschlagnehmen.

Rumänien. Anwendung der Londoner Zwangsmaßnahmen. Nach einer im Unterhause im Namen der Regierung abgegebenen Erklärung hegt auch Rumänien die Absicht, einen Teil des Wertes der deutschen Einfuhr in Ausführung der Londoner Zwangsmaßnahmen zu erheben. Es ist demzufolge bei der Ausfuhr nach Rumänien größte Vorsicht zu üben und, bis zur Klärung der Lage, durchaus auf Vorausbezahlung zu bestehen. Bei Waren, die gegen Anzahlung verkauft worden sind, wäre es im Interesse des deutschen Exporteurs, diese erst dann abzusenden, wenn die Restzahlung mit vollster Sicherheit gedeckt ist.

Türkei. Zollordnung. Für das unter türkischer Kontrolle verbliebene Gebiet unterliegt die Einfuhr dem Tarife der speziellen Zölle, der im September 1916 eingeführt und in Anwendung gebracht worden ist. Dieser Tarif ist in Kraft geblieben mit Genehmigung der interalliierten Kommission. Die Zölle sind in Goldplaster zu zahlen. Für Mesopotamien ist ein Zoll von 11 % vom Werte für alle eingeführten Waren mit gewissen Ausnahmen festgesetzt. Diese bestehen in völliger Zollfreiheit oder in speziellen oder erhöhten Zöllen. Für Syrien und Palästina gilt das gleiche.

Die Lage in Industrie und Handel.

Australien. Porzellanfabrikation. In Subiaco in West-Australien wird durch die Calix Porcelain Company, Perth (England), eine Filialfabrik eröffnet. Maschinen im Betrage von £ 5000 sind bereits beschafft und Facharbeiter angestellt worden. Im April wird mit dem Bau der Fabrik begonnen. Man hofft eine Erzeugung von 40000 Artikeln in einer Woche zu erreichen und innerhalb von 12 Monaten diese Zahl zu verdoppeln.

Paraguay. Handelsaussichten. „The Financial Times“ macht auf die Bedeutung von Paraguay für den englischen Absatz aufmerksam. Große Nachfrage herrsche n. a. für eiserne und stählerne Emalliewaren. Die großen Firmen in Paraguay bevorzugen den direkten Import. Wenn auch viele Geschäfte durch Kommissionäre getätigt würden, so verhandle der Käufer doch lieber mit den ansässigen Vertretern der Fabrikanten. Die kleineren Käufer seien gewohnt, ihren Bedarf von Firmen in Buenos Aires und Montevideo zu beziehen. Die Preisnotierungen sollten „fob“ Ausfuhrhafen oder ab Fabrik gemacht, werden die Versender Fracht, Versicherung und sonstige Unkosten bis Buenos Aires oder Montevideo bezahlen und diese Beträge der Faktura hinzufügen. Der Importeur in Asuncion veranlasse alsdann den Weitertransport auf dem Flusse. Bei Waren, deren Absatz zweifelhaft erscheint, sollten die Angebote „cif“ Asuncion gemacht werden. Die meisten großen Importeure scheinen angeblich Buenos Aires als Einfuhrhafen vorzuziehen, da dort bessere Ausladeverhältnisse und Transportgelegenheiten auf dem Flusse sind als in Montevideo.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Waldsassen, Barenther & Co., A.-G., Waldsassen. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 709 907 (184 970); Dividende 20 % (12 %); Sondervergütung M 100 (0); Abschreibungen M 82 916 (32 683). — Trotz des anhaltenden Brennstoffmangels war das Ertragnis dank vorsorglicher Eindeckung mit Rohstoffen und der im Auslandsabsatz erzielten guten Preise besser als im Vorjahr. In das neue Geschäftsjahr ist das Unternehmen mit einem ansehnlichen Auftragsbestand eingetreten, jedoch mehren sich im Auslandsgeschäft die Auftragsbeschränkungen. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt 40 000: Kommerzienrat E. Petersen, Leipzig, Vors., Rentner O. Barenther, Baden bei Wien, stellv. Vors., Fabrikbesitzer O. Schmerler, Eger, und Fabrikbesitzer Chr. Ploß, Asch.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 895 566 (587 991); Dividende 26 % (26 %); Sondervergütung M 100 (0); Abschreibungen M 690 000 (265 426); Zuweisung an Reservefonds II M 40 000. — Im abgelaufenen Geschäftsjahr ließen sich der Kohlenmangel und die dadurch bedingten Betriebsstörungen nicht beheben. Die Gesteinskosten erfuhren weiter eine beträchtliche Steigerung. Die Erweiterungsbauten schreiten rüstig vorwärts, so daß in Kürze mit einer vollen Ausnutzung des Werkes gerechnet werden kann. — Die o. G.-V. beschloß, die im September 1920 genehmigten 200 Stück Vorzugsaktien mit dem Vorrechte auszustatten, daß ihnen im Falle der Liquidation 105 % des Nennwertes im voraus vor den Stammaktien gewährt werden. — Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: P. Etzold, Leipzig, Vors., M. Hoffmann, Eiben, stellv. Vors., E. Jäger, Leipzig, B. Kolbig, Greiz, P. Rosdentscher, Berlin, Dr. B. Trenkler, Leipzig, und H. Unger, Dresden.

Max Roesler, Feinsteingutfabrik, A.-G., Rodach. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 604 348 (337 097); Dividende 12 % (6 %); Abschreibungen M 125 074 (64 107); Zuweisungen an Fonds für bauliche Erneuerungen M 75 000 (100 000), an Dispositions- und Erneuerungsfonds M 70 000 (55 000), an Beamtenhilfskasse M 20 000 (10 000), an Arbeiternotkasse M 20 000 (10 000), an die Stadt Rodach M 10 000. — Dank der regen Beziehungen zum Ausland konnten die im Laufe des Geschäftsjahres aufgetretenen Konjunkturschwankungen gut überwunden und in das neue Jahr mit befriedigenden Auftragsbeständen eingetreten werden. Bei den gegenwärtigen Verhältnissen vermag jedoch die Verwaltung über die weitere Gestaltung nichts Bestimmtes zu sagen.

Melbner Ofen- und Porzellanfabrik (vorm. C. Telcherl), Melben. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 1524 308 (484 669); Dividende 20 % (15); Sondervergütung 5 % (0); Abschreibungen M 526 750 (254 968); Zuweisungen an Spezialreservefonds M 300 000 (80 000), an Erneuerungsfonds M 300 000, an Unterstützungsfonds M 50 000 (20 000). — Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnte der Umsatz trotz zeitweisen Mangels an Kohlen und Rohmaterialien wesentlich gesteigert werden. Zu dem günstigen Ergebnis trugen haupt-

stetlich die bei den Auslandslieferungen erzielten Valutagewinne bei. Der bei der ersten Kapitalerhöhung erzielte Emissionsgewinn in Höhe von \mathcal{M} 124 177 wurde dem Reservefonds zugeführt, während der bei der zweiten Kapitalerhöhung in Betracht kommende Gewinn in ungefährer Höhe von \mathcal{M} 200 000 erst im laufenden Jahre verrechnet wird. Aufträge liegen gegenwärtig noch genügend vor, doch glaubt die Verwaltung bei der unsicheren wirtschaftlichen Lage keine Voraussagen für die Zukunft machen zu können. — Fabrikbesitzer O. Borkowski, Dresden, ist aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Scheidhauer & Cie. Bg., A.-G., Duisburg. Die a. o. G.-V. vom 26. 2. 21 beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4,5 Mill. Inhaber-Stammaktien auf \mathcal{M} 9 Mill. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden einer Bankengemeinschaft zu 100 % mit der Verpflichtung überlassen, sie den alten Aktionären im Verhältnis von 1:1 zu 100 % anzubieten.

Deutsche Fensterglas-A.-G., Berlin. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 595 477 (948 787); Dividende 25 % (25); Abschreibungen \mathcal{M} 300 000 (139 786). — An dem in der ersten Hälfte und in den letzten Monaten des abgelaufenen Geschäftsjahres gegenüber dem Vorjahr wesentlich gestiegenen Umsatz war hauptsächlich das Ausfuhrgeschäft beteiligt. Auf dem Inlandsmarkt ist keinerlei Belebung eingetreten. Die Preise für Fensterglas erfuhren im Verlauf des Jahres einen starken Rückgang. Der Geschäftsgang der Zweigfabrikationen im Osten stockt gleichfalls unter der außerordentlich erschwerten Zufuhr deutscher Ware. Das Posener Haus liegt völlig still, während die Niederlassungen in Bromberg und Danzig in vermindertem Umfang arbeiten. Ueber die Entwicklung des laufenden Geschäftsjahres kann bei der gegenwärtigen Krise nichts gesagt werden. In letzter Zeit sind Verhandlungen in Floß gekommen, die zu einem Zusammenschluß aller deutschen Tafelglashütten zu führen versprechen, der allein der schon weit fortgeschrittenen Krisis Einhalt bieten könnte. Die Anlagen in Berlin Mariendorf sind fertiggestellt und Anfang 1921 in Benutzung genommen worden. — Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder G. Alt, Berlin, und E. Krüger, Bromberg, wurden wieder-, und Dr. H. Kratz, Dresden-Wachwitz, nengewählt.

Bauzitwerke, A.-G., Frankfurt a. M. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 461 101; Dividende 6 %, Abschreibungen \mathcal{M} 147 037. — Der Sitz der Gesellschaft wurde von Frankfurt nach Gießen verlegt.

Verschweizerung der Austria Email-A.-G. Wie verlautet, geht die Austria Email-A.-G. der Verschweizerung entgegen, da sich ihre Betriebsstätten auf eine Reihe Nationalstaaten verteilen und die Betriebseinheit nur unter Hissung der ausländischen Flagge aufrechtzuerhalten ist. Die neuen Aktien sollen auf 1000 Schweizer Franken lauten und den Aktionären im Umschwebe von 1:1 und gegen eine nicht beträchtliche Zahlung ausgetauscht werden.

Neugründungen im Ausland. Polen. Infolge der in Polen ständig wachsenden Nachfrage nach Thermo-Porzellan ist auf Veranlassung der Posener Bank Związek Spółek Zarokowych in Bromberg eine A.-G. „Galwana“ mit einem Kapital von p. \mathcal{M} 15 Mill. zur Herstellung von Thermo-Porzellan-Erzengnissen entstanden. Die neue Gesellschaft erwarb Fabrikanlagen in Bromberg und wird die Erzeugung binnen kurzem aufnehmen. **Steiermark.** In Graz wurden kürzlich die Quarz- und Kaolinwerke, G. m. b. H., mit einem Stammkapital von K 3,6 Millionen gegründet. **Tschechoslowakien.** Die Fabrikanten Louis Frere & Gebrüder Dlouhy, Aussig, beabsichtigen in Salesel a. E. ein bedeutendes Kaolin- und Glassandwerk zu errichten, um die dort befindlichen, ungeheuer mächtigen Kaolin- und Glassandlager auszunutzen. Mit dem Bau soll sofort begonnen werden.

Oberösterreich. Auffindung von Kaolinlagern. In der Nähe von Waizenkirchen wurden im vorigen Jahre große Lager erstklassiger Kaolinerde entdeckt, die in Qualität jener der Karlsbader ebenbürtig sein soll. Eine Schlammerei wird schon gebaut, die Errichtung einer Porzellanfabrik in größtem Stil soll folgen. Auch in der Nähe von Schwertberg wurde sehr ausgiebig Kaolin gefunden; an beiden Orten ist je eine Aktiengesellschaft bereits gegründet worden.

General-Versammlungen.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn: a. o. G.-V. 26. 4. 21, 10 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Bonn. T.-O.: Satzungsänderungen.

Ilse Bergban-A.-G., Grube Ilse: o. G.-V. 26. 4. 21, 3 Uhr n., Mitteldutsche Creditbank, Berlin. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 20 Mill. Inhaber-Stammaktien und \mathcal{M} 10 Mill. Namens-Vorzugsaktien; Genehmigung der Umschreibungen von Vorzugsaktien.

Max Kray & Co. Glasindustrie Schreiber, A.-G., Berlin: o. G.-V. 22. 4. 21, 1 1/2 Uhr n., Geschäftslokal, Berlin.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, A.-G., vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Kupfer & Söhne, Fürth: o. G.-V. 21. 4. 21, 10 1/2 Uhr v., Geschäftslokal, Fürth.

Messen und Ausstellungen.

Eine Ausstellung von Erfindungen und Neuheiten veranstaltet der Deutsche Erfinderschutzverband E. V., München, während der Frankfurter Frühjahrmesse. Mittellose und arbeitslose Erfinder, sowie Kriegsbeschädigte erhalten gegen entsprechende Bescheinigung Freiplätze. Die Anmeldungen müssen sofort an die Geschäftsstelle des Verbandes, München, Jahnstraße 20, erfolgen.

Der Verlauf der zweiten Deutschen Ostmesse Königsberg gestaltete sich günstiger, als man in Anbetracht der Lage vorher annehmen wagte. Als Resultat kann man buchen: Erstens, daß in den meisten Geschäftszweigen, die zur Messe ausgestellt hatten, eine merkbare Belebung eingetreten ist; zweitens, daß sehr gute Beziehungen zum Aus-

lande, insbesondere zu Litauen gewonnen wurden und drittens, daß der eindrucksvolle Aufbau der Messe eine weitgehende Propagandawirkung in den Randstaaten an den Tag legt. Der geschäftliche Verkehr in den einzelnen Geschäftszweigen war sehr verschieden, doch kann im allgemeinen behauptet werden, daß das Geschäft zufriedenstellend gewesen ist. Am lebhaftesten waren Hauswirtschaftsgeräte gefragt, wobei Glas und Keramik am besten abschnitten, für die in einfacher Gebrauchsware namhafte Bestellungen aufgegeben wurden. In allen Geschäftszweigen wurden hauptsächlich gute und preiswerte Qualitätsware gefragt und auch angeboten, während ausgesprochene Luxusartikel stark zurücktraten. Dem Ausland gegenüber haben sich sehr rege Beziehungen entwickelt. In Anbetracht der noch immer schwierigen Zollbestimmungen (nur Lettland hatte noch in letzter Stunde erhebliche Erleichterungen gewährt) war die Konjunktur, setzt man die unsichere Konjunktur auch in Rechnung, recht lebhaft. Besonders Litauen und Lettland tätigten zahlreiche Abschlüsse, doch meistens in kleinen Posten.

Kunstgewerbe.

König Ludwigs-Preisstiftung für die Bayerische Landesgewerbeanstalt Nürnberg. Als Preisaufgabe für den die jährigen Wettbewerb um die im Jahre 1875 von König Ludwig II. von Bayern errichtete Stiftung ist die Ausführung eines Kachelofens mit Dauerbrandeinrichtung für ein bürgerliches Wohnzimmer in zeitgemäßen Formen bestimmt. Für die besten Lösungen dieser Aufgabe stehen Preise von \mathcal{M} 400, 300 und 200 zur Verfügung. Preise von \mathcal{M} 200 können auch für künstlerische Entwürfe in Zeichnung oder Modell in 1/2 natürlicher Größe vergeben werden. Außerdem kommen Medaillen von Gold, Silber und Bronze für die besten nach freier Wahl des Verfertigers ausgeführten gewerblichen Arbeiten, die im Laufe des Jahres in der ständigen Ausstellung für neuzeitliches Kunstgewerbe in der Bayerischen Landesgewerbeanstalt Nürnberg ausgestellt und ausdrücklich zum Wettbewerb um die König Ludwigs-Preisstiftung angemeldet werden, zur Verteilung. Alle näheren Bedingungen sind bei der Anstaltsleitung kostenlos erhältlich.

Einen Einführungskurs in die Ostwaldsche Farbenlehre veranstaltet die Kunstgewerbeschule Frankfurt a. M., Moltkeallee 23, vom 14.—16. 4. 21.

Verbände.

Geschäftsführung in der feinkeramischen Industrie. Herr Regierungsrat Dr. Furbach hat seine Ämter als Leiter der feinkeramischen Oberverbände am 1. 4. 21. niedergelegt und ist in den Vorstand der Porzellanaufabrik Fraureuth, A.-G., eingetreten. Herr Direktor Dr. Carl Vogel, Berlin-Wilmersdorf, Nikolsburger Platz 1, bisher Syndikus des Verbandes Deutscher Elektrotechnischer Porzellanaufabriken, ist als geschäftsführendes Vorstandsmitglied in das Direktorium des „Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland“ und in den Vorstand des „Arbeitgeberverbandes der deutschen feinkeramischen Industrie“ gewählt worden. Außerdem ist ihm als stellvertretenden Reichsbevollmächtigten die Leitung der Außenhandelsniederstelle „Feinkermik“ übertragen worden. Zum Geschäftsführer des „Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland“ wurde Herr Syndikus Dr. Scheimann, bisher Syndikus der Handelskammer Hirschberg i. Schles., bestellt. Zum Geschäftsführer des „Arbeitgeberverbandes der deutschen feinkeramischen Industrie“ wurde Herr Syndikus Heymann Soenderop, bisher Geschäftsführer des Deutschen Streikschatz in Berlin, gewählt. Die Geschäftsführung des „Verbandes Deutscher Elektrotechnischer Porzellanaufabriken, Berlin“, ist auf Herrn Syndikus Dr. Kurt Ratter von Scherf, Berlin-Wilmersdorf, Trutenanstraße 15, übergegangen.

Verband Deutscher Porzellan- und Geschirrfabriken, G. m. b. H., Berlin-Friedenau. Durch Gesellschafterbeschuß vom 23. 2. 21 ist der „Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen, G. m. b. H.“ in die vorstehende Firmenbezeichnung geändert worden.

Dem Verband ist als weiteres Mitglied die „Ludwigsburger Porzellan-Manufaktur, A.-G., Ludwigsburg“, beigetreten.

Verband Deutscher Glasfabriken für Medizinglas, chemisch-pharmazeutische Gläser und Fakons e. V., Dresden. Nach dem Geschäftsbericht über das Jahr 1920 erforderte die durch die allgemeinen Verhältnisse hervorgerufene schwierige Lage des Geschäftszweiges gegenüber den Vorjahren eine erhöhte Arbeitsleistung von Seiten des Verbandes. Es fanden 6 ordentliche Mitgliederversammlungen, 5 Vorstandssitzungen, 4 Sitzungen der Inlandspreis-Kommission (7 Mitglieder), 7 Sitzungen der Exportpreis-Kommission (9 Mitglieder) und 1 Sitzung des Vertrauensausschusses (7 Mitglieder) statt. Ende des Jahres zählte der Verband 47 Mitglieder. Die neu beigetretenen Firmen sind: Max Jahn, Altenfeld, Oberhausener Glasfabrik, Funcke & Becker, Oberhausen. G. Becker & Co., Boffzen, N. Hoffmann, Dortmund, Glashütte Haslinghausen, Steph & Eichmann, Haslinghausen, Lüner Glasmanufaktur, G. m. b. H., & Co., Linen, Glashüttenwerke Germania, G. m. b. H., Mosen, Glaswerk Peitz, G. m. b. H., Peitz, N.-L., Fettke & Ziegler, Döbern, N.-L., Glasfabrik, A.-G., Brockwitz, Glasfabrik Marienhütte, G. m. b. H., Fehrenbach. Weitere ausstehende Hütten konnten bisher noch nicht zum Beitritt bewegt werden. Dem Vorstand gehören an: Fabrikbesitzer Carl Heinz, Vors., die Fabrikdirektoren Oscar Winkler, stellv. Vors., Franz Weberbauer, Erich Tiemer und W. Holländer. Mit der Geschäftsführung waren Dr. Hugo Kratz und Max Ulrichsohn beauftragt. Die von der Außenhandelsniederstelle Glas für das abgelaufene Geschäftsjahr an den Verband zu entrichtende Vergütung betrug \mathcal{M} 60 902,15, von denen bisher \mathcal{M} 46 212,35 bereits abgeführt worden sind. Der gesamte Betrag kommt dem Verbandsvermögen zugute. Den Einnahmen von \mathcal{M} 252 612,55 stehen Ausgaben in Höhe von \mathcal{M} 213 944,55 gegenüber. Gemäß Verbandsbeschuß erfolgte die Eintragung des Verbandes in das Vereinsregister des Amtsgerichts Dresden-A. am 2. 5. 20 auf Grund der am 12. 7. 19 errichteten Satzungen.

Im verfloßenen Geschäftsjahr litt die Verband-Industrie besonders unter der mangelnden Belieferung von Schmelzmaterialien und Brenn-

stoffen. Die gegen Jahresende eingerichtete wärmetechnische Beratungsstelle für die Glasindustrie in Frankfurt a. M. soll eine bessere Ausnutzung der Brennstoffmengen anstreben. Die Gesteinskosten stiegen außerordentlich, so daß die Steigerung derselben von 1914 zu 1920 durchschnittlich 1700—1800 % betrug. Zu diesen Schwierigkeiten kamen die vielen Gesetzesmaßnahmen (Umsatz- und Luxussteuer, Betriebskärtegesetz), Lohnkämpfe, Erhöhung der Gütertarife und Posttaxen. Die Steigerung der Arbeitslöhne bis 1920 beträgt gegenüber 1913 rund 1600 %. Die Preisgestaltung der Verbandsartikel war Gegenstand dauernder und ernsthafter Prüfungen und Erwägungen. Laut Verbandsbeschuß vom 10. 8. 20 ist der Verpackungszuschlag von etwa 10 % in Wegfall gekommen und somit der erste Schritt zum Preisabbau getan. Für die Flakonerie und das Kleinglas sind die bestehenden Richtlinien revidiert bzw. ergänzt worden. Der Geschäftsgang auf dem Inlandsmarkt war zu Beginn des Jahres mäßig und führte in weiterem Verlauf zu schweren Absatzstockungen. Die Ausfuhr konnte im 2. Vierteljahr wesentlich gesteigert werden, sank vorübergehend und erreichte im November die höchste Umsatzziffer. Gegen Jahresende sind die im Ausland erzielten Preise erheblich zurückgegangen. Nach Errichtung der Außenhandelskontrolle Anfang Februar 1920 wurde die Preisprüfung der Verbandserzeugnisse Dr. Kratz übertragen und der Verbands-Geschäftsstelle die Preisprüfungsstelle angegliedert. Diese hat 5250 Ansuhranträge befürwortet und 474 abgelehnt. Dem Unterausschuß der Preisprüfungsstelle gehören die Direktoren Holländer, Winkler und Weberbauer und Fabrikbesitzer Mudrack an. Die Preisfestsetzung der dem Verband angegliederten Tropf- und Pipettenglas-Vereinigung hat sich in gleicher Weise wie diejenige des Verbandes vollzogen. Infolge Neuorganisation des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands ist der Verband dem Verband der Glasindustriellen Deutschlands als Mitglied beigetreten und hat als Vertreter im Hauptausschuß die Herren Heinz und Winkler mit der Wahrnehmung seiner Interessen beauftragt. Andere Bestrebungen galten der Ueberleitung der Entschädigungsgesellschaft deutscher Weißboblglashütten in den Verband der Deutschen Weißboblglashütten e. V., Berlin. — Die Ansichten für das laufende Geschäftsjahr werden von der Verbandsleitung als ungünstig bezeichnet.

Vereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände. Der Bericht, den der Geschäftsführer Dr. Tänzler in der Mitgliederversammlung vom 9. 8. 21. erstattete, zeigte, daß die Tätigkeit der Vereinigung im Jahre 1920 insbesondere auf dem Gebiete des Tarifwesens und der Sozialpolitik an Umfang und Bedeutung erheblich zugenommen hat. Auch der organisatorische Aufbau hat große Fortschritte gemacht. Der Mitgliederbestand der Vereinigung hat sich im Laufe des Berichtsjahres mehr als verdoppelt. Die Organisation umfaßt zur Zeit 200 unmittelbar angeschlossene Verbände mit 1591 Unterverbänden, über 100 000 Betrieben und gegen 8 Millionen Arbeitern.

Bücherschau.

Handbuch der Mineralchemie. Unter Mitwirkung von zahlreichen Fachgenossen herausgegeben von Hofrat Prof. Dr. C. Doelter, Vorstand des Mineralogischen Instituts an der Universität Wien. Band II, Lieferung 14. Dresden und Leipzig 1920. Verlag von Theodor Steinkopff. (Preis M 20 —)

Ziemlich langsam folgen einander jetzt die Lieferungen des Handbuches der Mineralchemie, aber daran sind nur die Verhältnisse schuld, die überall hemmend wirken; erfreulicherweise haben diese keinen Einfluß auf den Inhalt, und so bietet er sich uns denn auch in der vorliegenden Lieferung in der gewohnten Gediegenheit und Anspruchslosigkeit dar, auf die hinzuweisen angenehme Pflicht ist. Zunächst werden noch einige Zeolithe besprochen (Epidesmin, Heulandit, Epistilbit usw.) um dann zu den Mischungen von Natriumaluminiumsilikaten mit Calciumaluminiumsilikaten überzugehen, also jenen Silikaten, die sich fast vollkommen mischen und eine fortlaufende Reihe von Mischkristallen bilden. Die Plagioklasse, isomorphe Mischungen von Natrium- mit Calciumfeldspat (Oligoklas, Andesin, Labradorit, Anorthosit) nehmen einen größeren Raum ein und ihnen schließen sich dann an Natronanorthit (Carnegieit) und einige weniger bekannte Mineralien, sowie die Eisen- und Mangansilikate, die mit dem Liévreit beginnen.

Die gewohnte klare Darstellung des Herausgebers zeichnet auch die angezeigte Lieferung aus, die dadurch ihren Vorgängerinnen würdig sich anreicht und die Leser vollkommen befriedigt.

Firmenregister.

Deutschland.

Fürstenberger Porzellanfabrik, A.-G., Fürstenberg. Die Kapitalerhöhung um M 500 000 auf M 1 Mill. ist durchgeführt.

„Nego“ Neue Elektrizitätsgesellschaft Oberfranken, G. m. b. H., Bayreuth. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischem Porzellan. Die Firma ist geändert in: „Porzellanfabrik Weidenberg, G. m. b. H.“ Der Sitz ist nach Weidenberg verlegt.

Mosaikplatten- und Schamottewerke Unterwiesendach, A.-G., Unterwiesendach. Die Firma ist geändert in: „Anhalter Schamottewerke, A.-G.“

Tonwarenfabrik Nieder-Langenan, G. m. b. H., Nieder-Langenan. An Stelle des verstorbenen Hermann Spitta wurde der bisherige Prokurist Anton Lange zum Geschäftsführer bestellt.

Ofenfabrik von Ernst Hermann Hörisch, Töpfermeister, Dresden. Albert Walter Stäber ist ausgeschieden, Kaufmann Friedrich Otto Schwind, Dresden, als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Tonwarenfabrik Viktoria, G. m. b. H., Ketschendorf a. Spree. An Stelle des ausgeschiedenen Ernst Stoll wurde Kaufmann Emil Pauluhn zum Geschäftsführer bestellt.

Ofenfabrik Höpfner & Co., G. m. b. H. i. Liq., München. An Stelle des ausgeschiedenen Gustav Stempfle wurde Kaufmann Bernhard Stempfle, München, zum Liquidator bestellt.

Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: „Verband deutscher Porzellangeschirrfabriken, G. m. b. H.“

Deutsche Spiegelglas, A.-G., Klein Freden. Die Kapitalerhöhung um M 6 Mill. Stammaktien und M 1 Mill. Vorzugsaktien ist durchgeführt.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München. Die Kapitalerhöhung um M 2 Mill. Inhaber-Stammaktien und 0,25 Mill. Namens-Vorzugsaktien auf M 5,25 Mill. ist erfolgt.

Glaswerke Gelsdorf, G. m. b. H., Weißwasser, O.-L. Das Stammkapital ist um M 300 000 auf M 1,8 Mill. erhöht worden.

Fritz Kessler, Nenhans a. Bwg. Glaswarengeschäft. Inhaber ist Kaufmann Fritz Kessler, Nenhans a. Bwg.

Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H., Berlin mit Zweigniederlassung Rndolstadt. Kaufmann Leopold Böttiger, Berlin-Niederschönhausen, hat Gesamtprokura mit einem anderen Gesamtprokuristen.

Optikwerke Bastert & Co., G. m. b. H., Wetzlar. Herstellung und Vertrieb von optischen Artikeln, insbesondere Fortbetrieb des bisher unter der Firma Optikwerke Bastert, Wolf & Co. betriebenen Unternehmens. Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Ludwig Rosenbaum, Frankfurt a. M., und Fabrikant Hermann Bastert, Wetzlar a. Lahn.

Radehenler Guß- und Emailier-Werke, vorm Gebr. Gebler, Radebeul. Die Kapitalerhöhung um zunächst M 1 Mill. Inhaber-Stammaktien und M 0,5 Mill. Vorzugsaktien auf M 3 Mill. ist erfolgt.

Deutsche Glas-Union Banmann & Winkelmann, Berlin. Kaufmann Paul Hebenstreit, Berlin, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Fliesenhaus Hamburg, G. m. b. H., Hamburg. Die an K. Schley erteilte Prokura ist erloschen.

Glas-Verkaufs-Gesellschaft H. Krüger m. b. H., Dresden. Ein- und Verkauf von Glaswaren, insbesondere von Flachglaswaren. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Hermann Julius Ludwig Krüger, Dresden.

Keramische Zentrale Bruno Gravenhorst, G. m. b. H., Düsseldorf. Fortbetrieb der unter der Firma Bruno Gravenhorst, Düsseldorf, betriebenen Banstoff Großhandlung, insbesondere Spezialisierung keramischer Erzeugnisse. Stammkapital: M 50 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Bruno Gravenhorst und Kurt Thomas, beide in Düsseldorf. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Thüringer Elektro-Industrie, Zimmermann & Co., G. m. b. H., Sonneberg. Montage elektrotechnischer Porzellanartikel und Großhandel mit solchen. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Martin Zimmermann, Erfurt.

Philipp Adler, Bamberg. Das Unternehmen ist an eine G. m. b. H. unter der Firma „Bayerische Sack- und Jute-Industrie (vorm. Philipp Adler), G. m. b. H., Bamberg“, mit Zweigniederlassungen in München und Ulm a. D. übergegangen. Geschäftsführer ist der frühere Inhaber der Firma, Julius Strauß. Leo Böttigheimer hat Prokura.

Emil Sichel, Hannover. Wie wir hören, ist die Firma an eine G. m. b. H. unter der Firma „Emil Sichel, G. m. b. H., Hannover“ übergegangen. Stammkapital: M 300 000. Gesellschafter sind die Kaufleute Emil Sichel, Hannover, Karl Sichel, Würzburg, und Apotheker Max Mandelbaum, Würzburg. Alleiniger Geschäftsführer ist Kaufmann Emil Sichel, Hannover.

Maurer & Tilp, Kempten. Maschinenfabrik. Persönlich haftende Gesellschafter sind Maschinenbauer Alphons Maurer, Oberstaufen, und Matrizenbauer Heinrich Tilp, Kempten.

Speckstein- und Talkmwerke Neuenmarkt-Wirsberg, Müller & Co., Neuenmarkt, Ostr. Friedrich Schneider ist ausgeschieden. Kaufmann Friedrich Römmler, Wirsberg, als persönlich haftender Gesellschafter angetreten. Vertretungsbefugt ist nur Friedrich Römmler. Die Prokura der Anna Weise, Lichtenfels, ist erloschen.

Oesterreich.

Erste Tiroler Majoliken-, Steingut- und Tonwarenfabrik Jos. Ant. Hnsl in Schwaz, Tirol, G. m. b. H., Schwaz. Stammkapital: K 250 000. Geschäftsführer sind Bürgermeister Ernst Knapp und Direktor Franz Klinger, beide in Schwaz. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Jos. Ant. Hnsl, Schwaz. Steingutfabrik. Die Firma ist erloschen.

Glasschleiferei und Spiegelfabrik Valentin Fuchs, Innsbruck. Inhaber ist Valentin Fuchs, Innsbruck. Theodor Fuchs, Innsbruck, hat Prokura.

Ernst Fritsch, Glasermeister, Glas- und Geschirrhandlung, Wien. Inhaber ist Glasermeister Ernst Fritsch, Wien.

„Bedlo“ Handelsgesellschaft für Glas- und Porzellanwaren m. b. H., Wien. Der richtige Firmenwortlaut ist die vorstehende Fassung.

„Stegu“ Steingutwaren-Gesellschaft m. b. H., Wien. Vertrieb von Steingutwaren und anderen Haus- und Küchengeräten. Stammkapital: K 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Elisabeth Basso und Kaufmann Karpelis, beide in Wien.

Quarzsand- und Kaolinwerke, G. m. b. H., Graz. Stammkapital: K 3,6 Mill. Geschäftsführer sind Dr. Viktor Wutte, Ing. Viktor Czerweny und Direktor Leopold Pazofsky, sämtlich in Graz. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Tschechoslowakien.

H. Wehinger & Co., Horn. Fabrikation und Verkauf von Porzellan und Tonwaren. Hauptniederlassung ist nunmehr Elbogen, Zweigniederlassung Horn.

Glas-, Porzellan- und Keramikmalerei Hubrt & Sedlak (Malirna a sklad porcelanu Hubrt a Sedlak v Kamenici nad Lipou), Kamnitz a. d. Lände. Persönlich haftende Gesellschafter sind Jan Hubert und Ludvik Sedlak.

Obodauer Brannengeschirrerzeugung Brüder Löw, Karlsbad. Die Firma lautet jetzt: „Obodauer Brannengeschirrerzeugung M. Siemang (Chodovská výroba hnedého nádobí M. Siemang).“ Adolf Löw und Josef Löw sind angetreten. Nunnmehrige Inhaberin ist Marie Siemang, Prag. Dir. Adolf Siemang, Prag, hat Prokura.

Keramische und Chamottewerke bei Krasna in Mähren, G. m. b. H., Brünn (Keramické a samotové závody v Krasna na Morave, společnost s. o. r. Antonín Rokos wurde zum Geschäftsführer bestellt.

Eisen- und Emailwerke Bartelmus & Co., A. G. in Pilsen und Kis-Garam, Rhonitz, Pilsen. Die Firma lautet jetzt: „Eisen- und Emailwerke Bartelmus, A. G. in Pilsen, Cechoslowakische Rep. (Zeležárny a emailový Bartelmus, akciová společnost v Plzni, Rep. Československá).“ Die Niederlassung in Kis-Garam ist aufgehoben.

Steiner & Richter, Aich bei Karlsbad. Handel mit Porzellan, Glas und Tonwaren, ferner Malerei dieser Artikel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Otto Steiner und Josef Richter.

Jugoslawien.

Erste Jugoslawische Glasschleiferei Gjuró Hartl, Zagreb (Prva jugoslavenska brusiona stakla Gjuró Hartl u Zagrebu).

Polen.

Dachziegel- und keramische Artikelfabrik, G. m. b. H., Krakau („Krzemieńskie“ Fabryka dachówek cementowych i wyrobów ceramicznych. Siódka z ogr. odp. Die Firma ist in Liquidation getreten. Liquidator ist Fryderyk Weingrün.

Tonwerk Gustaw Auerbach, Tow. z ogr. por., Krotoszyu. Die Firma lautet jetzt: „Fabryka wyrobów ceramicznych, dawn. Auerbach, tow. z ogr. por.“ An Stelle der ausgeschiedenen Edwin Schwarsenz und Otto Röhl wurden Marcin Czubek und Stanisław Mieczkowski zu Geschäftsführern bestellt.

Jan Kaczmarek, Skierniewice. Porzellan- und Glashandlung.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

B. 83 282. Verfahren zum Glasieren keramischer Körper und zum Verleimen solcher zu großen Gefäßen. Eugen Boerner u. Dr. Alfred Silber, Offenburg i. B. 9. 2. 17.

F. 45 447. Verfahren zur Erzeugung eines glasurartigen, mineralischen Ueberzugs auf Eisen auf kaltem Wege. Karl Friedrich, Breslau, Uferstr. 9. 18. 10. 19.

F. 46 423. Verfahren zur Herstellung mineralisch gebundener Schleifscheiben und Schleifkörper beliebiger Form. Carl Fickert, Schwarzenbach a. S. 8. 3. 20.

K. 69 443. Modellschmiere. Emil Kralapp, Velten i. M., u. Gustav Fritz Berlin, Schmidstraße 15. 8. 7. 19.

N. 18 322. Verfahren zur Herstellung feuerfester Gegenstände aus Zirkondioxyd und Siliziumkarbid. Dr. North, Komm.-Ges., Hannover. 14. 11. 19.

P. 39 830. Maschine zum Schleifen von Glasschneidrädchen. Michael Pesch, Mannheim-Waldhof. 17. 5. 20.

B. 43 202. Verfahren zur Herstellung von Metallüberzügen auf Glas- oder keramischen Gegenständen. G. O. Renß, Görlitz, Landeskronstr. 8. 10. 5. 16.

Sch. 53 910. Verfahren zur Herstellung keramischer Filterkörper. Alfred Bruno Schwarz, Pichelsdorf bei Spandau. 11. 10. 18.

St. 31 969. Handgesteuerte Flaschenblasmaschine. Carl Stupp, Cöln a. Rh., Hohepforte 9. 8. 5. 19.

St. 32 871. Verfahren zur Herstellung keramischer Gefäße mit elektrischer Beheizung. Dipl.-Ing. Arthur Steinhardt, Berlin, Angshurger Straße 40. 11. 9. 19.

Versagung.

D. 32 711. Verfahren zur Herstellung weißgetriebter Emails unter Verwendung von Verbindungen der seltenen Erden. 3. 4. 19.

Erteilungen.

307 190 „K“. Verfahren zur Herstellung kalkreicher basischer Schmelzen. Dr. Ludwig Heinrich Diehl, Berlin-Wilmersdorf, Prager Platz 4a. 21. 12. 17.

332 741. Abschlußmasse für Konservengläser und Verfahren zum Verschließen von Konservengläsern mittels dieser Masse. Arthur Gebauer, Senftenberg, N.-L., Gartenstr. 37.

335 471. Füllkörper. G. Wunderlich & Co., Dresden. 15. 7. 19.

335 662. Filtertuch zum Entwässern flüssiger keramischer Massen. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb, Bayern. 16. 11. 18.

335 676. Glasschmelzöfen mit seitlich des Schmelzofens unter Hüttenflur liegenden Rekuperatoren. K. E. V. Johansson, Vexjö, Schwed. 8. 2. 19.

335 747. Verfahren zur Herstellung gebrannter, leicht Gas und Flüssigkeit durchlassender Gegenstände. Alfred Bruno Schwarz, Pichelsdorf bei Spandau. 9. 8. 18.

335 802. Verfahren und Form zum Pressen von Formsteinen aus plastischen Massen, insbesondere Schamotte. Hermann Horras u. Friedrich Brettschneider, Raitz, Mähren. 29. 8. 19.

335 817. Füllkörper für Absorptions-, Reaktions- oder Waschtürme und ähnliche Einrichtungen. Alfred Navratil, Beuthen, O.-Schl., Parallelstraße 6. 15. 1. 20.

335 891. Konservengefäß mit einem das Öffnen des Gefäßes durch Druckausgleich erleichternden Hilfsverschluß. Heinrich Steinhach, Vallendar a. Rh. 11. 6. 18.

335 940. Verfahren zur Erzeugung von Emailleüberzügen von metallischem Ansehen und Metallglanz auf keramischen oder Eisen-Gegenständen. Richard Zulauf, Frankfurt a. M., Stiftstr. 28. 4. 6. 19.

335 977. Verfahren zur Herstellung einer beständigen, goldglänzenden, braunen Farbe auf Porzellan u. dgl. Dr.-Ing. Hans Rathshurg, Fürth i. B., Moststr. 25. 8. 6. 20.

335 978. Bohrvorrichtung für optische Gläser u. dgl. Otto Broke, Rathenow, Mittelstr. 34. 7. 10. 19.

336 014. Gegen Erwärmung widerstandsfähige Stromzuführung in Quarzglasgefäße. W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau a. M. 24. 9. 18.

336 052. Verschluß für Einkochgefäße. Fritz Kirmst, Berlin, Gerhardtstr. 15. 6. 9. 19.

336 069. Maschine zur Herstellung von Glashohlkörpern durch Pressen. Europäischer Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H., Düsseldorf. 2. 8. 19.

336 125. Einkochglas mit einem konischen, geschliffenen Deckelsitz. Erich Schluder, Berlin-Pankow, Lindenpromenade 52. 6. 5. 20.

336 298. Verfahren zur Herstellung von Drahtglastafeln. Schlesische Spiegelglas-Manufaktur Carl Tiesch, G. m. b. H., Altwasser, Schl. 7. 4. 15.

336 340. Verfahren zur Herstellung von Schleif- und Polierkörpern. Johann Offermann, Offingen bei Günzburg, Donau. 4. 4. 20.

336 406. Stützisolator für Hochspannungsleitungen. Ernst Schwank, Baden 30. 4. 18. Schweiz 21. 1. 18.

336 473. Verfahren zur Herstellung von Zahnzementen. Dr. Momme Andresen, Berlin-Lichterfelde, Frauenstr. 6. 12. 2. 13.

336 520. Optisches Prisma. Rudolf Stützer, Wetzlar. 20. 4. 19.

Beschreibungen.

1. Verfahren zur Herstellung einer leicht flüssigen, dabei aber standfesten und gegen Temperaturwechsel höchst widerstandsfähigen, porzellanartigen, keramischen Masse von besonderer Festigkeit. Ein Alkalikalkglasversatz wird mit einem großen, dem Kieselsäuregehalt mindestens gleichkommenden Zusatz an Flußspat versetzt und geschmolzen.

2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch mehr oder weniger großen Ersatz des Sandes durch Silikatgestein, Asche oder Schlacke. D. R. P. 332 578. 21. 9. 18. Heinrich Becker, Mittenwalde i. M., Harry Fehring, Berlin-Wilmersdorf und Hellmuth Johnke, Berlin-Friedenau.

Verfahren zur Herstellung von Isolationskörpern aus Molererde. Trockene feinzerteilte Molererde wird mit einer körnigen oder granigen verbrennbaren Masse wie Kork, die vorher auf eine Temperatur von mindestens 100° C erhitzt worden ist, gemischt, worauf der Mischung Wasser langsam zugesetzt und die Mischung alsdann geformt, getrocknet und langsam auf 250° erhitzt wird, um schließlich auf die Brenntemperatur erhitzt zu werden. D. R. P. 332 630. 20. 2. 19. International Isolations Kompani A/S Ikaas, Kristiania.

Verfahren zur Herstellung von Glasuren auf beliebigen Flächen mittels einer an den Glasuranstrich herangeführten Heizvorrichtung. Unter dem Glasuranstrich wird zwecks Vermeidung von Spannungsrissen und schädlicher Hitzeeinwirkung auf die zu glasierenden Flächen ein wärmeisolierender und ausgleichender Grundanstrich aufgetragen. D. R. P. 332 632. 1. 7. 19. Gewerkschaft Matthes, Niederroßbach, Bergamtsbezirk, Dillenburg; Verwaltungssitz Magdeburg.

Verfahren zur Herstellung glasierter Kunststeine aus nicht unmittelbar glasierbaren Massen. Auf dem nach Patent 288 435 auf den Kunststein aufgetragenen Metallbelag wird eine Emaille oder Glasur in bekannter Weise festgebrannt. D. R. P. 332 633. 13. 4. 15; (Zusatz zum Patent 288 435). Elektro-Ceram G. m. b. H., Lehr, Baden.

Verfahren zur Herstellung von Bansteinen aus Asche und gelöschtem Kalk. Ein Gemenge von Kalk und Asche und plastischem Ton wird mit mäßigem Wasserznsatz nach Art von Stampfbeton unter kräftigem Stampfen oder Drücken in die gewünschte Form gebracht. D. R. P. 332 755. 14. 6. 19. Gustav de Broya, Cöln-Ehrenfeld.

Verfahren zur Herstellung dichter und säurefester Geräte aus Zementkörpern bezw. mit Zement oder zementähnlichen Massen gehobenen Mischungen. Quarz oder ähnliches Gestein wird mit Zement und Flußmittelzuschlägen vermischt, gebrannt, nach dem Brennen zerkleinert und dieses Zerkleinerungsgut unter ernster Zugabe von Flußmittelzuschlägen und Wasserglas oder einem zementartigen Bindemittel zum endgültigen Gerät verformt, das alsdann mit einer Glasur überzogen und gebrannt wird. D. R. P. 332 940. 29. 7. 17. Freskoschmelz- und Mosaiikwerke G. m. b. H., Offenburg, Baden.

Kabeleinführungsisolator mit einer aus dem Raum zwischen den beiden Mänteln nach oben in den Isolatorkopf führenden Bohrung. Diese zur Einführung dienende ansteigende Bohrung und die anschließende, zur Herausführung der Kabelader dienende wagerecht im Isolatorkopf liegende Bohrung sind im Grunde kegelförmig zulaufend und in der Weise zueinander liegend angeführt, daß tief im Isolatorkopf zwischen beiden eine sehr kleine Öffnung mit konischen Wandungen entsteht, durch welche die durchzuschiebende Kabelader zwangsläufig nach der Austrittsöffnung im wagerechten Kanal gerichtet wird. D. R. P. 333 063. 3. 12. 18. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermdorf-Klosterlausitz, Hermdorf, S.-A.

Brillenglas-schneidemaschine. Ein den Glasschneider tragender schwingender Arm mit zwei Röllchen wird in der Führungsante einer gleichzeitig und mit gleicher Winkelgeschwindigkeit wie der Brillenglas-träger gedrehten Scheibe gesteuert. Die Achsen der Führungsrollen sind so verschiebbar im Glasschneiderarm angeordnet, daß ihr Abstand und damit das Längenverhältnis der großen und der kleinen Brillenglasachse nach Bedarf verändert werden kann. D. R. P. 333 080. 5. 9. 19. A. Schumann, Düsseldorf.

Metallskala befestigung an Fieberthermometern. Sie besteht in der Verbindung der Skala mit dem gläsernen Umhüllungsrohr durch ein

mit diesem verschmolzenes Halteorgan aus Glas, und zwar so, daß der Kopf der Metallskala zu einer Oese nebst Klammer angebildet ist, die ein die Oese mit seinem freien gekrüpfen Ende lose durchgreifendes Glasstückchen fest umfaßt, das mit dem Umhüllungsrohr des Thermometers verschmolzen ist. D. R. P. 333 131. 3. 9. 19. Sächsisch-Thüringische Thermometerfabrik Julius Keim, Calbe, Saale.

Eisenschutzhohr für Pyrometer. Zum Schutz gegen chemische Einflüsse ist es mit einem Ueberzug aus schwer schmelzbarer Emaille versehen. D. R. P. 333 132. 29. 5. 19. Siemens & Halske Akt.-Ges., Siemensstadt bei Berlin.

Hohlstrangpresse für keramische Massen. Hinter der die Masse vortreibenden Schnecke o. dgl. befinden sich keine das Mundstück durchquerenden Halter für den den Hohlraum bildenden Dorn, und dieser ist in seinem Halter lose, so daß er von der ihm vorgetriebenen Masse mitgenommen wird. D. R. P. 333 147. 16. 12. 19. Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst A.-G., Oberlind bei Sonneberg, S.-M.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

765 522. Schleif- und Polierscheibe. Richard Steiner, Dresden. Schandauer Str. 12. 25. 5. 20.

765 547. Kühlwasserthermometer. Thermobng, G. m. b. H., Berlin. 16. 12. 20.

765 552. Brillenglasbohr- und Facettiermaschine mit Handkurbel-antrieb. „Womra“ Werkzeug- und Maschinenfabrik, Rathenow. 18. 12. 20.

765 579. Etagensabzweigdose mit Schranbschlitzklemmen. Carl Hermann Siebel, Berlin, Frobenstr. 24. 31. 12. 20.

765 582. Einkochgefäß. Willi Battke, Berlin-Friedenau, Kaiser-allee 64/65. 10. 1. 21.

765 627. Schul-naw. Tintenfaß aus Porzellan mit losem Trichter. Lehman-Werke Hohenstein & Wagner, Sonneberg i. Th. 22. 12. 20.

765 685. Tabakpfeife aus Ton u. dgl. mit einem Schutzhüberzug aus Cellon. Georg Schreck, Düsseldorf, Oststr. 165. 24. 9. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

42. Das Bläuen der Steingutmasse wird gewöhnlich mit Kobaltsulfat ausgeführt, während vom Kobaltchlorid, das an Co. reicher ist, in der Literatur nichts erwähnt ist. Haben sich irgendwelche Nachteile beim Gebrauch des Chlorids ergeben?

Erste Antwort: Es ist ganz gleichgültig, mit welchem Kobaltsalz Sie bläuen, Hauptsache ist, daß Sie die Menge nach den Molekulargewichten der Salze umrechnen. 281 g Sulfat entsprechen 238 g Chlorid oder 291 g Nitrat. Für 100 g Kobaltsulfat hätten Sie also 84,70 g Chlorid zu nehmen.

Zweite Antwort: Das Kobaltsulfat wird deshalb hauptsächlich zum Bläuen verwendet, weil es das billigste Salz ist. Es ist somit gegen die Verwendung von Chlorid nichts einzuwenden, wenn dieses zur Verfügung steht; noch besser als Sulfat und Chlorid ist das Nitrat, dessen Sauerstoffradikal beim Erhitzen vollständig zerstört wird und keinen Anlaß zu Ausblühungen der Masse gibt. Natürlich, sind äquivalente Mengen einzuführen.

43. Wir beabsichtigen einen größeren Terrakottarundofen von etwa 4×3 m (Innenmaße) zu bauen. Welches System eignet sich für Briekfeuerungen und vielleicht zu späterer Benutzung für Porzellangebrauchsgeschirr? Wer baut solche Öfen?

Erste Antwort: Sie müssen sich einen sog. bayrischen Porzellanofen bauen. Da eine Feuerung etwa 8 qm Ofenraum bedient, genügen 5—6 Feuerungen. — Wenden Sie sich an Ofenbaumeister F. Söllner in Selb.

Zweite Antwort: Sie bauen am zweckmäßigsten einen Rundofen mit überschlagender Flamme, 6 Planrostfeuerungen und Glühbrandkuppel; den können Sie dann ebensowohl für Terrakotten als für Porzellan verwenden. Das System ist höchst gleichgültig, wenn der Ofen gut ausgeführt wird. Wenden Sie sich an eine bekannte Ofenbaufirma des Anzeigenteils.

Dritte Antwort: Wenden Sie sich an das Ofenbaugeschäft Franz Weideneder in München-Oberföhring, St. Emmeran Nr. 1. Diese Firma baut Öfen, die sehr gute Ergebnisse zeitigen und besonders in der Anlage der Feuerungen und in der Zuführung wesentliche Neuerungen besitzen.

Vierte Antwort: Ein Terrakottarundofen wird in der Regel wie ein Steingutbrennofen einetägig gebaut, während ein Porzellanbrennofen zweietägig gemacht wird. Deshalb entsteht eine Mehransgabe im Bau des Ofens, wenn er für Terrakotta zweietägig gebaut wird, und es sind außerdem Brennschwierigkeiten zu erwarten, wenn der Einsatz und die Bedienung des Ofens nicht entsprechen. Es empfiehlt sich daher, sich mit einem tüchtigen Ofenbauer in Verbindung zu setzen, wenn Sie vor Schaden bewahrt sein wollen. — Die Fa. Paul A. F. Schulze, Dresden-A. 28, baut unter Garantie entsprechende Öfen.

Fünfte Antwort: Der Ofen kann so eingerichtet werden, daß Sie sowohl Terrakottaware, wie auch Porzellan-Gebrauchsgeschirr darin brennen können. — Für den Bau eines solchen Spezialbrennofens meldet sich die Firma Ingenieur-Keramiker G. Skriewe in Bunzlau.

44. Wir bauen einen Tunnelofen und bitten um Auskunft, welches Material am geeignetsten ist, um die Brennzzone zu isolieren, damit so wenig wie möglich Wärme an das Ofenmauerwerk abgegeben wird.

Erste Antwort: In der Praxis werden allgemein Schamottesteine zum Ausfüllen der Öfen angewandt.

Zweite Antwort: Was wollen Sie in Ihrem Ofen backen? Tonwaren, Steingut, Porzellan, Steatitwaren? Die Temperatur des Garbrandes ist das wesentlich Bestimmende bei Ihrer Frage und die geben Sie nicht an. Der beste Rat, den man Ihnen geben kann, ist der, sich an eine tüchtige Ofenbaufirma zu wenden und nicht selbst einen Ofen zurechtzuschustern, wenn Sie der Aufgabe nicht ganz gewachsen sind, was Ihrer Frage nach der Fall ist.

45. Mein zweietägiger Ofen mit überschlagender Flamme von etwa 70 cm Glühbrennraum hat keinen eigenen Schornstein wie üblich, sondern einen langen am Ofen herabführenden und nach einem 50 m hohen Kamin gezogenen Kanal. Die Rostfläche hat 100×64 cm bei 8 Schürungen, der Feuereintritt 55×30 cm; die 4 Seitenkanäle haben 40×40 cm, von den Podiumfüßen 8 Stück 11 cm Ø, 8 Stück 13 cm Ø und 8 Stück 15 cm Ø, während der Mittelfuß 20 cm Ø hat. Der Esseneintritt im Glühofen hat 90 cm Ø und verjüngt sich auf 80 cm Ø. Gebrannt wird mit Brieketts und westfälischer Steinkohle; der untere Teil des Ofens bleibt dabei etwa 1 cm hoch gelb, während der obere Teil gut durchbrennt. Wie müssen die Zugverhältnisse bei diesem etwa 30 m langen Kanal und 60 m hohen Kamin eingestellt werden, damit auch der untere Teil des Ofens gut durchbrennt?

Erste Antwort: Ihre Kanalweiten mit $\frac{1}{8}$ der Rostflächen Summe stimmen genau, dagegen Ihre Füße mit $\frac{1}{14}$ der Rostflächen Summe nicht. Diese Summe ist zu klein; sie soll $\frac{1}{10}$ der Rostfläche betragen. Geben Sie allen Ihren Füßen 14 cm Durchmesser, dem Mittelfuß 24 cm und berechnen Sie sich aus der Rostflächen Summe die Fußanzahl. Ihr Schlot mit $\frac{1}{10}$ der Rostflächen Summe mag angehen; er zieht stark; $\frac{1}{12}$ der Rostflächen Summe ist das Normale. Ihre Feuereintritte sind ganz falsch; anstatt 30 cm sollen sie nur 15 cm groß sein. Brennt ein Feuerkasten nieder, so tritt doch durch das weite Loch freie Luft in den Ofen, die von SK 4a bis SK 9 während der Spatschmelze Ausblühungen, große Blasen, verursacht. Um diese zu vermeiden, schüren Sie voller, was aber ganz unsachgemäß ist. Wenn Sie 1 m Gelbes unten im Ofen haben, so sind nur die weißen Eintritte daran schuld, wenn Sie den Mittelfuß des Glühofens vor 6 Stunden nach dem Ausbrand ziehen. Sie können unbesorgt die Eintritte auf 15×55 verengen und ziehen den Mittelfuß erst nach der 6. Stunde nach dem Ausbrennen, dann muß das Gelbe verschwinden, wenn die Schürtechnik sonst gut ist. Die letztere wurde hier wiederholt erörtert.

Zweite Antwort: Mir scheint, daß nicht Abzugskanal und Esse an dem schlechten Ausfall des Ofens schuld sind, sondern die Konstruktion als solche. Die Feuereinströmung ist im Verhältnis zu den Rostflächen zu klein, sie sollte etwa 0,60×0,35 m für jede Feuerung betragen. Die Füße sind auf die Ofensohle nicht richtig verteilt; Ihrer Angabe nach ist anzunehmen, daß auf dem äußeren Fußkreis 8 Stück mit 11 cm, auf dem mittleren 8 mit 13, auf dem inneren 8 mit 15 cm verteilt sind. Der Ofen wird demgemäß auf den äußeren Kapselreiben am schlechtesten, nach dem Mittelfuß zu etwas besser durchgebrannt sein. Treffen Sie folgende Änderung:

Äußere Fußreihe:	18 Füße von 11 cm Ø,
mittlere	12 „ „ 12 „ Ø,
innere	6 „ „ 12 „ Ø.

Dann müssen möglichst alle Stöße hohl gestellt werden. Es ist anzunehmen, daß Sie mit diesen Abänderungen den Fehler beheben.

Dritte Antwort: Ihr Ofen scheint zu wenig Pressung zu haben; um dieses berechnen zu können, muß u. a. die freie Rostfläche und auch der Kanalquerschnitt vom Ofen zum Schornstein bekannt sein.

47. Unsere Stanzware zeigt nach dem Trocknen kleine Risse, die sich naturgemäß beim Brennen vergrößern und die Ware unbrauchbar machen. Woran liegt der Fehler?

Erste Antwort: Wenn sich Risse bilden, so ist Ihre Masse entweder zu kaolinarm oder allzu grob gemahlen. Mahlen Sie 18 Stunden oder geben Sie mehr Kaolin zu.

Zweite Antwort: Daß Sie nicht zu den „Kundigen“ des Handwerks gehören, zeigt Ihre Fragestellung, oder glauben Sie, daß man Ihnen, ohne zu wissen, „was“ und „woran“ Sie fabrizieren, einen Rat geben kann? Geben Sie eine deutlichere Schilderung Ihrer Arbeitsweise — Geheimnisse werden Sie wohl kaum zu verraten haben — oder ziehen Sie einen Fachmann zu Rate.

Dritte Antwort: Nachdem sich die Risse erst beim Trocknen zeigen, so ist der Fehler darin zu suchen, daß Ihre Masse zu unplastisch ist. Sie müssen also den Tongehalt derselben erhöhen. Würde unrichtiges Stanzen die Ursache sein, so wäre der Fehler schon bei den frisch gestanzten Stücken sichtbar. Immerhin wollen Sie schon hier Stichproben vornehmen, denn es könnte sein, daß ein Stanzer zu wenig Material in die Matrize bringt, wodurch der Fehler auch herbeigeführt werden kann. Leider haben Sie nicht angegeben, welche Artikel es sind, die Sie stanzen, und wie Sie Ihre Stanzmasse anbereiten. Für die gebräuchlichste Anfertigung werden die Rohmaterialien gemahlen, trocken gut gemischt und mit einem Zusatz von Stanzöl und etwas Wasser gebrauchsfertig gemacht. Vor dem Stanzen muß diese Masse jedesmal gut umgearbeitet werden, damit sie gleichmäßig durchfeuchtet ist. Manche Betriebe stanzen auch mit Formmasse in lederhartem Zustande und ölen die Matrize automatisch. Bei dieser Art treten Risse öfter auf, besonders wenn die Masse nicht genügend gelagert ist, zu weich oder zu hart verarbeitet wird u. dgl. mehr. Wenn Ihnen geholfen werden soll, so ist es bei derartigen Vorkommnissen immer gut, die Frage nicht so allgemein zu stellen und die hauptsächlichsten Punkte, wie Masseversatz, Art der Stanzmasse usw. anzugeben. Ohne diese Angaben kann der Fernstehende auch nur allgemeine Gesichtspunkte erörtern.

Vierte Antwort: Wenn Ihre Stanzartikel nach dem Trocknen kleine Risse zeigen, die sich beim Brennen vergrößern, so ist der Fehler

wahrscheinlich in der Zusammenstellung der Masse zu suchen; die Masse ist zu plastisch oder, wie der Arbeiter sagt, zu „fett“. Sie können ruhig Ihre gegenwärtigen Rohmaterialien verwenden, doch rate ich Ihnen zu versuchen, einen größeren Teil verglühnten Kaolin einzuführen, den Sie natürlich nach entsprechender Umrechnung von dem unverglüht eingeführten Kaolin abzuziehen haben. Wenn der Fehler in der Aufbereitung der Masse, also an den verwendeten Oelen läge, so würden die kleinen Risse während des Brandes die Schwindung mit eingehen, also kleiner werden. Ich nehme an, daß Sie Ihre Ware nicht einer allzu raschen Trocknung unterziehen, da sonst auch Risse entstehen können.

48. Welche maschinelle Einrichtung ist zur Herstellung von Märbeln (kleine Kugeln zum Spielen für Kinder) nötig, und wer liefert sie?

Antwort: Die nötigen Maschinen zur Herstellung von Märbeln liefert die Maschinenfabrik Dorst A.-G. in Oberlind-Sonneberg.

Glas.

26. Werden bei elektrischen Glühlampensockeln die Glasisolierstücke eingegossen oder eingepreßt und in welcher Weise?

Dritte Antwort: Die Herstellung der Glühlampensockel geht folgendermaßen vor sich: Es wird ein Ofen konstruiert, bei dem das geschmolzene Glas in einem dünnen Strahl den Ofen selbständig verläßt. Die in der Praxis eingeführten Oefen werden meistens elektrisch beheizt, und der Hafen faßt etwa 20 kg Glas. Der Glassatz muß sehr leichtflüssig sein, denn beim Ausfließen darf die Ausflußstelle nicht mit kaltem Glas verstopft werden. Als Zusatz zum Glassatz gibt man zur Färbung Braunstein und Kobalt und zur Verbilligung Scherben von Glühlampenkolben und Stäbe. Die Füllung der Sockel wird in der Weise vorgenommen, daß an der Ausflußstelle eine runde Platte, mit Vertiefungen für den losen, gedrückten Sockelring, auf einer beweglichen Unterlage angebracht ist und der flüssige Glasstrahl in die Sockel geleitet wird. Nun wird die Platte gedreht und nach der fünften bis siebenten Einflußstelle wird das zähflüssige Glas mit einem passenden Stempel festgedrückt. Die Fabrikation setzt eine gut durchkonstruierte mechanische Anlage voraus, denn bis heute füllt jede Glühlampenfabrik ihre Sockel selber. In Amerika befaßt man sich schon lange nur mit der Füllung der Sockel, und diese werden zu Millionen auf den Markt gebracht. Für die Fabrikation ist nur der Herstellungspreis maßgebend, die Güte ist kaum mehr zu verbessern.

38. Wir glauben festgestellt zu haben, daß Gläser, die mit Kupfer- und Kobalt-Salzen gefärbt sind, beim Gebrauch bei elektrischen Glühlampen, Metallfaden- und auch mit Gas gefüllten Lampen sich entfärben, also ihre blaue Farbe verlieren bzw. ausbleichen. Es interessiert uns zu hören, ob anderweitig eine ähnliche Erscheinung bereits festgestellt wurde.

Erste Antwort: Das Licht, sei es Sonnen- oder elektrisches Licht, wirkt, wie vielseitig festgestellt wurde, verändernd auf die Farbe des Glases ein. Man hat durch umfangreiche Versuche festgestellt, daß fast farblose oder schwach gelbliche Gläser einen deutlichen Stich ins Zwiebel- oder Weinrote annehmen. Weiter hat man beobachtet, daß gelbe, blaue, grüne oder rote Gläser sich entfärben. Solche Vorgänge sind meistens auf ein zu weich eingestelltes Glas zurückzuführen, das mit der Zeit kaum bemerkbar entglast, was auf den Farbton bleichend wirkt. Sehr oft ist aber an der Verfärbung ein Mangelgehalt des Glases schuld, der im farblosen Glas infolge der Einwirkung des elektrischen Lichtes das Manganviolett hervortreten läßt, während dieses komplementäre, gelbe, grüne oder bläuliche Färbungen durch Neutralisation zum Verschwinden bringt.

Zweite Antwort: Die Erscheinung, daß Gläser, die mit Kupfer- und Kobalt-Salzen gefärbt sind, beim Gebrauch bei elektrischen Glühlampen und mit Gas gefüllten Lampen sich entfärben, ist mir noch nicht vorgekommen. Wenn dies bei Ihren Gläsern wirklich der Fall sein sollte, so ist nur anzunehmen, daß die gesamte chemische Zusammensetzung Ihres Glases daran schuld ist, denn die Kupfer- und Kobaltsalze allein sind es nicht. Es wäre darum angebracht gewesen, wenn Sie Ihren Gemengesatz bekannt gegeben hätten, um an Hand dessen die Ursache des Fehlers ermitteln zu können.

Dritte Antwort: Die Farbkörper eignen sich nicht für den genannten Zweck; versuchen Sie die Färbung mit Kupfervitriol und doppeltchromsaurem Kali in geringen Mengen, da sonst das Glas ins Grüne übergeht.

39. Wir beabsichtigen den Bau eines Hafenofens mit Gasfeuerung mit offenen Häfen zur Fabrikation von feinstem (bleifreiem) Weißglas. Als Heizmittel stehen uns nur Steinkohlen zur Verfügung. Ist die Behauptung gerechtfertigt, daß man mit Steinkohle nur in verdeckten Häfen ein Qualitätsglas erzielen kann, und daß sich letzteres in offenen Häfen nur erzielen läßt bei Verwendung von guter Braunkohle bzw. Braunkohlenbriketts? Es wird gesagt, daß das Steinkohlengas nicht so rein sei wie das Braunkohlengas und deshalb in offenen Häfen die Glasqualität ungünstig beeinflusse. Würde man evtl. durch Einbau von Gasreinigern auch bei Verwendung von Steinkohlen dasselbe gute Glas erzielen wie mit Braunkohlen, und welches Ofensystem wäre am besten geeignet?

Erste Antwort: Wenn Sie feinstes, bleifreies Weißglas erzeugen wollen, so können Sie dieses bei einem richtig konstruierten Gasofen ruhig in offenen Häfen tun. Hauptbedingung ist, daß die Generatoren der Beschaffenheit und dem Verhalten der Steinkohle angepaßt sind, damit eine reine Flamme erzielt wird. Zu empfehlen ist allerdings, einen einfachen Gasreiniger einzuschalten, der dem Gase die wässerigen und festen Beimengungen entzieht, wodurch eine reinere Flamme von erhöhter Intensität erzielt wird. Als Ofensystem kommt nur der Regenerativofen in Betracht; ob dieser aber mit stehenden oder liegenden Kammern anzurüsten ist, hängt von der Beschaffenheit des Baugrundes, sowie von der Größe und Stückzahl der Häfen ab. Wie es Steinkohlen gibt, die infolge des hohen Schwefelgehaltes kaum zur Glasfabrikation Verwendung finden können, sind auch einige Braunkohlenmarken zur Glasfabrikation wenig geeignet. Jedenfalls ist die Steinkohle, wenn sie sich überhaupt für die Gasfeuerung eignet, den Briketts vorzuziehen; Preis und Fracht dürften hier ausschlaggebend sein.

Zweite Antwort: Bleifreies feinstes Weißglas läßt sich sehr gut in offenen Häfen in mit Steinkohle betriebenen Gasöfen erschmelzen. Die Behauptung, daß man mit Steinkohle nur in verdeckten Häfen ein Qualitätsglas erzielen kann, trifft nur bei feinstem Bleiglas zu. Es ist ein Irrtum zu glauben, Steinkohlengas sei im allgemeinen nicht so rein wie Braunkohlengas; es kommt eben hier auch viel auf die Qualität der Kohlen an. Ein Steinkohlengas aus schlechter, stark backender Steinkohle ist natürlich nicht so rein, wie ein Gas aus guter Braunkohle, ebenso ist aber auch ein Braunkohlengas aus minderwertiger und vor allem stark schlackender Braunkohle nicht so rein, wie dasjenige aus guter Steinkohle. Die meiste Verunreinigung des Gases erfolgt durch das Abrosten; wird nun eine stark schlackende Kohle vergast, so ist ein öfteres und zudem starkes Abrosten nötig, was die Entstehung eines ziemlich unreinen Gases zur Folge hat. Diese Verunreinigung des Gases wirkt aber bei richtiger Ofenanlage nie derart, daß die Glasqualität ungünstig beeinflusst wird. Der Einbau von Gasreinigern behufs Entfernung von Flugasche usw. wird mitunter deswegen vorgenommen, um einem Verstopfen der Kanäle bzw. des Kammergitterwerkes vorzubeugen. Für die Erschmelzung eines guten, rein weißen Qualitätsglases sind nur die reinsten Rohmaterialien zu verwenden und vor allem muß auch der Ofen sehr heiß gehen. Das beste Ofensystem ist das Regenerativsystem.

Dritte Antwort: Es ist allerdings richtig, daß Briketts und Braunkohlen ein reineres Gas ergeben als Steinkohle. Sie werden aber mit einem Gasreiniger und einem Bläsen- oder Siemensofen mit reinen Rohmaterialien ein ganz schönes Glas erzeugen.

Vierte Antwort: Wenn Sie bleifreies Glas schmelzen wollen, so können Sie auch mit Steinkohlengas ein Weißglas erschmelzen; ob dieses aber „feinstes“ Glas wird, ist allerdings zu bezweifeln. Steinkohlengas ist nie so rein als Gas von Braunkohlen oder Briketts oder gar von Holz; mit Gas aus diesen Brennstoffen läßt sich wirklich feines, weißes Glas erzielen. Vom Steinkohlengas wird das Glas immer etwas beeinflusst und nur in verdeckten Häfen wird es rein. Ob hierbei ein Gasreiniger etwas nützen würde, ist fraglich. Das Ofensystem spielt keine besondere Rolle, nur darf es nicht ein Ofen mit horizontaler Flammenführung sein, weil bei diesem die Unterwärme zu gering ist; ein Ofen mit offener Bütte dürfte am praktischsten sein.

Fünfte Antwort: Soll in dem neugebauten Glasschmelzofen in offenen Häfen ein feines Weißglas ohne Verwendung von Blei geschmolzen werden, so läßt sich zur Beheizung Steinkohlengas ganz gut verwenden. Nur zum Schmelzen von Bleiglas in offenen Häfen eignet sich Steinkohlengas nicht, weil durch verschiedene Bestandteile des letzteren leicht eine Reduktion des im Gemenge enthaltenen Bleioxyds erfolgt, wodurch das Glas gern dunkel wird. Um die Gase möglichst rein in den Ofen zu leiten, empfiehlt es sich, die Generatoren nicht zu nahe an den Ofen anzulegen. Die Gase werden zunächst in eine Reinigungskammer geleitet, wo sich Teer, Kondenswasser und Flugasche absondern können; von da werden sie in einem längeren Kanal nach dem Wechsel und von dort nach dem Ofen geleitet. Noch etwa vorhandene Unreinigkeiten können sich dann im Kanal noch absondern, so daß ein ziemlich gereinigtes Gas im Ofen zur Verbrennung kommt. Beim Schmelzen ist besonders darauf zu achten, daß mit reiner, nicht rauchiger Flamme gearbeitet wird; dem Kamin soll nach dem Gemengeeinlegen kein Rauch entweichen. Der Einbau von Gasreinigern würde sich dann umgehen lassen. Uebrigens haben die letzteren den Nachteil, daß das Gas durch die Reinigung wesentlich abgekühlt wird. Für Ihre Zwecke wäre ein Siemensofen mit weiten und nicht zu hohen Häfen zu empfehlen; in weiten offenen Häfen schmilzt das Glas schneller durch und läutert sich entschieden besser als in hohen Häfen. Für reines feinstes Weißglas sind die besten Rohmaterialien zu verwenden, insbesondere ein weißer Sand.

40. Wir wollen ein sehr helles Glas für Tafelservice in verdeckten Häfen herstellen und bitten um Angabe eines sehr einfachen und möglichst billigen entsprechenden Satzes. Unser Schmelzofen erreicht 1250–1275°, und das Gemenge müßte bei dieser Temperatur in etwa 13–14 Stunden schmelzen.

Erste Antwort: Wenn die Hitze im Schmelzofen nur 1250 bis 1275° beträgt, so ist die Temperatur als niedrig anzusprechen, und es müßte vor allem Sorge getragen werden, daß sie 1300–1400° C. erreicht. Die Schmelzdauer von 13–14 Stunden wird sich auch bei der niederen Ofentemperatur nicht immer einhalten lassen. Nachstehender Satz gibt in gedeckten Häfen ein schönes Glas zu Tafelservice:

Sand	100 kg
Solvaysoda 98–100%	37 „
Kalkpat	18,5 „
Natronsalpeter	2 „
Arsenmehl	42 g
Manganoxyd	167 „
Schmalte	6,5 „
Scherben	20 kg

Dieser Satz erfordert den besten Hohenbocker Sand und die reinsten Rohmaterialien bei feiner Mahlung und inniger Mischung.

Zweite Antwort: Sie verlangen entschieden zu viel; bei einer so niedrigen Schmelzhitze und bei Verwendung von verdeckten Häfen ist es gänzlich ausgeschlossen, mit einem einfachen und billigen Satz ein sehr helles Glas zu erzielen. Sie können nur mit einem leichtflüssigen Kali-Bleiglas Erfolg haben: diese Gläser gehören aber mit zu den teuersten. Ein schönes helles Glas läßt sich mit nachfolgendem Gemengesatz bei der angegebenen Temperatur in verdeckten Häfen erschmelzen:

Sand	100 kg
Soda	5 „
Pottasche	28 „
Mennige	22 „
Baryt	10 „
Salpeter	4 „
Kalk	5 „
Braunstein	200–300 g

Dritte Antwort: Ein schönes helles Glas in 13—14 Stunden zu schmelzen ist kaum möglich, der Ofen müßte denn sehr heiß gehen, was wiederum gute Häfen erfordert. Da verdeckte Häfen, wenn sie einmal gerissen sind, sich nicht drehen lassen und auch ein weicher eingestelltes Gemenge erfordern, als offene Häfen, was für die Farbe nachteilig ist und auch mehr Feuerung erfordert, so kann niemals ein so billiges und schönes Glas erzeugt werden, wie in offenen Häfen, in denen sich in 10—11 Stunden ein ziemlich hartes Glas erschmelzen läßt. Nachstehend ein Satz für verdeckte Häfen:

Sand von Hohenbocka oder Dörentrup	100 kg
Soda 98 %	30 "
Pottasche, reinste	12 "
Kohlensaurer Kalk	15 "
Salpeter	2 "
Arsenik in Puder	200 g
Selensaures Natron	6—8 "
oder Braunstein	200 "
Antimon, regulus	180 "
Phosphors. Kobalt	1 "

Vierte Antwort: Wenn der Ofen nur bis 1275° Hitze erzeugt, so muß das Glas sehr weich eingestellt sein, wenn es in verdeckten Häfen geschmolzen werden soll; ob es aber da sehr hell und weiß wird, ist mehr wie fraglich. Nachstehend ein Satz, der nach Bedarf noch etwas weicher gestellt werden kann:

Sand	90 kg
Soda	28 "
Pottasche	6 "
Glanbersalz	1 "
Marmor oder Kalk	15 "

Zur Abfärbung ist eine Mischung von 1000 g Sand, 500 g Braunstein und 1 g Kobalt herzustellen, und von dieser Mischung eine Menge von 50 g, die bei Bedarf erhöht werden kann, auf den Satz zu nehmen.

Fünfte Antwort: Soll ein sehr rein weißes Glas geschmolzen werden, um Tafelservice und andere bessere Sachen herstellen zu können, so darf nicht gerade auf die Billigkeit des Gemenges Wert gelegt werden. Zu einem hellen Glas, bei dem das Hauptgewicht auf einen weißen Farbenton gelegt wird, müssen schon die besten und reinsten Rohmaterialien verwendet werden, z. B. Hohenbockaer oder Dörentruher Sand Ia. Qualität, ebenso 98%-ige Pottasche und Soda. Ein die Farbe beeinflussender Umstand ist bei Ihnen der, daß Ihr Schmelzofen keine allzu hohe Temperatur erreicht. Die Schmelze von 13—14 Stunden ist zu lange; ein Glas, bei intensiverer Hitze und kürzerer Schmelzdauer abgeschmolzen, wird bedeutend besser und auch in der Farbe reiner, ebenso kann das Gemenge etwas härter eingestellt werden, wodurch wieder ein besser zu verarbeitendes Glas erzeugt wird. Ein Gemengesatz für rein weißes Glas, der in den am heißesten gehenden Häfen geschmolzen wird, ist der folgende:

Sand	100 kg
Pottasche	16 "
Soda	18 "
Kalkapat	16 "
Salpeter	2—3 "
Antimon	200 g
Braunstein	200 "
Nickeloxyd	2 "

Neue Fragen.

Keramik.

52. Die mir bekannten Porzellanbrennöfen sind alle in der Art gebaut, daß beispielsweise die auf 8 Rosten erzeugte Flamme sich im Glattbrennraum überschlägt und dann durch 4 Seitenkanäle zur ersten Etage geführt wird. Es kommen also auf eine Anzahl (8) Roste immer die halbe Anzahl (4) Seitenkanäle. Diese Ausführung wurde bisher vermutlich aus dem Grunde vorgezogen, weil sie billig ist und der Ofenmantel noch stand sicher hergestellt werden kann. Ich möchte nun einen Ofen mit überschlagender Flamme von 6,50 m Ø mit 12 Rosten und 12 Seitenkanälen bauen. Feuereintritte und Seitenkanäle liegen sämtlich in einem inneren Schamottmantel, um welchen sich der volle rote Mantel legt. Ich glaube nämlich, daß dadurch der Brand in einem so großen Ofen gleichmäßiger werden muß, die notwendige Temperatur sich leichter erzielen läßt, wenn die Schamottwand durch die vermehrten Seitenwände durchglüht wird. Sind solche Öfen schon ausgeführt, und welche Erfahrungen hat man damit im Betrieb gemacht?

Glas.

44. Wir beabsichtigen, auf die Fabrikation von Bleiglas überzugehen und dieses in verdeckten Häfen zu schmelzen, die oval mit etwa 80×90 cm Durchmesser etwa 110 cm hoch sein und von unserem Hafenschneider, der bisher sehr gute offene Häfen lieferte, hergestellt werden sollen. Wir bitten um Angabe praktischer Winks für die Herstellungsweise solcher verdeckten Häfen.

45. Ist es möglich, Bierflaschen, die nicht richtig gekühlt worden sind und daher nicht pasteurisiert werden können, aufs neue abzukühlen, um sie dadurch für Pasteurisier-Zwecke verwenden zu können? Wir haben kontinuierliche und alte Kühlöfen.

46. Ich habe laufend waggonweise optische weiße Bleiglasbrocken, sowie bleihaltige Glühlampenscherven abzugeben, deren Wert ich intensiv ausnutzen möchte. Ich bitte daher um Angabe, zu welchen Zwecken sich diese Abfälle verwenden lassen.

47. Ich bitte um Angabe eines in der Praxis sich bewährenden Entfärbungsmittels gegen den grünlichen bis bläulichen Stich des Fensterglases, der von Eisensparten im Sand und Sulfat, auch, namentlich beim Aufschmelzen der Wanne, von Glasbrocken herrührt.

Briefkasten der Redaktion.

A. R. i. S. Sie fragen nach einem Fachmann für die Einrichtung der Märbelfabrikation; wenden Sie sich an Herrn Richard Schraumb in Steinach S. M.

An unsere Mitarbeiter!

Wir bitten unsere geschätzten Mitarbeiter, nicht nur bei Aufsätzen, sondern auch bei Fragebeantwortungen und sonstigen zur Veröffentlichung bestimmten Beiträgen das Papier nur einseitig zu beschreiben, da bei zweiseitig beschriebenen Manuskripten die Setzarbeit in der Druckerei ungemein verlangsamt wird.

Veröffentlichungen der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik.

Herr Regierungsrat Dr. Furbach hat am 1. April d. J., die Leitung der Außenhandelsniederstelle „Feinkeramik“ als **stellvertretender Reichsbevollmächtigter** niedergelegt. Als sein Nachfolger ist Herr Direktor Dr. Carl Vogel, Berlin-Wilmersdorf, Nikolsburger Platz 1, III bestellt worden.

Die Leitung des **Fachausschusses für elektrotechnisches und chemisch-technisches Porzellan** ist von Herrn Dr. Vogel auf Herrn Syndikus Dr. von Scherf, Berlin-Wilmersdorf, Trautenaustraße 15, übergegangen.

In letzter Zeit mehren sich die Fälle, in denen versucht wird, Porzellan-Salbenkruken mit Sendungen von Glas ins Ausland zu verschieben. Wir weisen darauf hin, daß auch bei gemischten Sendungen der Antrag für die Ausfuhr von Salbenkruken bei der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik, Berlin W. 30, Motzstraße 34, bzw. bei der Prüfungsstelle Luxusporzellan, Weimar, zu stellen ist. Sollten bei den von der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik angestellten Nachforschungen sich erneut ergeben, daß auf die vorbezeichnete Weise versucht wird, die für Porzellan-Salbenkruken festgesetzten Preisbestimmungen zu umgehen, so sieht sich die Außenhandelsniederstelle genötigt, mit allen zur Verfügung stehenden Mitteln, unter anderem der Ausfuhrsperrung, gegen den Versender vorzugehen.

M

METALLWERK

G. m. b. H. • KÖLN-KALK

ist die Bezugsquelle der Glas- und
Emaille-Industrie und der Keramik für

ZINNOKYD

garantiert rein weiß, äußerst leicht, ergiebig und billig. — Außer Syndikat.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille. Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868. Fernsprechananschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille. Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags. Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis. Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Krenzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die Zähflüssigkeit von Porzellanmassen bei hohen Temperaturen.

(Nachdruck verboten.)

In einer früheren Arbeit¹⁾ hatten die nordamerikanischen Keramiker Bleininger und Teetor die Zähflüssigkeit von Porzellanmassen bei höheren Temperaturen untersucht, wobei sie die Dehnung von Prismen ermittelten, die einer Zugspannung von 5 Pfund/□-Zoll unterworfen wurden. Diese Untersuchung haben Bleininger und Kinnison²⁾ fortgesetzt, benutzten aber Versuchskörper von anderer zweckmäßigerer Gestalt (vergl. Fig. 1). Bei der Zusammensetzung der neu untersuchten Massen wurden vor allem solche mit höherem Feldspatgehalt berücksichtigt (vergl. Tafel I). Das tonige Material der Massen bestand aus Kaolin von Nordkarolina, desgl. von

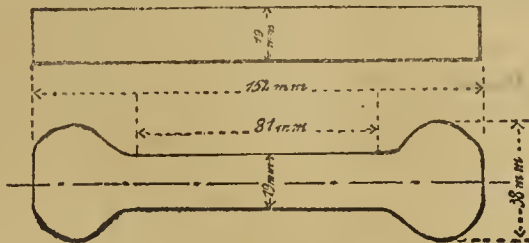


Fig. 1.

Tafel I.

Nummer	Ton	Feldspat	Flint
1	35 %	30 %	35 %
2	35 %	40 %	25 %
3	35 %	50 %	15 %
4	35 %	60 %	5 %
5	35 %	65 %	— %
6	40 %	30 %	30 %
7	40 %	40 %	20 %
8	40 %	50 %	10 %
9	40 %	60 %	— %
10	45 %	30 %	25 %
11	45 %	35 %	20 %
12	45 %	40 %	15 %
13	45 %	50 %	5 %
14	45 %	55 %	— %
15	50 %	30 %	20 %
16	50 %	40 %	10 %
17	50 %	45 %	5 %
18	50 %	50 %	— %

Georgia und aus fettem Ton von Tennessee, und zwar im Verhältnis 5:1:1. Der verwendete Feldspat war ein Kalifeldspat von Maine üblicher Durchschnittsbeschaffenheit und der gleiche wie bei der ersten Untersuchung.

Die Versuchskörper wurden in Gipsformen gepreßt, getrocknet und dann an ihnen Marken zur Messung der Brennschwindung angebracht. Der erste Brand erfolgte bei SK 10. Als Gewicht der am unteren Ende der Porzellankörper angehängten Schamottebeschwerden wählte man anfänglich 5 Pfund; es erwies sich aber als gänzlich unzulänglich, da man mit ihm keine Formveränderung erzielen konnte. Deshalb wurde der Brand unter Vergrößerung der Belastung auf 7,5 und schließlich auf 14,5 Pfund □-Zoll wiederholt. Es beweist dies deutlich, daß die in der früheren Untersuchung geprüften Massen mit 10—25 % Feldspat viel weniger widerstandsfähig gegen Formveränderung waren als die nunmehr untersuchten feldspatreicheren Massen, eine Beobachtung, die bei der zähflüssigen Natur des Feldspates durchaus erklärlich erscheint. Mehrere Brände, bei denen die Temperatur unterhalb 1275 ° C blieb, zeigten sogar eine Verkürzung der Versuchskörper. Eine Verlängerung der letzteren infolge Erweichung wurde zuerst von genannter Temperatur an beobachtet. Es ist sehr wahrscheinlich, daß Schwindung und Dehnung bis dahin praktisch aufeinander ausgleichend gewirkt haben.

Die Versuchsstücke wurden wiederum wie früher an Schamotterosten aufgehängt, die Belastungsgewichte befestigt und nun der Ofen bei einer Temperatursteigerung von 30 ° C in einer Stunde erhitzt. Alle Porzellankörper waren dichtgebrannt und besaßen kein Wasseraufnahmevermögen mehr.

Die Ergebnisse sind aus Tafel II ersichtlich und für die Massen 8 bis 18 außerdem in den Figuren 2, 3 und 4 graphisch dargestellt. In der Versuchsreihe mit 35 % Ton zerbrach eine Anzahl Probekörper bei den höheren Temperaturen, was beweist, daß bei niedrigem Tongehalt die Zugfestigkeit der Massen gering ist. Dies war auch zu erwarten, da ja in der früheren Untersuchung eine Belastung von 5 Pfund □-Zoll genügte, um eine deutliche Formveränderung herbeizuführen.

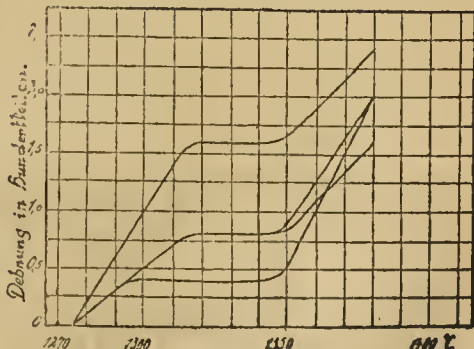


Fig. 2.

¹⁾ Transactions of the Amer. Ceram. Society XV, S. 328; vergl. Sprechsaal 1917, S. 173.
²⁾ Transactions XVII, S. 130—136.

Tafel II.

Nr.	Länge im biskuit- gebrannten Zustande	Länge bei 1275°	Länge bei 1295°	Länge bei 1315°	Länge bei 1345°	Länge bei 1380°	Dehnung bei 1275°	Dehnung bei 1295°	Dehnung bei 1315°	Dehnung bei 1345°	Dehnung bei 1380°
1	2,56	2,56	2,56	2,62	2,66	zerbrochen	0,0	0,0	2,3	3,9	—
2	2,56	2,57	2,59	2,62	zerbrochen	—	0,4	1,2	2,3	—	—
3	2,48	2,48	2,49	2,50	2,54	zerbrochen	0,0	0,4	0,8	2,4	—
4	2,51	2,51	2,53	zerbrochen	—	—	0,0	0,8	—	—	—
5	2,51	2,51	2,53	2,55	zerbrochen	—	0,0	0,8	1,6	—	—
6	2,50	2,50	2,51	2,51	2,51	2,55	0,0	0,4	0,4	0,4	2,0
7	2,49	2,49	2,50	2,51	2,51	2,54	0,0	0,4	0,8	0,8	2,0
8	2,48	2,48	2,49	2,50	2,50	2,52	0,0	0,4	0,8	0,8	2,0
9	2,50	2,50	2,52	2,54	2,54	2,56	0,0	0,8	1,6	1,6	2,4
10	2,46	2,46	2,48	2,48	2,48	2,49	0,0	0,8	0,8	0,8	1,2
11	2,49	2,49	2,50	2,50	2,50	2,54	0,0	0,4	0,4	0,4	2,0
12	2,46	2,46	2,48	2,49	2,49	2,51	0,0	0,8	1,2	1,2	2,0
13	2,44	2,44	2,45	2,45	2,45	2,47	0,0	0,4	0,4	0,4	1,2
14	2,46	2,46	2,47	2,49	2,49	2,50	0,0	0,4	1,2	1,2	1,6
15	2,45	2,45	2,46	2,46	2,46	2,48	0,0	0,4	0,4	0,4	1,2
16	2,44	2,44	2,45	2,46	2,46	2,47	0,0	0,4	0,8	0,8	1,2
17	2,43	2,43	2,45	2,45	2,45	2,46	0,0	0,8	0,8	0,8	1,2
18	2,44	2,44	2,45	2,45	2,45	2,46	0,0	0,4	0,4	0,4	0,8

Aus den bei der Versuchsreihe mit 40% Ton gemachten Erfahrungen geht hervor, daß der größte Erweichungsgrad bei 60% Feldspat liegt. Die Gegenwart von Quarz erhöht die Zähflüssigkeit. Die Masse mit 50% Feldspat besitzt bei der höchsten Temperatur die größte Zähigkeit. Bei 1345° C ist Masse Nr. 6 mit 30% Feldspat und 30% Quarz sehr fest. Sehr interessant ist ferner, daß drei deutliche Viskositätsstufen zu unterscheiden sind. Zuerst findet eine Erweichung der Massen statt, die zwischen 1295° und 1315° C in ein Stadium der Starrheit übergeht, da dann keine Dehnung der Massen mehr eintritt. Dieser Zustand bleibt bestehen, bis sich von 1345° ab eine deutliche Zunahme in der Dehnbarkeit bemerkbar macht, was auf eine weitere Auflösung von Quarz und Ton durch den Feldspat hindeutet, und es entsteht ein viskoses, gegen Formveränderung widerstandsfähiges Magma. Bei 1345° ist die Temperatur aber hoch genug, um eine Erweichung der ganzen Masse hervorzurufen. Auf Grund ihrer Viskosität zwischen 1300° und 1345° lassen sich diese Massen mit 40% Ton in drei Klassen einteilen, die die Nrn. 6, 7 und 8, sowie Nr. 9 umfassen. Die erste ist offenbar die am meisten, die letzte die am wenigsten dehnbare innerhalb dieses Temperaturbereiches.

In der Reihe mit 45% Ton besitzen bei der höchsten Temperatur die Massen mit 35% und 40% die geringste und die mit 30% und 50% Feldspat die größte Zähflüssigkeit. Den stärksten Grad zeitiger Erweichung zeigen die Massen Nr. 12 und 14. Auch hier können zwischen 1300° und 1345° drei Klassen nach ihrem Viskositätszustand unterschieden werden, und zwar besitzen Nr. 11 und 13 die geringste, Nr. 10 eine mittlere, Nr. 12 und 14 die größte Viskosität.

Die weitgehende Wirkung des höheren Tongehaltes ist in der Reihe mit 50% Ton besonders deutlich erkennbar. Bei 1380° zeigen die Massen Nr. 15, 16 und 17 die größte Erweichung, der eine Dehnung von 1,2% entspricht; letztere ist aber viel kleiner als das Dehnungsmaximum bei den anderen Versuchsreihen. Die Massen werden also im großen und ganzen durch den größeren Tonzusatz viel starrer. Die quarzfreie Masse Nr. 18 mit 50% Feldspat ist entschieden viel zähflüssiger als die quarzhaltigen Massen. Diese beiden Massen Nr. 15 und 18 sowie Nr. 13 zeigen die geringste Erweichung von allen 18 Massen. Auch hier sind, wie in den vorhergehenden Reihen, drei Viskositätsstufen und zwei Klassen von Massen, nämlich Nr. 15, 18 einer- und Nr. 16, 17 andererseits, zu beobachten.

Stellen wir die Massen mit der größten Zähigkeit bei 1345° zusammen, so erhalten wir folgende Uebersicht:

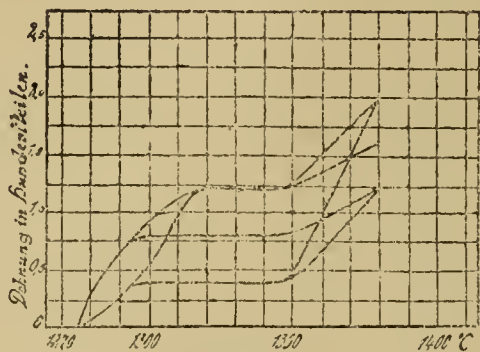


Fig. 3.

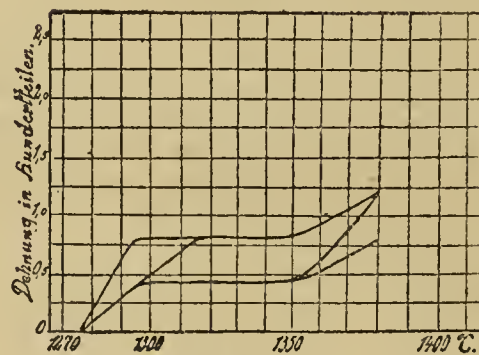


Fig. 4.

Tafel III.

Nr.	Ton	Feldspat	Flint
6	40	30	30
11	45	35	20
13	45	50	5
15	50	30	20
18	50	50	—

Zusammensetzung der Ergebnisse: In allen Fällen zeigte sich als Wirkung des zunehmenden Feldspatgehaltes in ausgesprochenem Maße die Erhöhung der Zähflüssigkeit, besonders bei den tonarmen Massen. Das ist vor allem ersichtlich, wenn man die in der früheren Untersuchung ermittelten Dehnungsergebnisse mit denen der vorliegenden Arbeit, d. h. der durch stärkere Belastung erzielten Dehnung, vergleicht. Z. B. zeigt eine Masse mit 40% Ton und 25% Feldspat bei 5 Pfund/□-Zoll Belastung und 1310° eine Dehnung um 7,62%, während eine Masse mit 40% Ton und 30% Feldspat bei einer Belastung von 14,5 Pfund/□-Zoll eine Verlängerung von nur 0,8% bei 1315° aufweist, was einer etwa 11,8 Mal so großen Viskosität entspricht. Eine geringe Abnahme der letzteren zeigt sich bei der Masse mit 40% Ton, wenn sämtlicher Quarz durch Feldspat ersetzt wird. Bei 45% Tongehalt der Massen bewirken Feldspatgehalte von 40 und 35% eine sehr beträchtliche Verringerung der Viskosität, wogegen größere Zusätze sie wieder erhöhen. Ein noch höherer Tongehalt wirkt dem Einflusse des Feldspates auf die Erweichung der Massen stark entgegen. Der Quarz scheint in so feldspatreichen Massen keine wesentliche Wirkung auf die Zähflüssigkeit auszuüben. Die größte Zähigkeit wird offenbar durch den hohen Tongehalt herbeigeführt.

Die Aenderung der Viskosität ist bei den angewandten hohen Temperaturen keine stetig fortschreitende. Nach Erreichung eines gewissen Erweichungszustandes folgt ein deutlich abgegrenztes Stadium der Starrheit, und erst bei 1345° setzt die Erweichung von neuem ein. Obgleich die Massen bei 1388° sich im gleichen Erweichungszustande befinden, lassen sie sich gemäß ihrer Erweichung zwischen 1300° und 1345° in mehrere Klassen einteilen, was das beste Unterscheidungsmittel zu sein scheint. Tonreiche Massen, die außerdem nur noch Feldspat enthalten, zeigen sehr große Viskosität.

Die Verfasser sprechen am Schlusse ihrer Ausführungen die Erwartung aus, daß die Ergebnisse ihrer Untersuchung von Nutzen sein dürften, wenn man diejenigen Massen ermitteln will, die beim Brennen die geringste Formveränderung erleiden.

Torf in der Glasindustrie.

Am 19. Januar 1921 fand in Hannover eine Sitzung der Torf-Interessenten statt, die unter dem Vorsitz des Leiters der Versuchsanstalt für technische Moorverwertung an der Technischen Hochschule zu Hannover, Herrn Prof. Dr. G. Keppeler, und unter reger Teilnahme von Torferzeugern und -verbrauchern, Torfmaschinenfabriken, sowie von amtlichen Stellen einen anregenden Verlauf nahm. Es wurde speziell behandelt die Verwendung von Torf in Dampfkesselfeuerungen, in Ziegeleien, in der Glasindustrie, in Gasanstalten sowie zum Hausbrand und in Zentralheizungen, wobei die Aussprache manche Frage klärte und mancherlei Anregung gab. Von besonderem Interesse für viele unserer Leser sind die Mitteilungen über die in der Glasindustrie mit Torf gemachten Erfahrungen, die hier wörtlich folgen mögen.

Herr Glashüttenbesitzer Stoevesandt in Rinteln führte folgendes aus: Es gibt nur eine beschränkte Anzahl von Glasfabriken, die schon früher Torf verbraucht haben, und zwar solche, die in der Nähe von Torflagern waren. Nach dem Abkommen von Spa wurden die Glasfabriken als nicht lebenswichtige Betriebe bezeichnet. Danach waren sämtliche Glasfabriken gezwungen, sich nach Ersatzbrennstoffen umzusehen. Da die Rohbraunkohle nicht besonders geeignet ist, wurde viel Torf gekauft. Unsere Fabrik in Rinteln erhielt zuweilen täglich 40 bis 50 Ladungen Torf in allen Qualitäten. Die Erfahrungen haben nun gelehrt, daß man mit leichtem und auch mit feuchtem Torf nichts anfangen kann. Das liegt vor allem daran, daß die Siemens-Generatoren für Torf zu klein sind, sie haben nicht genügend Schütthöhe. Es kam sehr viel auf die Aufmerksamkeit der Schürer an.

Die Erfahrungen lehrten, daß man am besten schweren besonders Maschinentorf verwendet.

Jetzt werden in Rinteln Steinkohlen mit dem Torf verbrannt, und es sind ganz gute Resultate erzielt worden. Aber wenn man die Kohlenpreise mit den Torfpreisen vergleicht, so werden es doch alle begrüßen, wenn wir wieder genügend Kohle bekommen können. Dazu kommt ferner noch, daß der Schürer, der früher nur wenig beschicken mußte, jetzt dauernd feuern muß. Auch tritt ein zu großer Gasaustritt ein, und die Arbeiter haben sich beschwert, daß sie in solcher Luft nicht arbeiten können.

Herr Dipl.-Ing. Maurach von der Wärmetechn. Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie in Frankfurt a. M. bemerkte folgendes: Wir sind in allen Industrien jetzt auf Ersatzbrennstoffe angewiesen. Ich zweifle, daß die Kohlenknappheit nur kurze Zeit währen wird, trotz der Äußerungen Vögelers im Reichskohlenrat.

Torfvergasung ist nicht neu. Schon 1842 wurde von Ebelmann ein Torfvergasungsapparat gebaut, aber während der Zeit des Kohlenüberflusses schenkte man diesem Umstande keine besondere Beachtung.

Zur Verwendung des Torfes in der Glasindustrie möchte ich bemerken:

1. Man muß sehen, was man von einem guten Generator zu verlangen hat und wie sich der Torf dazu verhält. In erster Linie spielt die Durchsatzmenge eine große Rolle (die Anzahl kg, die pro Schachtquerschnitt in der Stunde durchgesetzt werden kann).

2. Man muß mit dem Brennstoff ein Gas erzeugen, welches einen möglichst hohen Kohlenoxydgehalt hat. Im Gegensatz zur Steinkohle ist die Schlackenbildung des Torfes im allgemeinen sehr gutartig. Ist der Torf aber mit Schlamm, Lehm oder Sand durchsetzt, so ist die Schlackenbildung sehr unangenehm.

Das Torfgas ist sehr gut, jedoch fällt die Feuchtigkeit ins Gewicht bei Erzielung der zur Glasschmelze erforderlichen höheren Temperaturen. Die Verbrennung im Kessel ist etwas anderes wie die Verbrennung im Generator. Deshalb muß hier noch mehr, wie bei den Dampfkesseln, gut getrockneter Torf verlangt werden. Infolge des sehr großen Sauerstoffgehaltes des Torfes braucht die Luftzufuhr keine allzu große zu sein.

Was die Durchsatzmenge anbetrifft, so haben wir heute damit zu rechnen, daß sich besonders die Arbeiterschaft bei jeder Umstellung auf einen lahmten Standpunkt stellt, es fällt ihr schwer, die Unbequemlichkeit zu überwinden. Die Einführung der Rohbraunkohle war stellenweise schwieriger wie die des Torfes.

An Volumen, auch des dichteren Torfes, wird das 3—3½-fache gegenüber Steinkohle nötig sein. Deshalb verlangt die Glasindustrie einen Torf, der so weitgehend wie möglich verdichtet ist.

In den Glashütten geht man nicht leicht von dem Althergebrachten ab und hat sich der Einführung von Hilfsmitteln, die die Dorffeuerung ermöglichen, entgegengesetzt. Wir haben in Fällen der Einführung der Torffeuerung geraten, Gebläsewind und Dampf zuzuführen. Viele Glasfabriken sind dadurch entmutigt, daß die Kombination von Dampf- und Luftzufuhr versagte. Die Feuerungen brannten entweder durch oder erstickten oder erstickten vor zu großer Dampfzufuhr. Solche Glasfabriken, die sich auf Torf eingestellt haben, führen den Gebläsewind und Dampf getrennt zu, außerdem noch den Wind vorgewärmt, um Kondensation des Dampfes zu verhindern.

Die Handhabung derartiger Hilfsmittel ist eine sehr schwierige und den örtlichen Verhältnissen muß immer Rechnung getragen werden. Trotzdem ist im Prinzip, bei weiterer Kohlennot, die Frage der Beschickung der Generatoren für die Glasindustrie von großer Bedeutung.

Aber die Leitungen und Inhaber von Glashütten werden sich solchen Neuerungen mit Recht immer ablehnend gegenüber stellen, solange ihnen nicht wirtschaftliche Vorteile dadurch entstehen. Vorteilhaft wirtschaften kann aber die Glasindustrie bei Torffeuerung nur, wenn der Preis des Torfes herabgesetzt wird.

Zur Frage der Verwendung des Torfes in den Glasfabriken hatte Herr Glashüttenbesitzer Utermann, Annen i. W., infolge seiner Behinderung folgende Erfahrungen schriftlich gegeben:

Was die Verwendung von Torf in unserem Betriebe betrifft, so kann ich hierüber nach den bisher gemachten Erfahrungen zusammenfassend folgendes sagen:

1. Aus welchem Grunde haben wir uns zur Verwendung von Torf und Kohlen gemischt in unserem gesamten Glasbetrieb, d. h. Wannen mit sämtlichen Nebenöfen, entschlossen?

- wegen zu geringer Kohlenlieferung,
- wegen häufiger Anlieferung von mulmiger, fast staubartiger Steinkohle.

2. Welche Erfahrungen haben wir bei der Verwendung von Torf in unseren Generatoren (Siemens-Rostgeneratoren) gesammelt?

Zunächst, und zwar wohl das Wichtigste für unseren Betrieb, daß man bei Minderbelieferung an Steinkohle durch Beimischung von Torf sehr gut in der Lage ist, den Betrieb aufrecht zu erhalten. Voraussetzung ist natürlich, daß die Feuerungsart, das ist Beschickung und Fassungsvermögen usw., die Verwendung gestatten.

Ferner wurde im Laufe der Zeit noch ein sehr wesentlicher Vorteil der Torfverwendung festgestellt, und zwar der der rationellen Ausnutzung der Kohle beim Verfeuern selbst.

Der Gasschürer ist nämlich beim Torf infolge des größeren Volumens gezwungen, ein kleineres Quantum zu beschicken, wodurch bei Verwendung von staubartiger Kohle ein Ersticken des Feuers vermieden wird. Ferner muß der Gasschürer, um ein Durchbrennen seines Feuers an einer besonders torfreichen Stelle auf dem Rost zu vermeiden, sehr oft das Stecheisen gebrauchen, um hiermit das Brennmaterial gleichmäßig auf den ganzen Rost zu verteilen, wodurch eine intensive Ausnutzung desselben erreicht wird. Bei dieser Gelegenheit sei ganz besonders darauf aufmerksam gemacht, daß die Mitverwendung von Torf ein derartiges Verarbeiten der Beschickungsmasse infolge der lockeren Beschaffenheit auch sehr gut gestattet. Ebenso gestaltet sich das „Reinemachen“ des Feuers, d. h. Entfernen der Schlacken vom Rost, sehr viel leichter als bei Verwendung nur reiner Steinkohle. Allerdings kann bei diesem Reinemachen infolge der geringen Schlackenbildung des Torfes sehr leicht der Fall eintreten, daß der sogenannte Feuerkuchen, welcher sich beim Reinemachen über dem Rost durch seine eigene Festigkeit halten soll, einstürzt, bevor die Arbeit des Reinemachens vollendet ist, was natürlich durch das Nachfallen des frischen Brennmaterials zu Löchern in der Brennstoffsäule führen und somit den guten Gang des Feuers nachteilig beeinflussen kann.

Diesen vorerwähnten Uebelstand haben wir in unserem Betrieb (Siemens-Generatoren) dadurch behoben, daß wir die Rostbreite der Länge nach durch eine durchlaufende Wand geteilt haben (System Dralle) und somit für den Feuerkuchen eine künstliche Auflage geschaffen haben. Der hierdurch verminderte freie Rostquerschnitt ist bei Verwendung von Torf nur erwünscht, da ohnehin infolge der lockeren Lagerung und des eigenen Sauerstoffreichtums ein gewisser Luftüberschuß besteht, der unbedingt durch Drosseln des Schornsteinschiebers herabzumindern ist.

Um nun auf den Torf bezüglich der Form zu kommen, dürfen wir als sehr wichtigen Faktor den Gasschürer nicht außer Betracht lassen, wir müssen vielmehr darnach streben, ihm die entstehende Mehrarbeit an Beschickung durch eine direkt zu verwertende Form zu erleichtern. Das heißt, der Torf muß mit der Schaufel ohne Zerkleinerung zu verfeuern sein. In unserem Betrieb haben wir den Maschinentorf in Brannkohlenbrikettgröße als sehr geeignet gefunden, und derselbe wurde von den Leuten gern und gut verarbeitet. Ferner ist bei dieser Form eine Stapelung im überdachten Raum gut möglich, welche Lagerung für die nutzbringende Verwendung des Torfes Voranssetzung ist, zumal bei nasser Witterung.

Herr Prof. Dr. Keppeler faßte das Ergebnis der Aussprache dahin zusammen, daß die Glasindustrie feuerungstechnisch im ganzen gute Erfahrungen mit Torf gemacht hat. Die Verwendung des Torfes wird aber durch den hohen Preis erschwert. Was die Qualität betrifft, so muß sie einen dichten und nicht zu großen Torf erhalten, der möglichst arm an Wasser und Asche ist. —

Um eine Arbeitsgemeinschaft aller am Torfverbrauch interessierten Stellen anzubahnen, wurde am Schluß der Sitzung ein Ausschuß gebildet, worin zentrale Stellen mit teilweise behördlichem Charakter, Torferzeuger, Torfverbraucher und Torfmaschinenfabriken vertreten sind. Aus den Verbraucherkreisen der Glashütten gehören dem Ausschuß an die Herren: Utermann, Glashüttenbesitzer, Annen i. W., Direktor Delion, Glasfabrik Heye, Obernkirchen-Schauenstein, und Stoevesandt, Glashüttenbesitzer, Rinteln.

Grundsätze für die Bewertung von Brenntorf.

Nachstehende Grundsätze für die Bewertung von Brenntorf wurden im Einvernehmen mit den nordwestdeutschen Brenntorferzeugerverbänden von der Moorversuchsstation Bremen und der Versuchsanstalt für technische Moorverwertung an der Technischen Hochschule Hannover aufgestellt und von der Kohlenwirtschaftsstelle Bremen anerkannt; sie dürften auch anderweitig Anerkennung und Benutzung finden.

1. Für die genaue Bewertung, namentlich bei Rechtsstreitigkeiten, sind maßgebend der Heizwert (unterer Heizwert bezogen auf Verbrennung zu Kohlensäure, Schwefeligsäure und Wasserdampf) und das Schüttraumgewicht (d. h. das Gewicht des lose aufgeschütteten Torfes je cbm).

Dem Heizwert nach unterscheidet man:

Torf erster Güte mit mehr als 3500 WE je kg
Torf mittlerer Güte mit 2800—3500 " " "
stark minderwertiger Torf mit 2000—2800 " " "

Dem Schüttraumgewicht nach unterscheidet man:

schweren Torf mit einem Schüttraumgewicht von über 300 kg je cbm,
mittelschweren Torf mit einem Schüttraumgewicht von 225 bis 300 kg je cbm,
leichten Torf mit einem Schüttraumgewicht von 150 bis 225 kg je cbm.

Der Anteil an Torfmüll (kleiner als 0,5 cm) darf 5 % nicht übersteigen.

Torf mit weniger als 150 kg Schüttraumgewicht und Torf mit einem Heizwert von weniger als 2000 WE ist als Brenntorf nicht verkäuflich.

Maßgebend für die Bewertung ist das Produkt aus Schüttraumgewicht und Heizwert.

2. Für praktische Zwecke genügt im allgemeinen die Bewertung auf Grund des Schüttraumgewichts und des Gehaltes an Wasser und Asche in der gelieferten Ware, die sich in befriedigender Annäherung mit vorstehender genauer Wertbemessung deckt.

Torf erster Güte darf höchstens 28 % Wasser und Asche enthalten,

Torf mittlerer Güte darf höchstens 40 % Wasser und Asche enthalten.

Treten bei Lieferungen, die nach den Bedingungen unter 2 abgeschlossen sind, Streitigkeiten auf, so ist die genaue Bewertung nach 1 entscheidend.

3. Probenahme. Die Probe muß mit Sicherheit die durchschnittliche Zusammensetzung der zu bewertenden Menge darstellen. Die durch eine einzelne Probe gekennzeichnete Menge darf 100 Tonnen nicht überschreiten. Aus Versendungen an verschiedene Empfänger sollen einzelne Durchschnittsproben entnommen werden. Die Probenahme erfolgt am zweckmäßigsten beim Beladen, andernfalls beim Entladen. Wahllos wird zunächst eine Anzahl Soden, über die ganze Sendung verteilt, entnommen, gesammelt, zu mindestens hühnereigroßen Stücken zerkleinert, nach mindestens zehnmaligem Umschäufeln in höchstens handhoher Schicht gleichmäßig ausgebreitet und aus dieser in gleichmäßiger Verteilung an möglichst vielen Stellen durch die ganze Höhe der Schicht Einzelproben entnommen und zu einer Gesamtdurchschnittsprobe im Gewicht von mindestens 5 kg vereinigt. Die Verwendung dieser Probe hat in Gefäßen zu erfolgen, in denen ein Wasserverlust während des Transportes ausgeschlossen ist. Die Zahl der zur Gewinnung der Durchschnittsprobe zu entnehmenden Soden soll betragen bei Mengen:

Bis	5 Tonnen	50 Soden
"	10	100
"	50	200
"	100	300

Eine Bewertung einer Sendung dem Augenschein nach ist unzulässig.

China als Einfuhrmarkt.

(Schluß.)

Soweit der Bericht des holländischen Geschäftsträgers, welcher zweifellos seinen Landsleuten höchst beachtenswerte Winke gibt, die auch für deutsche Kreise von größter Wichtigkeit sind. Nachdem die Entente uns im Friedensvertrag in ganz unwürdiger, krämerhafter Weise auch wirtschaftlich auszuschalten und an die Wand zu drücken versucht — und gerade hieraus ersieht man so recht den wahren, inneren Grund des unseligen Krieges, den eine Welt von Handelsneidern gegen uns losließ — ist es erfreulich, daß es unsern kleinlichen Gegnern doch nicht eben leicht ist, unsere Erzeugnisse, die sie ja auch selbst nicht entbehren können, vom Weltmarkt einfach auszuschalten, denn die chinesische Kundschaft sehnt sich wieder, wie der holländische Konsul, also gewiß ein unpartei-

ischer Berichterstatter, andeutet, nach der altgewohnten guten deutschen Ware. Und diese leise Andeutung günstiger Absatzmöglichkeiten sollte für unsere Exportindustrie ein willkommener Wink sein, sich von neuem auf dem entwicklungs-fähigen chinesischen Markte zu versuchen und die früher so beliebten, guteingeführten, deutschen Handelsmarken dort wieder zu Ehren zu bringen zum Wohle unseres kranken Wirtschaftslebens.

Um unsere Leser mit dem Umfang des einschlägigen Ausfuhrhandels, mit den Gepflogenheiten und Eigentümlichkeiten des chinesischen Marktes in normalen Zeiten bekannt zu machen, seien nachstehend wichtigere Berichte, welche in Schanghai tätige Konsulatsvertreter im letzten Friedensjahre erstattet haben, soweit sie an dieser Stelle von besonderem Interesse sind, zu Orientierungszwecken wiedergegeben.

Schanghai. An der Glas- und Glaswarenversorgung Schanghais sind in der Hauptsache folgende Länder beteiligt:

Herkunftsländer	1912	1911
	Haikwan-Taels	Haikwan-Taels
Oesterreich-Ungarn	9 744	33 528
Japan	206 240	362 029
Hongkong	173 100	193 787
Belgien	106 813	143 655
Rußland	62 295	38 228
Großbritannien	39 254	52 186
Deutschland	35 768	106 461
Vereinigte Staaten	17 562	39 993
Gesamtnetteinfuhr	656 595	979 939

Die Einfuhr zeigt einen starken Rückgang in fast sämtlichen Herkunftsländern bis auf Rußland; selbst die Einfuhr aus Japan hat sich bedeutend verringert. Es ist dies eine Folge der noch immer andauernden starken Ueberfüllung des Marktes, namentlich in den früher gangbaren Mustern von Glas- und Phantasieknöpfen, falschem Schmuck, Glasperlen, Gehängen usw., die bei dem jetzigen Modeumschlag nicht mehr in den früheren grellen Farben und phantastischen Ausführungen, sondern in einem mehr europäisierenden und in diesem Uebergangsstadium sehr rasch wechselnden Geschmack verlangt werden. Doch sollte es möglich sein, die japanische Konkurrenz auch in Wassergläsern, Karaffen, Vasen, Phantasiegegenständen aller Art aus dem Felde zu schlagen. Stete Aussendung reichhaltiger und stets Neuheiten bringender Kollektionen und vor allem stete Fühlungnahme mit hiesigen gut eingeführten festen Vertretern ist jedoch nach wie vor unbedingt erforderlich.

Fensterglas: Einfuhr aus:	1912	1911
	Hk. Taels	Hk. Taels
Oesterreich-Ungarn	319	—
Belgien	387 616	339 999
Hongkong	99 571	108 076
Deutschland	84 619	57 608
Gesamtnetteinfuhr	644 755	632 540
Belgien (die vereinigten belgischen Fensterglashütten des Beckens von Charleroi) beherrscht völlig den Markt.		

Spiegelglas und Spiegel: Einfuhr aus:	1912	1911
	Hk. Taels	Hk. Taels
Oesterreich-Ungarn	—	3 030
Japan	165 409	138 647
Hongkong	46 132	45 486
Deutschland	41 271	7 816
Gesamtnetteinfuhr	240 123	211 283

Der Markt wird in diesem Artikel, vor allem in billigen Massenspiegeln mit Zelluloidrahmen usw., Spiegeldosen usw., fast ausschließlich von Japan beherrscht.

Scharfe Konkurrenz hat, wie berichtet wird, hier die Preise derartig weit heruntergedrückt, daß bei dem Artikel zur Zeit so gut wie nichts verdient wird.

Hongkong. Das nach Hongkong eingeführte Fensterglas ist von geringer Qualität, meist nur vierter Sorte. Ursprungsland ist Belgien. Während der letzten Monate des Jahres schnellten die Preise in die Höhe, da die Nachfrage gut war, und haben sich mit nur geringen Schwankungen gehalten, da die Hütten zu guten Preisen gut beschäftigt sind.

Farbiges Fensterglas. Hierfür besteht eine gute Nachfrage, doch handelt es sich meistens um mindere Qualität, für die Belgien Lieferant ist. Deutsches farbiges Glas ist zwar auch eingeführt worden, doch hält es schwer, mit den Preisen gegen das belgische Glas zu konkurrieren.

Spiegelglas. Die Hütten haben sich zu einem Pool zusammengeschlossen und die Preise bedeutend erhöht, worunter der Absatz in China leidet. Die gebräuchlichste Stärke ist 1/4 engl. Zoll.

Lampenzylinder. Das deutsche und österreichische Fabrikat hat durch die japanische Konkurrenz an Boden verloren. Dazu kommt, daß auch China angefangen hat, Lampenzylinder herzustellen, die das fremde Fabrikat verdrängen. Bessere Ware

ist überhaupt nicht abatzfähig, da als Konsument nur die chinesische Bevölkerung in Betracht kommt.

Lampenschirme. Obwohl auch solche bereits in kleineren lokalen chinesischen Betrieben hergestellt werden, so hat sich die Einfuhr doch auf guter Höhe gehalten und wird es voraussichtlich auch noch länger tun, da das lokale Fabrikat offenbar infolge unrichtiger Zusammensetzung der Materialien sehr leicht zerspringt und bricht. Für die europäischen Einfuhrhäuser ergab sich eine Schwierigkeit dadurch, daß die Versicherungsgesellschaften keinen Ersatz mehr für Bruch übernehmen. Die Einfuhrhäuser vergüten jetzt ihrerseits den Chinesen 25% und haben die Verkaufspreise entsprechend erhöht. — Die Bestellungen für Gablonswaren waren während des Berichtsjahres dem Werte nach gering, obschon die verlangten Mengen beträchtlich waren. Die Lieferungen, selbst kleine Sendungen, werden meist über Hamburg auf den Weg gebracht. Erwähnenswert ist, daß Bestellungen auf Metallgespinste (Lamatha) stark zunahmen. Das Geschäft in Phantasieknöpfen, das einstmals blühte, ist fast zum Stillstand gekommen, dagegen hat das Geschäft in Druckknöpfen einen guten Aufschwung zu verzeichnen. Glasperlen waren weniger gefragt, ebenso Stickperlen.

Tonwaren. Von Porzellanwaren europäischer Herkunft für den Gebrauch der Chinesen sind im Berichtsjahr Teekannen und Tassen in guter Nachfrage gewesen. Ursprungsländer waren Deutschland, Nordösterreich und die Niederlande. Alle anderen Porzellan- und Steinzeugwaren entnehmen die Chinesen aus eigenen Manufakturen.

Tientsin. An Glaswaren wurden nach Tientsin eingeführt:

	1912	1911
	Hk. Taels	Hk. Taels
Fensterglas	101 837	140 000
Glasscheiben mit Folie belegt	18 283	39 947
„ ohne Folie	871	4 118
Glasperlen	11 369	16 970
Lampen samt Zubehör	91 187	151 301
Spiegel	22 472	37 467
Leere Flaschen	44 756	35 290
Glaswaren, diverse	26 192	46 834

Das Geschäft in Fenster- und Spiegelglas (Glasscheiben) war in der ersten Hälfte des Berichtsjahres 1913 sehr still, da die Händler infolge der Ungewißheit der politischen Lage keine größeren Orders gaben. Das Resultat davon war, daß in der zweiten Hälfte des Jahres, als infolge einer regen Bautätigkeit auf dem Platze der Bedarf an diesem Artikel doppelt stark

wurde, fast keine Ware auf dem Markte war und die Preise beträchtlich in die Höhe gingen. Die Händler, welche noch verfügbare Vorräte hatten, erzielten durchweg sehr gute Gewinne und gaben weitere bedeutende Aufträge für prompte Lieferung. Durch die sehr ansehnlichen Orders für den chinesischen Markt wurden die Preise in Europa gleichfalls rasch in die Höhe getrieben, so daß es am Ende des Jahres den hiesigen Importeuren kaum mehr möglich war, Orders zu plazieren. Im Import von Fensterglas nimmt Belgien weitaus die erste Stellung ein. Glasperlen und diverse Glaswaren, wie vor allem Trinkgläser, Karaffen, Vasen usw., sowie Glasperlen und Glasknöpfe und ähnliche typische Gablonsartikel, werden vornehmlich von Japan eingeführt. Dagegen ist Österreich-Ungarn führend in der Einfuhr von Petroleumlampen, die seitens der großen Petroleumimporteure, wie der Standard Oil Co. und der Asiatic Petroleum Co. en gros gekauft und zum Selbstkostenpreis als Reklame für ihr Petroleum an die chinesischen Konsumenten abgegeben werden. Seit der Errichtung der Elektrizitätswerke in Peking und Tientsin geht der Bedarf an Petroleumlampen naturgemäß stetig zurück. Kleine Handspiegel mit aller Art Verzierungen werden teils in China erzeugt, teils aus Japan eingeführt. Ebenso kommt ein Teil der für den Export des nordchinesischen Branntweins in die südlichen Provinzen des Reiches erforderlichen leeren Glasflaschen aus Japan, während ein Teil von der chinesischen Glasfabrik in Poshan geliefert wird, die auch zum Teil den Bedarf der lokalen Sodawasserfabriken deckt.

Zollverhältnisse. In China gilt der revidierte Einfuhrzolltarif vom Jahre 1909. Dieser Tarif ist das Ergebnis der auf Grund des Schlußprotokolls vom 7. September 1901 zwischen China und den Vertragsmächten (mit Ausnahme von Deutschland) nenerdings geführten Verhandlungen. Gemäß Artikel 128/9 des Versailler Friedensvertrags ist, wie hierzu noch bemerkt sei, China nicht mehr verpflichtet, diesen Tarif Deutschland gegenüber anzuwenden. Deutsche Exporteure werden daher bis zur völligen Regelung unserer Zoll- und Handelsverhältnisse mit China gut daran tun, vor der Versendung einer Ware genaue einschlägige Erkundigung in China einzuziehen, insbesondere auch darüber, ob neben den Eingangszöllen auch noch sonstige innere oder kommunale Abgaben — dies ist vielfach beim Versand nach dem Innern des Landes der Fall — zur Erhebung gelangen.

Wegen der Zollsätze für Glas- und Tonwaren ist der einschlägige Artikel in Nr. 30, Sprechsaal 1920, zu vergleichen.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Ernennung: Durch Königlichen Beschluß ist Frederik Regout (den Haag, Holland), einer unserer ältesten ausländischen Leser, zum Direktor der neu zu gründenden Keramischen Fachschule in Gouda (Holland) ernannt worden.

Einem Kursus über feuerfeste Stoffe veranstaltet Dr. Endell, Berlin-Steglitz, Breitestraße 3, auf Anregung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Düsseldorf, in der Zeit vom 20. bis 23. 4. 21 in seinem Berliner Laboratorium. Zu den Uebungen, an denen sich in erster Linie leitende Praktiker aus der Eisenindustrie beteiligen, liegen auch Anmeldungen von Herren aus der feuerfesten Industrie vor.

Meldepflicht für gewerbliche Verbraucher von Kohle. Die Bekanntmachung des Reichskommissars für die Kohlenverteilung vom 6. 4. über die bis zum 5. 5. einzureichenden Meldekarten übernimmt im Wesentlichen den Wortlaut der für April erlassenen Bekanntmachung. Abweichungen enthalten die §§ 1 und 2: Von den Bestimmungen, daß Brennstoffe im Juni 1921 nur bezogen werden dürfen, wenn der gewerbliche Verbraucher bezüglich dieser Brennstoffe den Bestimmungen der vorliegenden Bekanntmachung im Mai pünktlich nachgekommen ist und daß Brennstoffe im Juni an einen meldepflichtigen Verbraucher unmittelbar oder mittelbar nur abgegeben werden dürfen, wenn dem Lieferer (Händler) im Mai die ordnungsmäßige Meldekarte für diese Brennstoffe vorgelegen hat, kann für die Bezieher von Gaskoks und Ersatzbriketts abgesehen werden. — Absatz 1 des § 2 lautet in der neuen Fassung: Zur allmonatlichen Meldung verpflichtet sind alle gewerblichen Verbraucher (natürliche und juristische Personen), die seit dem 1. 4. 20 in mindestens 3 beliebigen Monaten monatlich je 10 To. Kohlen usw. verbraucht haben (1 To. = 1000 kg = 20 Ztr) auch wenn sie im Landabsatz bezogen haben oder die von den zuständigen Landeskohlen- bzw. Kohlenwirtschaftsstellen oder von dem Reichskommissar für die Kohlenverteilung als meldepflichtig bezeichnet worden sind. Diese Betriebe sind auch meldepflichtig, wenn ihnen die Brennstoffzufuhr gesperrt ist oder wenn sie infolge von Kürzungen oder vorübergehender freiwilliger Einschränkung ihrer Brennstoffzufuhr zurzeit weniger als 10 To. monatlich verbrauchen. Bei vorübergehender Stilllegung oder zeitweilig auftretendem Kohlenbedarf müssen ununterbrochen Meldekarten eingereicht werden. Die entsprechenden Meldekarten sind in solchen Fällen mit Null auszufüllen.

Gesetzgebung, Steuern.

Gesetz über vorläufige Zahlungen auf die Körperschaftsteuer. Nach dem im Reichs-Gesetzblatt Nr. 35 veröffentlichten, am 27. 3. 21 in Kraft getretenen Gesetz sind die der Körperschaftsteuer unterliegenden Erwerbsgesellschaften verpflichtet, binnen einem Monat nach Feststellung der Bilanz, der Rechnung oder des sonstigen Abschlusses für jedes Geschäftsjahr als vorläufige Zahlung auf die Körperschaftsteuer ohne besondere Aufforderung 10% des in dem Abschluß ausgewiesenen Reingewinns zu entrichten. Bei nicht rechtzeitiger Zahlung kann ein Zuschlag von 20% der endgültig festgesetzten Steuer erhoben werden. Hat ein Geschäftsjahr vor dem 1. 4. 19 begonnen, so wird der zu zahlende Betrag nach dem Teile des Reingewinnes bemessen, der dem seit 1. 4. 19 laufenden Teile dieses Jahres entspricht.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Deutsche gewerbliche Schutzrechte (Patente, Gebrauchsmuster, Warenzeichen), welche infolge Nichtzahlung der Jahrestaxen oder Erneuerungsgebühren oder wegen Nichteinhaltung gesetzlicher Fristen während des Krieges, d. h. in der Zeit vom 1. 8. 14 bis 30. 9. 20, verfallen sind, treten wieder in Kraft, wenn die versäumten Handlungen oder Zahlungen bis zum 30. 9. 21 nachgeholt werden.

Dänemark. Die Patent- und Warenzeichen-Gebühren sind erhöht worden. Eine Patentanmeldung kostet statt früher Kr. 20 jetzt Kr. 50, ein erteiltes Patent Kr. 35 statt Kr. 10. Die Kosten einer etwaigen Prüfung der Entscheidung der Patentkommission sind von Kr. 100 auf Kr. 250 erhöht. Schutz der Warenzeichen kostet statt Kr. 40 Kr. 60, eine Erneuerung der Eintragung statt Kr. 10 Kr. 15.

Handel und Verkehr.

Warensendungen nach den Verbandsstaaten. Aus Speditorenkreisen geht uns die Mitteilung zu, daß sie den von den Alliierten ergriffenen Maßnahmen vollständig machtlos gegenüberstehen und infolgedessen 1. nicht haften für Eingang der ihnen auf Exportsendungen nach Verbandsstaaten aufgegebenen Nachnahmen; 2. sich vorbehalten müssen, für denjenigen Teil der Transport- usw. Spesen, der etwa im Anland zurückbehalten werden sollte, auf den auftraggebenden Absender zurückzugreifen. Der Handel ist also vor Ueberraschungen keineswegs geschützt, wenn Spediteure mit dem Inkasso von Warennachnahmen beauftragt werden.

Rechtsgutachten über den Binnenzoll am Rhein. Ueber die Rechtsfragen, die bei älteren Verträgen durch die Neueinführung einer Zolllinie zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet entstehen, ist dem Reichsverband der deutschen Industrie von seinem „Institut für ausländisches Recht“ folgendes Rechtsgutachten erstattet worden: „Handelt es sich um eine Lieferung aus dem unbesetzten Deutschland, von der an der neuen Zollgrenze ein Einfuhrzoll erhoben wird, so hat den Zoll der Käufer zu tragen, wenn, wie es nach den Lieferungsbedingungen die Regel ist, der Erfüllungsort für den Verkäufer in Deutschland liegt (Deutsches BGB. § 448). Uebrigens liegt der Erfüllungsort auch ohne besondere Vereinbarung sowohl nach französischem als auch nach englischem Recht regelmäßig am Wohnsitz des Verpflichteten, also hier des Verkäufers. Befindet sich dagegen der Erfüllungsort des Verkäufers auf Grund besonderer Vereinbarung oder infolge besonderer Umstände jenseits der Zollgrenze, so belastet ihn der Zoll, und es ist eine von der Höhe desselben und den sonstigen Umständen abhängige Frage, ob er wegen dieser Veränderung vom Vertrag zurücktreten kann. Soll umgekehrt eine Lieferung aus dem besetzten nach dem unbesetzten Deutschland stattfinden, so hat der deutsche Käufer dann den Ausfuhrzoll zu tragen, wenn der Erfüllungsort für die gegnerische Partei jenseits der neuen Zollgrenze liegt. Anderenfalls kann der Käufer die Vergütung des von ihm vorausgelegten Zolls verlangen. Im ersteren Fall erhebt sich dann natürlich auch wieder die Frage, ob diese Veränderung der Umstände dem Käufer das Recht zum Rücktritt vom Vertrag gibt.“

Japanische Konsulatsgebühren. Bei den japanischen Konsulaten in Deutschland ist seit dem 1. 1. 21 der Gegenwert des Yen von \mathcal{A} 2 auf \mathcal{A} 10 heraufgesetzt. Die Gebühren betragen: Für ein Passivum 5 Yen, für die Beglaubigung einer Unterschrift oder einer Uebersetzung 10 Yen, für ein Ursprungszeugnis 10 Yen. Ursprungszeugnisse sind für die deutsche Einfuhr nach Japan zurzeit indessen nicht erforderlich.

Zahlungsverkehr mit Polen. Der Deutsche Gläubigerschutzverein für Polen und Litauen, E. V., Charlottenburg, Grolmannstr. 36, macht darauf aufmerksam, daß nach Art. 2 des polnischen Währungsgesetzes vom 20. 11. 19 alle Verpflichtungen in deutscher Mark in den ehemals deutschen Gebietsteilen Polens in polnischer Mark im gleichen Nennbetrag zu erfüllen sind. Es braucht also 1. wenn der Schuldner zur Zeit der Entstehung des Schuldverhältnisses in Polen wohnte, 2. wenn als Erfüllungsort ein in Polen belegener Ort vereinbart worden ist, eine als Reichsmarkschuld entstandene Schuld nur in polnischer Mark zum Nennwert erfüllt zu werden, auch wenn der Schuldner jetzt seinen Wohnsitz in Deutschland hat.

Postpaketverkehr. Vom 1. 4. 21. ab können Postpakete nach Bulgarien wieder über Oesterreich und Tschechoslowakien befördert werden. Sendungen mit zollpflichtigem Inhalt, die als eingeschriebene Muster oder Einschreibbriefe verschickt werden, werden von jetzt an von der bulgarischen Zollverwaltung beschlagnahmt. Der Weg über Hamburg kann jetzt zur Versendung von Postpaketen bis zum Gewicht von 5 kg nach folgenden Ländern benutzt werden: nach Chile, Ecuador, Guatemala, Haiti, den Niederländischen Antillen, Peru, Venezuela, den Kanarischen Inseln, Madeira, Liberia, Aegypten, Bulgarien, Griechenland und Malta. Nach Madeira und Liberia ist eine Wertangabe bis Fr. 500 zugelassen. Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten.

Deutsch-italienischer Postpaketverkehr. Den nunmehr abgeschlossenen Verhandlungen zufolge werden Postpakete, für deren Inhalt ein Einfuhrverbot besteht, nach Maßgabe der bisherigen Bestimmungen bis auf weiteres ohne Beibringung einer Einfuhrbewilligung zugelassen. Die vorübergehend verhängte Sperre ist nach Behebung der technischen Schwierigkeiten an den italienischen Grenzzollstationen wieder aufgehoben worden.

Der Postanweisungsverkehr mit Ecuador wird am 15. 4. wieder aufgenommen, wobei in beiden Richtungen in Markwährung auszustellen ist. Die Auszahlung in Ecuador erfolgt in der Landeswährung nach dem Tageskurs. Der Meistbetrag wird auf \mathcal{M} 400 festgesetzt.

Postanweisungen nach Finnland sind von jetzt an durch Vermittlung der schwedischen Postverwaltung wieder zulässig. Meistbetrag Kr. 360.

Der neugegründete „Südeuropäische Wirtschaftsverband“, Berlin 3. 14, Alexandrinenstr. 77, bezweckt die Förderung der Wirtschaftsbeziehungen zwischen Deutschland, Italien, Jugoslawien, Portugal, Spanien und der Schweiz. Wie die „Deutsch-nordischen Wirtschaftsverbände“ wird auch der „Südeuropäische Wirtschaftsverband“ auf der Grundlage der Gleichberechtigung faßen, er wird analog diesen nicht nur deutsche, sondern auch italienische, jugoslawische, portugiesische, schweizerische und spanische Firmen, Einzelpersonen und Körperschaften als Mitglieder umfassen und in gleicher Weise für den Absatz von Waren, Anbahnung von neuen Geschäftsverbindungen usw. Sorge tragen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Die Zukunft der Außenhandelsstellen. Die zahlreichen Besprechungen über die Zukunft der Außenhandelskontrolle, die an die Stellungnahme des Wirtschaftspolitischen Ausschusses des Reichswirtschaftsrats vom 28. 3. gegen die „Sanktionen“ der Londoner Konferenz anknüpften, haben, wie die „Berl. Pol. Nachr.“ mitteilen, bei der Ungewißheit über die tatsächlichen Maßnahmen der interalliierten Rheinlandkommission zu einem abschließenden Ergebnis nicht führen können. Insofern ist jedoch Klarheit geschaffen, als überall die Erkenntnis und der Entschluß durchgedrungen sind, daß auf die Dauer das gegenwärtige System der Außenhandelsregelung nicht wird beibehalten werden können. Wann und inwieweit ein Abbau erfolgen muß, wird die weitere Gestaltung der Lage ergeben. Die vollständige und sofortige Aufhebung jeder Kontrolle wird von dem Handel gefordert, der auf dem Standpunkt steht, daß nur im Weg voller Freiheit die Wirkungen der Sanktionen abgeschwächt werden können. In der Industrie sind entsprechend den verschiedenen gelagerten Verhältnissen die Ansichten verschieden. Allgemein kam in den Besprechungen, und zwar übereinstimmend von Arbeitgeber- und Arbeitnehmer-

seite, der feste Entschluß zum Ausdruck, dem besetzten Gebiet in allen seinem Wirtschaftsleben drohenden Gefahren treu zur Seite zu stehen und mit allen Mitteln dahin zu wirken, daß gegenüber den wirtschaftlichen Zwangsmaßnahmen der Alliierten die Reichseinheit unangetastet bleibt.

Verweigerung der Rückzahlung zuviel erhobener Ausfuhrabgaben seitens der Entente. Wie der „Deutschen Außenhandels-Korrespondenz“, aus dem besetzten Gebiet mitgeteilt wird, müssen die unter Ententekontrolle stehenden deutschen Zollkassen die Rückzahlung von zuviel erhobenen Ausfuhrabgabenbeträgen verweigern. Trotz ordnungsgemäß ausgefüllter und unterstempelter Zahlungsanweisungen der Außenhandelsstellen sperren also die Ententebehörden die zurückzuerstattenden Beträge. Bis zur endgültigen Regelung der Ausfuhrabgabenfrage dürfte es sich empfehlen, beschleunigt die Möglichkeit zu schaffen, daß Rückzahlungsanweisungen der Außenhandelsstellen, die von den Zollkassen im besetzten Gebiet nicht eingelöst werden, an möglichst günstig gelegenen Stellen im unbesetzten Gebiet ohne Schwierigkeit angenommen und die zuviel erhobenen Ausfuhrabgabenbeträge an die Exporteure ausgezahlt werden.

Erleichterung bei Ein- und Ausfuhrbewilligung. Nach einer Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers vom 5. 4. 21 bedarf es unter gewissen Voraussetzungen ohne Rücksicht auf das Bestehen eines Ein- oder Ausfuhrverbotes nicht mehr einer Ein- oder Ausfuhrbewilligung. Diese Erleichterung tritt ein u. a. für die Ausfuhr von handelsüblichen Mustern und Proben, soweit sie nicht nur zum Gebrauch als solche geeignet sind, unter der Bedingung der Wiedereinfuhr. Diese Bedingung entfällt, wenn die Muster und Proben dazu bestimmt sind, zur Beurteilung ihrer Eigenschaften be- oder verarbeitet zu werden, oder wenn die für die Erteilung einer Einfuhrbewilligung zuständige Stelle von ihr entbindet. Des weiteren gilt die neue Bestimmung für die Ausfuhr von Mustern und Proben, die unter der Bedingung der Wiedereinfuhr eingeführt worden sind. Die gleichartigen, den Zollstellen erteilten Ermächtigungen des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung werden damit, soweit sie materiell durch Bestimmungen der beiden Bekanntmachungen ersetzt sind, ungültig. Für die Allgemeinheit bedeuten diese Bekanntmachungen eine wesentliche Erleichterung, indem sie eine Uebersicht über sämtliche wichtige Ein- und Ausfuhrerleichterungen von allgemeiner Bedeutung geben. Beide Bekanntmachungen sind im „Deutschen Reichsanzeiger“ Nr. 81 veröffentlicht.

Bulgarien. Das Zollaufgeld bei Zahlungen in Papiergeld beträgt nach einem englischen Gesandtschaftsbericht aus Sofia gegenwärtig 900%. Diese Bestimmung findet sowohl auf die Ein- als auch auf die Ausfuhr Anwendung.

Dänemark. Die Einfuhr im Jahre 1920 (1919) weist in Doppelpunkten folgende Ziffern auf: Porzellanwaren: Service und dergl., vergoldet oder mehrfarbig 6039 (3613), anderes 9771 (6567); technische 4691 (7896); Fayencen: Sanitätswaren 3466 (2377), Service und dergl., vergoldet 1227 (605), anderes 24166 (15745); Glas in Tafeln: foliiert 1563 (1158), unfoliiert, geschliffen 5601 (4978), anderes außer Spiegelglas 68603 (43997); Flaschen: mit Beschlag oder geätzt 11186 (5987), farblose ohne Beschlag 3609 (1917), braune und grüne 52031 (28368); Lampenzylinder und -knöpfe 2341 (1440); Hohlglas-Haushaltgeschirr und dergl., glatt 7237 (5043), geschliffen und Nippes 5892 (4920); optische oder photographische Glaswaren 1758 (1923), Glühlampen 1629 (1193); roher Kryolith 8517 (3574) t, roher oder geschlammter Kaolin 4046 (3907) t. Die Ausfuhr von dänischem Kaolin erreichte 17808 (11883) t. (gu III.)

England. Schutzzoll- und Antidumpinggesetz. Nach einer Hayesmeldung aus London ist der Text des Gesetzentwurfes für den Schutz gewisser englischer Industrien veröffentlicht worden. Der Gesetzentwurf sieht einen Zoll im Betrage von einem Drittel des Wertes für gewisse Einfuhrwaren vor, u. a. für optische Gläser, optische Instrumente, Laboratoriumsinstrumente, Thermometer und Barometer aus Porzellan und Glas. Es steht dem Handelsminister zu, mit einem gleichen Zolle die Artikel zu belegen, die in Großbritannien zu einem niedrigeren als ihrem Fabrikationspreise angeboten werden, oder zu einem Preise, der infolge der Entwertung des Geldes des Produktionslandes geringer sein würde als der Marktpreis der in Großbritannien hergestellten gleichartigen Waren.

Frankreich. Zum Gesetzentwurf über die 50%-ige Einfuhrabgabe sind Änderungsanträge eingebracht worden, deren einer verlangt, daß alle Sendungen, die Deutschland vor dem 17. 3. 21 verlassen haben, von der Abgabe zu befreien sind.

Frankreich. Wegen unzureichenden Zollinhaltsklärungen sind in letzter Zeit von der französischen Zollbehörde wiederholt Pakete aus Deutschland beanstandet worden. Den Absendern wird daher nahegelegt, die geltenden Vorschriften genauestens einzuhalten. Die Waren sind in den Zollinhaltsklärungen möglichst genau in französischer Sprache sowie nach Roh- und Reingewicht und wirklichen Werten anzugeben, die Erklärung selbst ist vom Absender zu unterschreiben. Es empfiehlt sich auch, die Ware genau nach dem französischen Zolltarif zu bezeichnen.

Frankreich. Zollerhöhungen für Flachglas. Die im Februar in Kraft getretenen Erhöhungen betragen für gewöhnliches Fensterglas in Scheiben von nicht über 50 qcm das 5-fache, in größeren Scheiben das 3 1/2-fache, für gegossenes rohes Glas jeder Stärke und Form in Platten, Dachplatten, Scheiben, Röhren aus gewöhnlichem Glas und drabumwehrtem das 5-fache, für extra weißes, gefärbtes, hell getöntes (ausgenommen natürliche Färbung des Glases), bedrucktes oder diamanté Glas das 4-fache des ursprünglichen Zollsatzes. (gu III.)

Jugoslawien. Ein neuer Zolltarifentwurf soll nach einer Meldung der „Industrie- und Handels-Zeitung“ durch die Regierung fertiggestellt und den interessierten Fachkreisen zur Begutachtung vorgelegt worden sein. Danach soll beabsichtigt werden, das System der Umsatzsteuer bei der Ein- und Ausfuhr fallen zu lassen unter gleichzeitiger Erhöhung des Goldagiozuschlages.

Rumänien. Beschlagnahme deutscher Waren. Nach einer Meldung der Zeitung „Universul“ hat der Ministerrat seine Verfügung, daß

deutsche Importwaren nicht beschlagnahmt werden, widerrufen und verfügt, daß es keine Gewähr mehr dafür gibt, daß aus Deutschland eingeführte Waren nicht mit Beschlagnahme belegt werden, selbst solche für die Industrie bestimmte. Zu gleicher Zeit ist die Aufhebung aller in letzter Zeit unter Garantie erteilten Einfuhrbewilligungen verfügt worden.

Spanien. Für Musterpässe werden neuerdings konsularische Beglaubigungen gefordert. Zur Vermeidung von Weiterungen empfiehlt es sich, daß Handlungsreisende die Beglaubigung für ihre Muster bis auf weiteres einholen.

Südafrikanische Union. Die Erhebung einer 50%-igen Einfuhrabgabe auf deutsche Waren ist nach einer Meldung der „Industrie- und Handels-Zeitung“ von der Regierung abgelehnt worden.

Tschechoslowakien. Das Ausfuhrverbot für Gablonzer Glasringe, das für 3 Monate vorgesehen worden war, ist auf Betreiben der Interessenten wieder außer Kraft gesetzt worden.

Uruguay. Für die Einfuhr von Mustern sind neuerdings einschneidende Bestimmungen erlassen worden. Nähere Auskunft erteilt das Ansässige Amt, Abt. 10, Zweigstelle Nürnberg, äußere Cramer-Klettstr. 4.

Die Lage in Industrie und Handel.

Preisrückgang für Fensterglas. Seit einiger Zeit stockt bei den deutschen Fensterglashütten der Absatz nahezu völlig. Die Ausfuhr, die in früheren Monaten fast 10% des gesamten Absatzes betrug, hat in den letzten 2 Monaten fast ganz aufgehört. Die Inlandspreise sind daher für bestes sächsisches Fensterglas auf etwa M 29, für mittleres auf M 22 bis M 24 je qm zurückgegangen. Minderwertiges Glas für Gartenhäuser usw. ist bereits zu M 15 bis M 19 zu haben.

Dänemark. Betriebseinstellung. Holmegaards Glasværk bei Næstved mußte Ende Februar infolge des deutschen Wettbewerbes auch den letzten bisher noch in Betrieb gewesenen Ofen ausblasen. (gu III.)

Polen. Aus der Glasindustrie. Die Glashütte in Szczakowa (Galizien), die einzige polnische Tafelglas erzeugende Glashütte, ist nach einer Meldung des „Naprzód“ aus unbekannten Gründen geschlossen worden. Das Blatt berichtet, daß die Hütte 18 Waggon Tafelglas täglich herstellte und weist darauf hin, daß in sämtlichen polnischen Personenwaggons die Fensterscheiben zerschlagen sind, so daß von einem Mangel an Nachfrage wohl nicht die Rede sein kann.

Marokko. Absatzmöglichkeiten. Nach einem dem „Deutschen Außenhandel“ von einer Mitgliedsfirma in Casablanca zugegangenen Schreiben sind in Marokko zwei politisch und wirtschaftlich vollständig getrennte Gebiete zu unterscheiden: die französische und die spanische Zone. Tetuan befindet sich in dem von Spanien besetzten Gebiete, und es stehen daher dort der Einfuhr deutscher Erzeugnisse keinerlei amtliche Hindernisse im Wege, so daß sich eine rege Bearbeitung dieser Zone durch die deutschen Exportindustrien sehr empfiehlt. In der französischen Zone dagegen unterliegt die deutsche Einfuhr außer der allgemeinen marokkanischen Einfuhrbewilligung und den normalen Zollsätzen noch einem Zuschlag von 10% des Wertes. Die zugestandenen Einfuhrbewilligungen beschränken sich grundsätzlich auf solche Artikel, die für den Bedarf des Landes unentbehrlich sind und von Frankreich nicht in gleicher Güte oder nicht genügenden Mengen geliefert werden, also u. a. auch auf Porzellan, Glas- und Kristallwaren. Gegenwärtig fehlt es bei der allgemeinen Wirtschaftskrise den Importeuren an den nötigen Mitteln zu Ankaufen. Jedenfalls ist unter den jetzigen Verhältnissen von Lieferungen auf Kredit entschieden abzuraten.

Norwegen. Preisermäßigungen für Glas. Die Glasgroßhandlung A.-S. Christiania Glasmagasin, Kristiania, die eigene Glasfabriken besitzt, ermäßigte Anfang Februar die Preise für Einmachegläser, Honiggläser usw. um etwa 20%, Medizinflaschen um 25%, Lötlampen um 17,5% und Beleuchtungsglas um 20%. (gu III.)

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 5 000 120 (1 196 560); Dividende 30% (30); Sondervergütung 20% (0); Abschreibungen M 5 551 817 (2 243 876); Ueberweisung an Reservefonds M 1 074 564 (0). — Die Nachfrage nach den Erzeugnissen war im In- und Ausland während des größten Teils der Berichtszeit nach wie vor rege. Der innere Ausbau der Betriebswerkstätten wurde durch Modernisierung der Anlagen weiter fortgesetzt. Zwecks Kohlenersparnis und Vornahme feuertechnischer Versuche sind größere Beträge für Ofenumbauten zurückgestellt worden, da die Brennmaterialienbeschaffung unverändert Schwierigkeiten begegnet. Ueber die Aussichten für 1921 vermag die Verwaltung nichts zu sagen, jedoch seien die Werke auf Monate hinaus mit Aufträgen versehen.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 1 655 366 (354 748); Dividende 15% (8); Sondervergütung 10% (0); Abschreibungen M 148 133 (66 098); Zuweisungen an Reservefonds M 78 412, an Wertberichtigungsfonds M 500 000, an Beamten- und Arbeiter-Unterstützungsfonds M 158 615; Rücklage für Beamtenpension M 100 000. — Im abgelaufenen Jahr konnte es durch Produktionssteigerung ermöglicht werden, die erhöhten Unkosten größtenteils auszugleichen und ein gutes Ergebnis zu erzielen. Mit der im Laufe des Jahres erfolgten Gründung der „Bonner Kachelofenfabrik, A.-G.“ (Kapital M 300 000) hat sich die Gesellschaft ein Tochterunternehmen geschaffen, dessen Aktien vollständig in ihrem Besitz sind. Die Obligationsschuld des Unternehmens ist im verflossenen Jahr vollständig getilgt worden. — Dem Aufsichtsrat gehören gegenwärtig an: Bankdirektor a. D. J. Steinberg, Bonn, Fabrikant W. Wessel, Bonn, Geh. Oberreg.-Rat Dr. A. Heinecke, Berlin-Grünwald, Bankier L. David, Bonn, Bankier O. Carsch, Berlin, Bankdirektor F. von Schulz-Hausmann, Bonn, Justizrat Dr. J. Abs, Bonn.

Fürstenberger Porzellanfabrik, Fürstenberg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 826 062 (78 339); Dividende 25% (6); Abschreibungen M 77 918 (50 076). — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied L. Lehmann, Hildesheim, wurde wiedergewählt.

Steingutfabrik Witteburg, A.-G., Farge. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 8 767 (277 873); Verwendung nicht veröffentlicht (i. V. 15%); Abschreibungen M 251 530 (169 965). Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Bankier J. F. Schröder, Bankdirektor Dr. jnr. A. Strube, Rechtsanwalt Dr. jnr. D. Danziger, sämtlich in Bremen, Direktor Fr. Klippert, Grohn.

Geschäftstrennung. Die Firma „Georg Bankel, Kachelofen- und Wandplattenfabrik, Lauf“ teilt durch Rundschreiben mit, daß der bisherige Mitinhaber Christof Bankel mit dem 1. 4. 21 ausgeschieden ist und die Kachelofenfabrikation in Zukunft unter der Firma „Christof Bankel“ weiterführt. Die Erzeugung von Wandplatten wird von der Firma „Georg Bankel“ fortbetrieben.

Kauf und Vertriebsübertragung. Die Glasfabrik Carlshütte, Carlshöfen (Bez. Bremen), ist in den Besitz von Joh. Vieweg, Mitinhaber der Firma Joh. Vieweg & Co., Hannover, übergegangen. Mit dem Alleinvertrieb der Erzeugnisse (Tafelglas auf rheinische Art in allen Größen und Stärken, Glasdachpfannen und Biberschwänze) ist die Firma Joh. Vieweg & Co., Hannover, beauftragt worden.

General-Versammlungen.

Arloffer Tonwerke, A.-G., Arloff: o. G.-V. 27. 4. 21, 1½ Uhr n., Hotel Hillebrand, Münsterfeld. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um M 800 000.

Adolfshütte, Kaolin- und Schamottewerke, A.-G., Crosta-Adolfshütte: o. G.-V. 23. 4. 21, 10½ Uhr v., Hotel Gude, Bautzen.

Tschöpelner Werke, A.-G., Tschöpel: o. G.-V. 23. 4. 21, 8 Uhr n., Verwaltungsgebäude, Tschöpel.

Hannoversche Glashütte, Hannover-Hainholz: a. o. G.-V. 29. 4. 21, 11 Uhr v., Barkhaus J. F. Schröder, Bremen. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um M 240 000 Vorzugsaktien.

Th. Goldschmidt, A.-G., Essen: o. G.-V. 22. 4. 21, 11 Uhr v., Hotel Kaiserhof, Essen. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um M 5 Mill. Vorzugsaktien und M 14,5 Mill. Stammaktien auf M 50 Mill.

Alfred Gutmann, A.-G. für Maschinenbau, Hamburg: o. G.-V. 28. 4. 21, 10 Uhr v., Commerz- und Privat-Bank, A.-G., Hamburg.

Chemische Werke Schuster & Wilhelmy, A.-G., Eichenbaach, O.-L.: o. G.-V. 30. 4. 21, 3 Uhr n., Deutscher Garten, Gölitz.

Messen und Ausstellungen.

Die Frankfurter Herbstmesse wird in der Zeit vom 25. 9. bis 1. 10. 21. stattfinden. Man rechnet damit, durch Errichtung einer 5000 qm großen Industriehalle die Unterkunftsbedingungen beträchtlich erweitern zu können. Auch das Werkbund-Haus wird zum ersten Mal die Tore öffnen. Insgesamt dürften dadurch gegen 2000 Aussteller mehr aufgenommen werden können.

Die zukünftigen Termine der Deutschen Ostmesse Königsberg sind nunmehr so festgesetzt worden, daß die Frühjahrsmesse regelmäßig am zweiten Sonntag des Monats Februar und die Herbstmesse am zweiten Sonntag des Monats August beginnt. Demnach findet die Herbstmesse 1921 vom 14. bis 19. 8. und die Frühjahrsmesse 1922 vom 12. bis 17. 2. statt.

Internationale Ausstellung Belgrad 1921. Das Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie gibt auf Grund zuverlässiger Informationen davon Kenntnis, daß es sich bei dem kürzlich gegründeten sogenannten „Internationalen Museum für Handel und Industrie“, das als Veranstalter auftritt, um ein völlig privates, hauptsächlich mit Frankreich arbeitendes Agentur-, Kommissions-, Ein- und Ausfuhr-Handelsgeschäft handelt, dessen Inhaber in angesehenen Belgrader Kaufmannskreisen mit großer Zurückhaltung beurteilt wird. Deutschen Firmen kann daher nur empfohlen werden, sich mit dem Unternehmen in keiner Weise einzulassen.

Auf der diesjährigen Lyoner Messe war unter den etwa 116 britischen Anstellern erstmalig die englische keramische Industrie mit 10 Firmen vertreten. Die Fabriken, die vor einigen Jahren in Aufträgen geradezu schwammen, bemühen sich gegenwärtig wieder selbst um neue Bestellungen, nachdem aus den valutaschwachen Ländern sehr viel Aufträge zurückgezogen worden sind. (gu III.)

Polen. Plan einer Messe in Warschau. Eine vor längerer Zeit in Warschau unter dem Namen „Jarmark Warszawski“ gegründete A.-G. beabsichtigt im kommenden Herbst eine „erste internationale Warenmesse“ zu veranstalten. Deutschen Firmen, die an sich zwar zugelassen sind, kann allein im Hinblick auf die politische Lage eine Beteiligung kaum empfohlen werden.

Soziale Bewegung.

Verlängerung der Kündigungsbeschränkung zugunsten Schwerbeschädigter. Nach einer Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 31. 3. 21 wird die im § 18 Abs. 1 des Gesetzes über die Beschäftigung Schwerbeschädigter vom 6. 4. 20 (RGBl. S. 458) bestimmte Frist, innerhalb deren eine Kündigung nach § 12 Abs. 1 dieses Gesetzes einem Schwerbeschädigten gegenüber erst wirksam wird, wenn die Hauptfürsorgestelle zugestimmt hat, bis zum 30. 4. 21 verlängert.

Anwendbarkeit des § 12 der Verordnung vom 12. 2. 20 bei Stilllegung eines Betriebsteils und Verteilung der Arbeit dieses Betriebsteils auf andere Abteilungen. Bei Stilllegung eines Betriebsteils und Verteilung der Arbeit dieses Betriebsteils auf andere Abteilungen ist eine Entlassung von Arbeitern ohne Berücksichtigung fraglichen Paragraphens nicht statthaft. Die Arbeitnehmer des stillgelegten Betriebsteils müssen, soweit die Arbeit von anderen Abteilungen übernommen wird, dort zur

Erledigung dieser Arbeiten — nötigenfalls mit verkürzter Arbeitszeit — weiter beschäftigt werden. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 15. 10. 20 — VI A 11479.)

Kann einem Arbeitnehmer schon vor Durchführung der Arbeitsstreckung des § 12 Abs. 2 der Verordnung vom 12. 2. 20 gekündigt werden? Die Vorschrift des § 12 Abs. 1 der Verordnung verfolgt den Zweck, die Arbeitnehmer durch Streckung der Arbeit vor der Entlassung zu bewahren, wenn der Betrieb die Streckung der Arbeit vertritt. Es ist daher im Regelfalle zunächst der Erfolg der Arbeitsstreckung abzuwarten, ehe eine Kündigung erfolgen kann. Soweit sich jedoch im Einzelfalle bereits bei Einführung der Arbeitsstreckung übersehen läßt, daß der Betrieb auch bei Verkürzung der Arbeitszeit bis auf 24 Wochenstunden nicht mehr hinreichend Beschäftigung für alle Arbeitnehmer bietet, muß dem Arbeitgeber auch bereits vor Durchführung der Arbeitsstreckung die Kündigung gestattet sein. Die Kündigungsfristen sind in diesem Falle die vertraglichen oder gesetzlichen. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 2. 10. 20 — VI A 9788.)

Arbeitsstreckung und Lohnkürzung. Teilt der Arbeitgeber den Arbeitnehmern die beabsichtigte Arbeitsstreckung und Lohnkürzung vorher mit, so ist er im Falle der Arbeitsstreckung nach Ablauf der vereinbarten oder gesetzlichen Kündigungsfrist zur entsprechenden Lohnkürzung berechtigt. Durch § 12 Abs. 2 Satz 2 der Verordnung vom 12. 2. 20 wird dem Arbeitnehmer die Möglichkeit gewährt, sich rechtzeitig darüber zu entscheiden, ob er sich mit der angekündigten Abänderung des Arbeitsvertrages ausdrücklich oder stillschweigend einverstanden erklärt oder das Arbeitsverhältnis kündigen will. Hinsichtlich der im Akkordlohn stehenden Arbeiter wird der Regelfall sein, daß diesen Arbeitern ein bestimmter Zeitlohn garantiert und daher auch im Falle der Arbeitsstreckung bis zum Ablauf der Kündigungsfrist zu zahlen ist. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 24. 8. 20 — VI 9215.)

Der Entwurf einer Schlichtungsordnung ist nunmehr nach Zustimmung des Reichskabinetts dem Vorläufigen Reichswirtschaftsrat zur Begutachtung zugegangen. Der neue Entwurf weist gegenüber dem früher veröffentlichten Referentenentwurf erhebliche Änderungen auf, die im wesentlichen auf seiner Durchberatung mit einer aus Arbeitgebern und Arbeitnehmern bestehenden Kommission beruhen. Er ist in der soeben erschienenen Nr. 12 des „Reichsarbeitsblattes“ abgedruckt. Der Entwurf sucht die Schlichtungsbehörden für ihre eigentliche Aufgabe, die Schlichtung von Gesamtstreitigkeiten freizumachen; die ihnen bisher in einzelnen Fällen übertragene Zuständigkeit in Einzelstreitigkeiten soll nur noch so lange bestehen bleiben, bis geeignetere Stellen zur Entscheidung dieser Streitigkeiten (Arbeitsgerichte) geschaffen sind. Das tarifliche Schlich-

tungswesen ist noch mehr als früher in den Vordergrund gerückt und soll durch unentgeltliche Überlassung von Verhandlungsräumen, Vorsitzenden und Bureauapparat der Schlichtungsbehörden nach Möglichkeit gefördert werden. Die Schlichtungsbehörden sollen nur dann in Tätigkeit treten dürfen, wenn eine vereinbarte Schlichtungsstelle fehlt oder das Verfahren vor ihr zu keinem Ergebnis geführt hat. Bei dem Aufbau der Schlichtungsbehörden ist den besonderen Verhältnissen der verschiedenen Gewerbe- und Berufszweige in weitgehendem Maße Rechnung getragen. Der Entwurf sieht Einigungsämter, Landeseinigungsämter und — an Stelle der bisherigen Schlichtungstätigkeit des Reichsarbeitsministeriums — ein selbstständiges Reichseinigungsamt vor, die je nach dem Umfang der Streitigkeit für die Schlichtung zuständig sind. Wie der frühere Entwurf enthält auch der neue die ausdrückliche Verpflichtung, vor Beginn von Kampfmaßnahmen, namentlich von Streiks und Aussperrungen, das Schlichtungsverfahren einzuleiten und durchzuführen. Den gemeinwichtigen Betrieben ist in dem Entwurf mit Rücksicht auf ihre besondere Bedeutung für die Allgemeinheit eine gewisse Sonderstellung eingeräumt. Von der Aufnahme von Straf- und Zwangsbestimmungen zur Sicherung der Anrufung und der ungestörten Durchführung des Schlichtungsverfahrens sieht der Entwurf im Gegensatz zu dem früheren Referentenentwurf ab, da sich derartige Maßnahmen bei Massendelikten überall als undurchführbar erwiesen haben. An Rechtsmitteln ist nur die Revision gegen Schiedssprüche vorgesehen, die auf Mängel des Verfahrens oder auf Rechtsverletzungen gestützt werden kann. Die in der Demobilisierungszeit eingeführte Einrichtung der Verbindlichkeitserklärung von Schiedssprüchen ist beibehalten; die Voraussetzungen, unter denen sie erfolgen kann, sind jedoch wesentlich eingeschränkt. Die Entscheidung über die Verbindlichkeitserklärung soll auch nicht mehr wie bisher durch die Verwaltungsbehörden, sondern durch die Schlichtungsbehörden selbst unter Beteiligung von Vertretern der Wirtschaftsräte erfolgen.

Verbände.

Dem Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken, G. m. b. H., Berlin-Friedenau, sind als weitere Mitglieder die Porzellanfabriken: „Bavaria“, A.-G., Ullersricht bei Weiden; Gehr. Hofmann & Flügel, Ekererent; und Swaine & Co., Hüttensteinach, S.-M., beigetreten.

Der Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten m. b. H., Bonn a. Rh., hat mit Rücksicht auf die Marktlage eine Preisermäßigung um etwa 20 % für seine Erzeugnisse mit Wirkung ab 31. 3. 21 vorgenommen.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

49. Wir beabsichtigen, in einem Rundofen von 15 cbm Inhalt eine Spezialität von Porzellantassen und Tellern zu brennen. Wieviel Drehscheiben und wieviel Gipsformer sind nötig, um den Ofen wöchentlich 2 Mal zu füllen? Welchen Gesamtbaum in Quadratmetern erfordert die Gesamtanlage für eine solche Fabrikation, einschließlich des Raumes für die Mahlanlage und Trocknerei?

Erste Antwort: Da Ihnen nur ein Ofen zur Verfügung steht, so werden Sie diesen durchschnittlich in 14 Tagen drei Mal brennen können. Die Möglichkeit ist ja wohl vorhanden, 2 Brände in der Woche zu machen, doch müssen dann genügend geschulte Einfüller, Glasierer, Setzer und Brenner vorhanden sein, die Hand in Hand zu arbeiten verstehen. Da Sie nur Tassen und Teller anfertigen wollen und von letzteren bei richtiger Ausnutzung des Ofenraums mit passenden Tellerkapseln große Mengen eingefüllt werden können, so sind mindestens 6 Drehscheiben erforderlich. Nun handelt es sich bei Ihnen um eine Spezialität, die wahrscheinlich von den normalen Tassen und Tellern abweicht, so daß sich die Dreher erst einarbeiten müssen. In diesem Falle werden immerhin noch 1—2 Drehscheiben erforderlich sein. Gipsformer sind einer, im höchsten Falle zwei nötig, vorausgesetzt, daß Sie normal eingerichtete Drehmodelle besitzen, von denen täglich eine größere Anzahl Drehformen abgegossen werden können. Gewöhnlich hat man einen Modelleinrichter für Drehmodelle und einen Formgießer; ersterer ist nicht immer voll beschäftigt und hilft dann beim Formgießen mit. Die Anlage erfordert einen Gesamtbaum von 600—800 qm mindestens, doch kann dieser sich auf verschiedene Stockwerke verteilen. Zu ebener Erde müßten Brennraum, Mahlanlage und Glasrstube liegen, an die sich das Rohmateriallager anschließen hätte; auch für die Kohlen wäre ein Raum vorzuziehen. In den ersten Stock kommt die Dreherei, über den Ofen der Glühräum und die Trocknerei, gegebenenfalls auch die Formgießerei. Die Glühware ist meistens im Glühräum und in der Glasrstube untergebracht. Nun fehlt Ihnen noch ein Raum zur Herstellung der Kapseln, sowie ein Lager- und Packraum. Wenn Sie Ihren Betrieb in der angeführten Weise durchführen wollen, so sind diese Räume zum mindesten erforderlich und besonders gut mit praktischen Gerüsten auszurüsten, denn die Tellerfabrikation nimmt viel Platz in Anspruch.

Zweite Antwort: Sie haben bei Ihrer Frage die notwendigsten Angaben zu einer genauen Beantwortung weggelassen, Größe und Gewicht der Tassen und Teller. Aus diesem Grunde kann man der Antwort nur reguläre Größen zu Grunde legen, und Sie können sich dann an den Ergebnissen selbst ansprechen, wie die Anlage Ihrem speziellen Fall angepaßt werden muß. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß kleinere Tassen und Teller natürlich in größerer Anzahl zum Füllen der Ofen gebraucht, daß aber auch in der Dreherei mehr davon angefertigt werden. Bei der gewöhnlichen Kaffeetasse kann man rechnen, daß in eine Kapsel von 42 cm äußerem Durchmesser und 11 cm Höhe 7 Becher gefüllt werden können; die Untertasse beansprucht eine Kapsel von 20 cm äußerem Durchmesser und 4 cm Höhe. Ein 18 cm-Teller benötigt eine Kapsel von 24 cm äußerem Durchmesser und 5 cm Höhe.

Anf 1 cbm Setzraum gehen 51 Becherkapseln = 357 Becher,
" 1 " " " 625 Schalenkapseln = 625 Schalen,
" 1 " " " 347 Tellerkapseln = 347 Teller.

Soll nun die Fabrikation so stattfinden, daß zu je einer Ober- und Untertasse ein Teller gehört, so ist zu je 100 Stück an Brennraum notwendig:

zu 100 Bechern 1 cbm : 357 = 0,28 cbm
" 100 Schalen 1 " : 6,25 = 0,16 "
" 100 Tellern 1 " : 3,47 = 0,29 "

Im ganzen also 0,73 cbm

Ihr Ofen hat einen Brennraum von 15 cbm; dieser läßt sich aber nicht voll ausnützen, denn die Stöße müssen von der Wand etwa 12 cm abgerückt werden; die Höhe der Stöße erreicht auch das Gewölbe nicht und schließlich müssen die Kapselstöße hohl gestellt werden. Die sich zwischen den einzelnen Stößen ergebenden Lücken sind bereits berücksichtigt; aus dem Abrücken von der Wand, Hohlstellen und Abstand vom Gewölbe ergibt sich ein Setzverlust von etwa 23—25 %; es steht Ihnen also ein nützbarer Raum von 15 cbm — 3,75 cbm = 11,25 cbm zur Verfügung, und da Sie wöchentlich zwei Ofen brennen, 11,25 × 2 = 22,5 cbm Um diesen Raum zu füllen, benötigen Sie

$$\frac{22,5}{0,73} = 3100,$$

also 3100 Becher, 3100 Schalen, 3100 Teller. Da unterwegs von der Dreherei durch den Grubhof zum Glattrofen Bruch entsteht, so können Sie rund je 3400 Stück von jedem Artikel rechnen. Um diese Anzahl anzufertigen, würden 4 Spindeln genügen; sicherheits halber und wenn die Stücke wesentlich kleiner sind, empfiehlt sich eine Drehereianlage mit 6 Spindeln.

Becher und Schale wiegen zusammen etwa 500 g,
der Teller 250 g
750 g

Der Bedarf an trockener Masse ist also wöchentlich 750 × 3400 = 255 kg Da Erden und Sande stets eine gewisse Feuchtigkeit besitzen und da auch mit einem unvermeidbaren Verlust beim Abladen, in der Mühle und Dreherei zu rechnen ist, so werden Sie etwa 300 kg Masse in Rechnung ziehen müssen, zu deren Herstellung Sie eine Trommel von 1,4 m Ø und 1,2 m Länge benötigen; diese genügt aber, um zeitweise auch die nötige Glasur zu mahlen, deren Wochenquantum etwa 30 kg beträgt. Besser ist es aber, Sie schaffen sich gleich eine kleine Glasurtrommel an. Sie benötigen dann ferner noch eine Massepresse und einen Quirl, über dessen Größe Ihnen die die Mahleinrichtung liefernde Maschinenfabrik Auskunft geben wird. Die nötigen Arbeitsformen stellt ein Mann her, der gleichzeitig das Einrichten der Modelle und deren Anfertigung mit übernehmen muß. Außerdem brauchen Sie noch eine Tonmühle zur Zubereitung der Kapselmasse; auch hier gibt Ihnen die Maschinenfabrik die beste Auskunft. Zur Bedienung von Massemühle und Tonmühle genügt ein Arbeiter. Dem Fabrikraum geben Sie eine Tiefe von 18—20 m und eine Länge von 30—35 m; messen Sie lieber etwas reichlich, die Bankkosten werden durch das bequemere Arbeiten gut gedeckt. Das Gebäude erhält, wenn Sie auch dekorieren

wollen, zweckmäßig 8 Stockwerke: Im Erdgeschoß befinden sich: Brennhaus, Tonmühle, Massemühle; I. Stock: Glühbrand, Glasur, Kapseldreherei, Erdeulager; II. Stock: Dreherei, Malerei, Formengießerei; Boden: Formenlager. Wenn Sie selbst die nötigen Fachkenntnisse nicht besitzen, um die Raumdisposition treffen zu können, ziehen Sie am zweckmäßigsten einen Fachmann zu Rate; übrigens geben Ihnen auch die Maschinenfabriken, die Sie mit der Lieferung betrauen, gerne zur Hand.

50. Bei unserer Masse aus:

Neuhäuser Sand	17 Ztr.
Halleschem Kaolin	6 "
Kemmlitzer Kaolin	4 "
Wildsteiner Ton	3 "
Feldspat	1 "

reißen besonders die Isolierrollen an der Naht, wo sich die beiden Matrizenbacken schließen. Der Fehler tritt überhaupt bei solchen Artikeln auf, bei denen die Matrizen aus zwei Backen bestehen und durch eine Spanvorrichtung gut zusammengehalten werden, und das, obgleich die Naht so schwach ist, daß man fast nichts davon merkt. Stehen die Artikel einige Stunden in der Stanzerei, so gehen die Nähte messerrückenbreit auseinander. Von zu schnellem Trocknen ist da keine Rede, auch sind die Matrizen sehr sorgfältig gearbeitet und lassen sehr gut los, wie auch das Stanzöl gut ist. Der Fehler kann nur in der Masse zu suchen sein; bei uns wird nämlich immer ein Teil Glühbruch mit der Masse auf die Trommel gegeben, und ich vermute, daß dies die Ursache ist, daß die Masse so schlecht bindet. Habe ich recht?

Erste Antwort: Ihrer Masse fehlt ein größerer Zusatz von Tonsubstanz, deren Menge Sie außerdem ständig durch die Beigabe von Glühbruch herabsetzen. Eine gute Porzellanmasse hat ungefähr nachfolgende Zusammensetzung:

Tonsubstanz	48 Gew.-T. i. H.
Quarz	23 " " "
Feldspat	29 " " "

Wenn auch darin durch die Verwendung verschiedenartiger Rohmaterialien bei den vielerlei Porzellanmassen Abweichungen eintreten, so darf dieses doch niemals in dem Maßstabe wie bei Ihnen vorkommen. Ihr Feldspatzusatz ist natürlich auch entsprechend zu erhöhen. Nun geht aus Ihrer Frage außerdem nicht klar hervor, ob Sie Ihre Stanzmasse wie die Formmasse naß oder trocken wie üblich aufbereiten. Erstere Art wäre nicht zu empfehlen, und der angeführte Fehler würde sich leicht erklären lassen, da die Masse zu unplastisch ist. Bei einer normalen Masse dagegen, die trocken aufbereitet und mit Stanzöl und Wasser wie üblich gesättigt ist, kann ein derartiger Fehler überhaupt nicht auftreten.

Zweite Antwort: Sie werden wohl recht haben, denn wenn Sie dem angegebenen Masseversatz, der ja an sich schon mager genug ist, noch weitere Magerungsmittel in Gestalt von Glühcherben zusetzen — wie viel, verschweigen Sie wohl aus Schamhaftigkeit — so kann natürlich etwas Gutes herauskommen. Wenn Sie aber selbst auf die Vermutung kamen, warum lassen Sie dann nicht einfach die Scherben weg? Natürlich gibt es dann eine andere Schwindung und der Jammer geht von neuem los. Lassen Sie sich Ihre Fabrikation von jemand einrichten, der die Sache versteht; Sie können sich damit eine Menge Geld sparen.

Dritte Antwort: Ein Blick in den Sprechsaalkalender hätte Sie belehrt, daß es verschiedene Kemmlitzer Kaoline gibt mit verschiedenen Analysen; ebenso gibt es verschiedene Wildsteiner Tone. Angenommen, Ihr Wildsteiner Steingutton entstammte den Ver. Wildst. Nendorfer Tonwerken in Eger und hätte 98,99% Tonsubstanz und 1,01% Feldspat, und Ihr Kemmlitzer Kaolin wäre von den Kemmlitzer Kaolinwerken in Kemnitz und hätte 90,78% Tonsubstanz, 8,21% Quarz und 1,01% Spat, so bestände Ihre Masse aus:

Tonsubstanz	41,69 Gew.-T. i. H.
Quarz	39,32 " " "
Spat	19,09 " " "

Diese Masse ist ziemlich arm an Tonsubstanz, aber sonst normal; wenn Sie sie aber mit viel Glühbruch mager, dann kann der von Ihnen erwähnte Fehler wohl auftreten. Warum geben Sie die Menge des Glühbruches nicht an? Wie soll man Ihnen raten, wenn Sie selbst nur ungenaue Angaben machen? Für Ihre Masse sind 2% Glühbruch gerade genügend.

Vierte Antwort: Davon bin ich überzeugt, daß Ihre Masse reißt! Sie müssen unbedingt den Quarzgehalt verringern und mehr Tonsubstanz einführen, denn, wie Ihnen bekannt sein dürfte, führen Sie mit dem Kaolin und Ton nicht nur reines Al_2O_3 ein, sondern auch SiO_2 und K_2O in nicht unbedeutenden Mengen. Wenn Sie dann zu der schon ohnedies mageren Masse noch Glühcherben zugeben, kann es nicht wundern, daß der von Ihnen gerügte Fehler auftritt. Versuchen Sie einmal, den Neuhäuser Sand zu verringern und probieren Sie folgenden Versatz:

Neuhäuser Sand	13,40 Ztr.
Feldspat	0,83 "
Glühcherben	0,74 "
Wildsteiner Ton (fett)	2,45 "
Hallescher Kaolin	8,10 "

Diese Umänderung der Stanzmasse dürfte wohl zur Folge haben, daß Sie nun einen Kegel höher brennen müssen; ob dies aber durchaus notwendig ist, will ich dahingestellt sein lassen, Sie werden es beim Probeziehen am besten beurteilen können. Nichts geschadet hätte die Angabe Ihrer verwendeten Oele; ich empfehle Ihnen auf 35 Pfd. trocken gemahlene Masse 3 l Wasser, $\frac{1}{2}$ l helles Oel, $\frac{1}{4}$ l schwarzes Stanzöl.

51. Mit welcher Stempelfarbe müssen Porzellanwaren kalt gestempelt werden, damit der Stempel nicht abgewaschen werden kann. Soviel wir wissen, gibt es eine Tinte, die auch bei kalter Stempelung des Porzellans dauerhaft und unabwischbar ist.

Erste Antwort: Mischen Sie Ihre Farbe mit Balsam und Kienöl; an wie die Schmelzfarbe; haltbarer kann eine Tinte auch nicht sein. Nur kalt aufgemalte Zeichen sind immer mehr oder weniger abwischbar und können den Halt wie aufgeschmolzene Farben niemals haben.

Zweite Antwort: Wenn Sie Ihre Porzellanwaren haltbar auf kaltem Wege stempeln wollen, müssen Sie eine Aetzung vornehmen. Dies

geschieht auf folgende Weise: Ein gewöhnlicher Stempel wird auf eine mit Dicköl eingewalzte Glasplatte leicht gedrückt und sogleich auf den sauber gereinigten Porzellangegenstand übertragen, worauf man mit einem Wattebänschen das Trockenätzpulver der Fa. Gueist & Wenzel in Dresden, Lüttichaustr. 19, aufpudert. Nach erfolgtem Pudern haucht man die Stempelung an oder man stellt den Gegenstand in einen mit feuchter Luft übersättigten Raum. Nach etwa 5 Minuten wäscht man das Ätzipulver mit Wasser tüchtig ab, und man hat dann einen unverwüthlichen Stempel auf Porzellan, der sich durch Bestreichen mit Firnis und nachfolgendem Trockenreiben mit Bronze färben läßt. Bemerken möchte ich, daß das Ätzipulver stets stanbtrocken verarbeitet werden muß, was man am besten dadurch erreicht, daß das Pulver während der Arbeit in einer in warmem Sande eingebetteten Schale aufbewahrt wird.

Glas.

41. Die Gaswechselltrommel zu unserem Ofen wird in letzter Zeit während der Schmelze sehr heiß. Wo ist die Ursache zu suchen? Eine neue in Verwendung genommene Wechselltrommel wurde auch so heiß, und wir bemerkten außerdem ein Blasen derselben, das wohl darauf zurückzuführen sein dürfte, daß die Nieten nicht ganz dicht schließen. Wir nehmen an, daß sich dieser Uebelstand mit der Zeit verliert, da sich die Trommel unten dann verteert.

Erste Antwort: Wie sich aus Ihren Angaben schließen läßt, liegt das Heißgehen der Wechselltrommel nicht an dieser selbst, da der Fehler sowohl bei der alten, als auch bei der neu in Gebrauch genommenen Trommel auftritt. Untersuchen Sie zunächst, auf welcher Seite die Trommel am heißesten geht, ob es die Trommelhälfte ist, durch welche jeweils die Gase dem Ofen zuströmen oder diejenige, durch welche die Gase vom Ofen her abziehen. Ist ersteres der Fall, so tritt irgendwo durch eine undichte Stelle der Trommel oder des Gaskanals dem ankommenden Gas Luft bei, wodurch das Gas teilweise zur Entzündung gebracht wird. Bei nur sehr geringem Luftzutritt entstehen doch zeitweise kleinere Explosionen, welche das von Ihnen beobachtete Blasen hervorrufen; bei vermehrtem Luftzutritt können aber die Explosionen gefährlich werden. Ist aber die Trommelhälfte, wo die Gase abziehen, am heißesten, so arbeiten Sie entweder mit viel zu hohem Essenzug oder die Kammern sind nicht sachgemäß ausgeschlichtet, oder es ist sonst ein Fehler beim Bau begangen worden, so daß die Gase nicht bis zum äußersten ausgenutzt werden bezw. zu heiß den Ofen verlassen. In letzterem Fall wäre das Blasen damit zu erklären, daß sich während der Arbeit durch irgend einen Umstand ziemlich viel Wasser in den Kanälen ansammelt, das dann bei der Schmelze infolge der höheren Temperatur verdampft und das Blasen erzeugt.

Zweite Antwort: Es ist eine oft zu beobachtende Tatsache, daß die Wechselltrommeln während der Schmelze heißer werden, als während der übrigen Betriebszeit der Glasschmelzöfen, denn bei Hafenöfen und Tageswannen müssen während der Schmelz- und Läuterungsperiode die Gaserzeuger schärfer gehen als während der Arbeitszeit. Der schärfere Generatorengang hat auch eine höhere Gasansbeute im Gefolge, so daß das größere Gasquantum eine höhere Erwärmung der Wechselltrommel bewirkt. Am auffälligsten wird die Erhöhung der Temperatur in der Wechselltrommel da sein, wo kein Gasreiniger eingeschaltet ist. Arbeitet der Schmelzofen aus irgendwelchen Gründen noch mit hohem Schornsteinzug, so tritt das Gas sehr heiß in die Wechselltrommel, und die Gas nicht entzogenen festen Bestandteile, wie Asche, Staub u. dgl. sind oft noch rotwarm und steigern daher die Temperatur in der Wechselltrommel sehr stark. Oft ist aber die Ursache auch darin zu suchen, daß die Zuführung von Wasser zum Wasserverschluß während der Schmelzzeit nicht ausreichend ist, sodaß eine größere Verdunstung eintritt, was ein Sinken des Flüssigkeitsspiegels im Gefolge hat und dadurch die Möglichkeit eines Lufteintritts in die Wechselltrommel bietet. Kann auf diese oder eine andere Weise Luft in das Innere der Wechselltrommel gelangen, so findet eine beschränkte Entzündung des Gases statt, wodurch die Temperatur in der Wechselltrommel gesteigert wird. Am meisten tritt ein Heißgehen der Wechselltrommel ein, wenn Gaserzeugeranlage und Schmelzöfen recht nahe beieinander liegen. Nun kann aber auch die Ursache darin zu suchen sein, daß die Gaskammern zu knapp bemessen oder unvorteilhaft ausgesetzt sind. In diesen Fällen wird die Abhitze nur mangelhaft ausgenutzt, sie passiert die Wechselltrommel zu heiß und erhitzt diese. Im übrigen ist ein Heißgehen der Wechselltrommel, wenn keine Entzündung des Gases eintritt, kein Fehler. Es empfiehlt sich, bei der neuen Wechselltrommel die Nieten fest anzuziehen zu lassen, damit keine Luft in die Trommel gelangen kann, denn sonst könnte sich das Gas an der unrichtigen Stelle entzünden, was einen erhöhten Brennstoffverbrauch zur Folge hätte. Auf das Verteeren der Nieten zu warten ist gewagt; sind diese fest angezogen, wird auch das Rauschen des Gases weniger bemerkbar sein.

Dritte Antwort: Daß Ihre Wechselltrommel jetzt heißer geht, liegt entweder daran, daß Sie eine bessere Kohle haben, die hochwertigeres Gas erzeugt, oder am Heizer, der besser abrostet, oder am Schmelzer, der den Schornsteinschieber höher zieht und reichlich Gas hat, oder schließlich an besseren Luftverhältnissen, die mit auf den Schornsteinzug wirken. Die Nieten müssen etwas mit einer Mischung von Mennige, Eisenstaub und Oel verschmiert werden, da sonst durch den Luftzutritt das Gas in der Trommel sich entzündet. Das Blasen entsteht auch, wenn die Trommel heiß geht und das Teerwasser in der Rinne kocht.

Vierte Antwort: Das Heißwerden Ihrer Gaswechselltrommel kann unter Umständen dadurch hervorgerufen werden, daß das Mauerwerk in den Kanälen undicht geworden ist, so daß das Gas in den Abzugskanal dringt und sich da entzündet, wodurch die Trommel heiß werden muß. Dieser Fall ist schon dagewesen. Wenn aber an Ihren Kanälen alles intakt ist, so wird die Trommel wohl deshalb sehr heiß, weil Sie mit außergewöhnlich hohem Schornsteinzug arbeiten. Dieses ergibt sich daraus, daß Sie über die heiße Trommel während der Schmelze klagen, wo Sie doch wohl mit höherem Schornsteinzug arbeiten als während der Ausarbeit.

Fünfte Antwort: Das Heißwerden der Gaswechselltrommel ist wahrscheinlich darauf zurückzuführen, daß dieselbe zu nahe an dem

Schmelzofen montiert ist. Die Abgase haben dadurch wenig Gelegenheit, sich abzukühlen. Es wäre angezeigt, die Temperatur der Abgase mittels Pyrometers festzustellen. Sollte die Temperatur zu hoch sein, so müßte man die Abgase mit geringerer Geschwindigkeit die Kammern durchziehen lassen, um dort die Gase zur Abgabe der Wärme zu lötigen, was auch im Interesse des Betriebes gelegen wäre. Vorübergehend hilft man sich durch Kühlung der Trommel.

42. In unserer Schleiferei schleifen wir unser $\frac{3}{4}$ -Kristall oder Spezialglas mit Schmirgelsteinen und brennen die Gläser, ohne sie inwendig oder auswendig zu säumen. Richten wir eine stärkere Flamme auf die Gläser, so tritt ein goldglänzender oder schwarzer Rand auf, geben wir jedoch eine kleinere Flamme auf die Gläser, also mehr Luft und weniger Gas, so kommt beim Tauchen der Gläser in kaltes oder warmes Wasser innen ein blauer Rand zum Vorschein. Liegt dies am Glase oder am Gase? Gibt es ein Mittel, den blauen Rand zu beseitigen, ohne die Gläser abrupolieren?

Erste Antwort: Ob der von Ihnen geschilderte Fehler am Gas oder am Glas liegt, läßt sich nur an Ort und Stelle feststellen; beides ist möglich, und Sie hätten darum Ihren Gemengesatz mit angeben sollen. So tritt z. B. der Fehler unbedingt bei stark bleibaltigen Gläsern auf, sobald diese mit einer unreinen Flamme in Berührung kommen; die Flamme darf weder durch zuviel Luftzugabe oxydierend, noch durch zu wenig Luftzufuhr reduzierend wirken. Auch alkalireiche Gläser laufen beim Verschmelzen sehr leicht an. Der blaue Rand läßt sich durch eine Behandlung mit warmer 5%-iger Salzsäure entfernen; er wird zu diesem Zweck in das salzsaure Wasser gebracht, eine Zeitlang darin belassen, in reinem Wasser gut nachgespült und mit einem Pntelappen abgetrocknet.

Zweite Antwort: Sie hätten angeben sollen, welches Gas Sie zum Verschmelzen verwenden. Die schwarzen oder blauen Ränder an den verschmolzenen Gläsern sind auf die Einwirkung der Verschmelzflamme zurückzuführen. Jedenfalls ist an dem Brenner der Verschmelzmaschine etwas nicht in Ordnung, und da wird der Fabrikant der Maschine am ehesten Auskunft geben können. Der blaue Rand, der sich häufig an abgesprungenen oder verschmolzenen Gläsern zeigt, läßt sich durch angesäuertes warmes Wasser leicht entfernen.

Dritte Antwort: Die Verfärbung am Rande der Gläser kann verschiedene Ursachen haben und einmal von schwefelhaltigem Gas herrühren oder daher, daß der Sand unrein ist, alte fenchte Soda verschmolzen wurde und das Glas nicht genügend Kalk enthält. In diesem Falle nehmen die Schmelzer reichlich Soda, weil das Glas schlecht schmilzt, und reichlich Scherben. Auch Antimon und Selen geben in der Verschmelzflamme leicht Ränder von gelbbrauner Farbe. Die Flamme muß rein sein, und Gas und Luft müssen im richtigen Verhältnis zueinander stehen.

43. Wie wird der Lack für die Guillochage auf Trinkbechern hergestellt, und wer liefert fertigen Lack?

Erste Antwort: Ein guter Lack für Guillochage besteht aus:

Stearin	40 Gew.-T.
Wachs	35 "
Asphalt	150 "
Talg	25 "
Terpentinöl	200 "
Terpentin, venetianischer	30 "
Dunkelfirnis	15 "

Die festen Teile sind bei gelindem Feuer in einer Schale zu schmelzen; beim nachherigen Zugeben des Terpentinöls ist Vorsicht geboten und das Gefäß vom Feuer zu nehmen. Soll die Masse etwas steifer werden, so ist Kiernuß zuzugeben; zur Homogenisierung läßt man sie warm die Farbmühle passieren.

Zweite Antwort: Zum Anlegen des Deckgrundes läßt sich nicht ein beliebiger Lack verwenden, sondern der Deckgrund muß gegen die Einwirkung der Flußsäure sich vollständig indifferent verhalten, so daß die darunter befindliche Glasoberfläche in keiner Weise beschädigt wird. Der Deckgrund muß sich außerdem nach erfolgtem Ätzen leicht in heißer Sodalanke oder Terpentinöl entfernen lassen. Besonders jedoch beim Gravieren des Linienmusters soll die von der Nadel geritzte Deckfarbe die bereits gezogenen Striche beim Kreuzen derselben nicht verdecken, selbst wenn die Linien noch so dicht beisammen liegen. Die verschiedenen Harz- und Asphaltdeckfarben, wie sie in der Glasätzerei mit Vorteil Verwendung finden, haben sich als nicht geeignet erwiesen, da sich ein Deckgrund daraus nicht gut ritzen läßt. Die beste Deckfarbe für den genannten Zweck bereitet man wie folgt: In 100 g Terpentinöl werden 100 g syrischer Asphalt vollständig auf dem Sandbad gelöst, worauf man zu der heißen Lösung noch 500 g Paraffin fügt und das Ganze sorgfältig mischt. In diese heiße Masse werden die etwas angewärmten Gläser eingetaucht und gleich wieder herausgezogen. Nach dem Erstarren der Schicht werden die Gläser guillochiert, und danach wird die übrige Glasfläche an allen vor der Säure zu schützenden Stellen mit einer widerstandsfähigen Deckschicht versehen.

Verschiedenes.

4. Welches sind die besten Innenverpackungsmaterialien für Porzellan, Steingut und Glas für das Inland und für den Export? Ist es zweckmäßig, außer Stroh auch Heu und Holzwohle für den Export zu verwenden?

Erste Antwort: Das beste Verpackungsmaterial für die angegebenen Waren für Inland und Export dürfte wohl Heu mit Holzwohle sein. Henkel, Knöpfe usw. werden vor Bruch geschützt, wenn sie mit einem aus Holzwohle gedrehten Würstchen umkleidet und dann fest in das weiche Bett des Heus gestopft werden. Stroh ist bekanntlich erst nach oftmaligem Gebrauch so elastisch, daß es für Exportware brauchbar ist.

Zweite Antwort: Da Sie außer Stroh und Heu auch Holzwohle für Porzellan, Steingut und Glas für den Export als Packmaterial verwenden können, so haben Sie, was Sie brauchen. Heu und Holzwohle sind für leicht zerbrechliche Gegenstände viel besser geeignet als Stroh. Holzwohle ist heute allerdings teurer als Packheuen und Stroh, die Differenz tritt aber wohl bei der Berechnung für seemäßige Verpackung nicht so stark hervor; sie ist auch feiner und läßt sich an der Ankunftsstelle wieder besser verwerten als Heu & Stroh, die auf einer längeren Reise zerfallen.

Dritte Antwort: Es eignen sich alle genannten Materialien gleich gut für die Innenverpackung; das geeignetste für Sie ist dasjenige, das Sie am billigsten erhalten.

Neue Fragen.

Keramik.

53. Wir bezogen von einer bekannten Maschinenfabrik im Dez. 1920 3 Trommelmühlen mit Porzellanfutter. Für die Trommelmühlen nebst Futter wurde uns eine längere Garantiezeit gewährt, ausgenommen natürlicher Verschleiß. Die Trommelmühlen wurden Anfang Januar 1921 in Gebrauch genommen, Mitte März, also nach kaum 8 Wochen, war das Porzellanfutter in allen 3 Mühlen vollständig abgenutzt, sodaß die Mühlen nicht mehr zu gebrauchen sind, und jetzt schon mit neuem Futter versehen werden müssen. Die betreffende Maschinenfabrik stellt sich auf den Standpunkt, daß dieses normaler Verschleiß sei; wir können uns dieser Ansicht aber nicht anschließen und meinen, daß das Futter in einer außerordentlich schlechten Qualität geliefert worden sein muß, anders ist die kurze Dauer nicht aufzufassen.

54. Wir bitten um Angabe eines Masse- und Glasur-Versatzes zur Herstellung von Gebrauchsgeschirr aus Kalksteingut bei SK 04, wobei hauptsächlich in der Tschechoslowakei vorkommendes Material Verwendung findet.

55. Welche Arten der Temperaturmessungen für Brennöfen bis 1600 Grad gibt es außer Segerkegel? Haben sich die elektr. Pyrometer für diese Ofen eingeführt und wie haben sie sich bewährt?

56. Welches ist die geeignetste Ofenanlage, um kristallinischen Rohmagnetit sinter zu brennen? Ferner sind Angaben darüber erwünscht, welche Menge Rohmagnetit für 10000 kg gesinterte Ware benötigt wird und wie hoch der durchschnittliche Kohlenverbrauch ist.

57. Wer liefert Polierbleche zum Glätten der Halbfabrikate?

58. Welche Firma liefert Maschinen zum Mischen, Trocknen und Pulverisieren von Glasurmaterialien?

Glas.

48. Ich bitte um Angabe eines guten, sehr weißen Glassatzes, möglichst nur aus Sand, Soda, Marmor und Salpeter mit Antimon, Mangan, Kobalt oder Selen.

49. Welche Ventilatoren sind zur Kühlung bzw. Lüfterneuerung für die Werkstellen unseres Fensterglas-Ofens am besten geeignet? Es sind zwei Werkstellen vorhanden, und zwar auf jeder Seite des Ofens eine. Die Breite der Hütte beträgt 14 m.

50. Wir fertigen die Füße an Kelchgläsern bisher mit einer Fußschere. Da wir beabsichtigen, die Füße in Zukunft vorm Brett anzufertigen, bitten wir um Angabe, wie die Vorrichtung hergestellt wird oder wer sie liefert.

51. Wie bringt man auf Hohlglas, rund und eckig, dauerhafte Reklameaufdrucke an, welche sich durch den Gebrauch nicht abgreifen und dem Einfluß heißen Wassers widerstehen? Falls Einrichtung nötig, wo ist solche erhältlich?

Verschiedenes.

6. Wer liefert weißen Zement, sog. Amerikanischen Zement, in den verschiedenen Qualitäten?

Anfragen nach Bezugsquellen.

Die Veröffentlichung der Anfragen geschieht kostenlos für unsere Abonnenten.

Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Seite hin genannt; anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt.

Briefen, Preislisten usw., die bei der Geschäftsstelle des Sprechsaal zur Weiterbeförderung eingehen, sind 60 Pfg. in Briefmarken beizufügen.

J. K. in C. Wer führt an Sicherungselement-Sockel in erhabener 8569

Pressung das Zeichen 3B ?



Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Änderung der Teuerungszuschläge für Wandplatten. Der bisherige Teuerungszuschlag von 750% für Oesterreich, Italien, Rumänien, Jugoslawien, Polen, Lettland, Livland, Estland und die Balkanstaaten wird auf 630% (wie für Frankreich und Luxemburg) herabgesetzt. Gleichzeitig hat der Fachausschuß für Wandplatten bestimmt, daß für den Export von unglasierten Biskuitplatten die Preise auf 60% der Preise für die fertigen, farblos glasierten Waren festgesetzt werden.

Hierzu eine Reilage: Prospekt der Firma Chemische Werke vormals Auergesellschaft m. b. H., Kommanditgesellschaft in Berlin O17, Ehrenbergstraße 11/14 über „Lix“, der neue Atemschützer.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Médaille.
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Médaille.
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Glas-Berufsgenossenschaft, Sektion I.

Gemäß § 24 unserer Satzung laden wir hiermit unsere Mitglieder zu der am

Dienstag, den 10. Mai 1921, um 10 Uhr,
 im Büro des Verbandes Bayerischer Spiegelglasfabriken,
 in Fürth, Rosenstraße 3,

stattfindenden **Sektionsversammlung** ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Berichte des Vorstandes, Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920 sowie Erteilung der Entlastung.
2. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
3. Feststellung des Verwaltungskosten-Voranschlags für 1922.
4. Bericht über gesetzliche Aenderungen in der gewerblichen Unfallversicherung.
5. Zuziehung von Versicherten-Vertretern im Rentenverfahren und diesbezügliche Aenderungen der Satzung.
6. Mitteilung über die Geschäftsergebnisse der Haftpflicht-Versicherungsanstalt.
7. Etwaige sonstige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge der Herren Mitglieder.

Berlin-Lankwitz, den 21. April 1921.

Der Vorstand der Sektion I der Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorsitzende: Chr. Winkler, Glashüttenbesitzer. (34)

Glas-Berufsgenossenschaft, Sektion IV.

Gemäß § 24 unserer Satzung laden wir hiermit unsere Mitglieder zu der am

Freitag, den 6. Mai 1921, nachmittags 3 Uhr,
 im Büro der Glas-Berufsgenossenschaft,
 Berlin-Lankwitz, Kaulbachstr. 6/8,

stattfindenden **Sektionsversammlung** ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Berichte des Vorstandes, Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
2. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
3. Feststellung des Verwaltungskosten-Voranschlags für 1922.
4. Bericht über gesetzliche Veränderungen in der gewerblichen Unfall-Versicherung.
5. Zuziehung von Versicherten-Vertretern im Rentenverfahren und diesbezügliche Aenderungen der Satzung.

6. Mitteilung über die Geschäftsergebnisse der Haftpflicht-Versicherungsanstalt.
7. Etwaige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge der Herren Mitglieder.

Berlin-Lankwitz, den 21. April 1921.

Der Vorstand der Sektion IV der Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorsitzende: P. Brämer, Glashüttenbesitzer. (34)

Glas-Berufsgenossenschaft, Sektion V.

Gemäß § 24 unserer Satzung laden wir hiermit unsere Mitglieder zu der am

Donnerstag, den 12. Mai 1921, vorm. 12 Uhr,
 in Hannover, Kastens-Hotel,

stattfindenden **Sektionsversammlung** ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Berichte des Vorstandes, Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920 sowie Erteilung der Entlastung.
2. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
3. Feststellung des Verwaltungskosten-Voranschlags für 1922.
4. Bericht über gesetzliche Aenderungen in der gewerblichen Unfallversicherung.
5. Zuziehung von Versicherten-Vertretern im Rentenverfahren und diesbezügliche Aenderungen der Satzung.
6. Mitteilung über die Geschäftsergebnisse der Haftpflicht-Versicherungsanstalt.
7. Etwaige sonstige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge der Herren Mitglieder.

Berlin-Lankwitz, den 21. April 1921.

Der Vorstand der Sektion V der Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorsitzende: G. Reuter, Direktor. (34)

Die Anwendung von Zinkoxyd in Glasuren für Halbporzellan- und echte Porzellanmassen.

(Nachdruck verboten.)

In Amerika ist es vielfach Sitte, den Steingutglasuren Zinkoxyd zuzusetzen. In Deutschland ist diese Verwendung von Zinkoxyd weniger üblich. Trotzdem dürfte es nicht ohne Interesse sein, von einem Meinungsaustausch Kenntnis zu

nehmen, der über diese Frage in der Amerikanischen keramischen Gesellschaft¹⁾ stattfand:

1. Zunächst erörterte Professor Roß C. Purdy alle Gesichtspunkte, welche für diese Anwendung sprechen. Zinkoxyd verbessert die Farbe, verleiht der Glasur mehr Glanz, verringert ihre Neigung zum Eierschaligwerden, trägt dazu bei, die Haarrissebildung zu beheben oder zu vermindern, bewirkt, daß die Glasur innerhalb eines umfangreicheren Temperaturabschnittes angewandt werden kann, und daß sie leichter schmelzbar wird, wodurch der Blei- und Borsäurezusatz herabgesetzt werden kann. Die hohe Oberflächenspannung der obersten Glasurschicht, wie sie durch den Gebrauch von Zinkoxyd hervorgerufen wird, vergrößert den Glanz der Glasur. Die Verringerung des Bleigehalts bewirkt auch eine bessere weiße Farbe, und das Zinkoxyd trägt an sich selbst zur Erhöhung der weißen Farbe bei, wie es auch sonst noch in vieler Hinsicht die Glasur sehr günstig beeinflusst.

2. Als Gründe, die gegen die Verwendung von Zinkoxyd in Glasuren der genannten Art sprechen, führte der gleiche Redner zwei an, und zwar zunächst den ungünstigen Einfluß des Zinkoxyds auf manche Anfglasur- und Unterglasurfarben. Durch Anwendung einer zinkhaltigen Glasur wird die Zahl der möglichen Farben wesentlich eingeschränkt und gerade manche der beliebtesten Auf- und Unterglasurfarben durch das Zink einfach zerstört. Der zweite Einwand gegen die Einführung von Zinkoxyd in Glasuren kommt vor allem bei Geschirren in Betracht, die in Fremdenhöfen und Gasthäusern gebraucht werden. Es handelt sich dabei um die Löslichkeit des Zinkoxyds in den alkalischen Waschwässern, die zum Reinigen der Geschirre von Fett dienen. Die Beobachtung hat ergeben, daß tatsächlich die zinkoxydhaltigen Glasuren durch solche Reinigungsflüssigkeiten leichter angegriffen werden als zinkoxydfreie Glasuren. Im ersten Falle werden die Glasuren bald so löcherig und rauh, daß die silberplattierten Messer und Gabeln auf ihnen schwarze Streifen hinterlassen. Von Haus aus, d. h. frisch aus der Fabrik, zeigen die zinkhaltigen Glasuren ein glasigeres und glänzenderes Aussehen als die zinkfreien Glasuren, die allerdings öfter eierschalig erscheinen, dafür aber härter und widerstandsfähiger sind und sich weniger rasch abnutzen. Diese Tatsache ist dem Berichterstatter durch mehrere Gasthausbesitzer bestätigt worden, die als Nichtfachleute zwar die Zusammensetzung der Geschirrglasuren nicht kannten, aber auf Grund ihrer Erfahrungen lieber Geschirr mit eierschaliger Glasur anschafften, weil diese beim Gebrauch nicht so leicht unansehnlich wurde.

Um eine gute, nicht zur Rissebildung neigende Glasur zu erzielen, ist der Zusatz von Zinkoxyd nicht unumgänglich nötig, vielmehr läßt sich jene Neigung durch passende Massezusammensetzung und geeignete Schrühbehandlung beseitigen, sodaß die Vorteile des Zinkoxyds in dieser Hinsicht völlig ausgeglichen werden. Weniger leicht ist es nach Purdy aber, ohne Zinkoxyd eine rein weiße Glasur herzustellen oder eine solche, die sich innerhalb weiter Temperaturgrenzen verwenden läßt. Er rät daher aus den vorstehend angegebenen Gründen seinen amerikanischen Fachgenossen, den Glasuren für billigere Waren Zinkoxyd zuzusetzen, hingegen für Geschirr mit verglastem Scherben, wie sie in Gast- und Speisehäusern Verwendung finden, zinkfreie Glasuren zu benutzen, ebenso auch für solche Gegenstände, bei denen eine reiche Auswahl von Farben erwünscht ist.

Ein Bedenken, daß die Verflüchtigung von Zinkoxyd eine schädliche Rolle spiele, scheint überhaupt nicht in Frage zu kommen, vielmehr verursacht diese wenig oder gar keine Störung.

3. Im Anschlusse an die Mitteilungen Purdy's führt Mayer die Anwendung von Zink in Steingutglasuren besonders darauf zurück, daß hierdurch der Bleigehalt derselben herabgesetzt werden kann und infolgedessen die Farbe der Glasur eine bessere wird. Diese Anwendung von Zinkoxyd sei im übrigen eine spezifisch amerikanische Praxis, und wenn sie besondere Vorteile böte, würde die europäische Industrie sich ihrer sicherlich ebenfalls bedienen. Wenn in manchen Fällen der Zinkzusatz Vorteile böte, so solle man ihn auch in Zukunft beibehalten, im übrigen sei es aber wünschenswert, dahin zu streben, daß die Glasuren die Eigenschaften besitzen, die die Hartporzellanglasuren auszeichnen.

4. Von Interesse dürften auch die Mitteilungen Jackson's über die Beanspruchungen sein, denen das Geschirr im modernen Gasthausbetriebe ausgesetzt ist. Es erleidet hier eine ganz andere Behandlung als im Haushalte. Im großen Gastwirtschaftsbetriebe wird meistens eine Geschirrwaschmaschine verwendet, durch die die Geschirre eine starke mechanische Abnutzung erfahren. Die Porzellangegegenstände reiben sich in dem Behälter der Maschine aneinander und werden gleichzeitig in heißem Wasser untergetaucht, das zur Zersetzung des an-

haftenden Fettes stark alkalisch gemacht ist. Daun wird das Geschirr ans dieser alkalischen Waschflüssigkeit in reines heißes Wasser gebracht, um erstere abzuspolen. Oft wird hierbei auch das Spülwasser alkalisch, so daß die Ware, wenn sie in den Trockenofen gelaugt, noch mit alkalischer Flüssigkeit bedeckt ist. Geschirrtücher werden im modernen Gasthausbetriebe nicht mehr verwendet; die Ware ist gewöhnlich noch so heiß, wenn sie aus dem Waschapparat kommt, daß man sie ohne weiteres auf Trockengestelle bringen kann. Nach dem Verdunsten der Feuchtigkeit bleibt auf dem Porzellan eine dünne Alkalischicht zurück, die in dem Trockenofen auf dem Geschirr sehr fest anbäckt. Es entstehen so bei mehrmaligem Gebrauch auf der Oberfläche der Geschirre mehrere solche Schichten, häufig mit dem Ergebnis, daß die Glasur diesen Einflüssen nicht gewachsen ist. Die Geschirre müssen während der Dauer einer Mahlzeit oft zehn bis zwölf solcher Waschungen durchmachen, wobei die Waschflüssigkeit sehr stark alkalisch gewählt wird, damit man sicher ist, daß alles Fett entfernt wird. Dabei werden die Geschirre rasch hin- und hergeschoben. Die alkalische Lösung greift die zinkhaltige Glasur an, und es ist zum mindesten zweifelhaft, ob die Glasur, wenn sie eine derartige Behandlung öfters durchmachen mußte, gegen mechanische Abnutzung noch so widerstandsfähig ist wie vorher.

5. Die Ansichten der amerikanischen Fachleute darüber, ob dies der Fall ist, waren geteilt, ebenso die Meinungen, wie die Widerstandsfähigkeit der Glasur gegen die Behandlung in einer Geschirrwaschmaschine zu erhöhen sei. Sie gingen vor allem darüber auseinander, ob es lediglich darauf ankomme, eine möglichst gut und vollkommen geschmolzene Glasur zu verwenden, ganz gleichgültig, ob dies durch Zusatz leicht schmelzender Flußmittel (Borax, Zinkoxyd, Calciumfluorid) bewirkt wird, oder ob durch entsprechende Aenderung der Zusammensetzung (Zusatz von Tonerde) die Garbrenntemperatur der Glasur erhöht, diese dadurch widerstandsfähiger gemacht und, auch bei höherem Kalkgehalt, ihre Neigung zur Entglasung herabgesetzt werden kann. Jedenfalls ist durch die Einführung dieser Geschirrwaschmaschine im neuzeitlichen Gasthausbetrieb für die Erzeuger solcher Geschirre das neue Problem entstanden, Glasuren herzustellen, welche dieser Behandlung gewachsen sind²⁾.

Berichtigung.

In der letzten Nummer dieser Zeitschrift erschien ein Bericht über die Sitzung der Deutschen Gesellschaft für flammenlose Oberflächenverbrennung am 28. Februar 1921. Zu den dort gemachten Angaben über meinen Vortrag möchte ich berichtend bemerken, daß bei Verwendung von geschmolzener Tonerde (künstlichem Korund) nicht mit Temperaturen über 2000°, sondern höchstens bis 1800° gearbeitet werden kann, da technisch reiner Korund je nach seiner Reinheit bei 1800—2000° schmilzt. Ferner wurden die von mir erwähnten Versuchsöfen von der Chemisch-Technischen Versuchsanstalt bei der Staatlichen Porzellanmanufaktur (Keramisches Institut der Technischen Hochschule) unter Mitwirkung von Herrn Direktor Schnabel von der Gesellschaft für flammenlose Oberflächenverbrennung hergestellt und ausprobiert.

Dr. W. Steger.

Bericht

über die Sitzung des Hauptausschusses des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands.

Der Hauptausschuß des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands E. V. tagte am 18. März 1921 in Berlin im Hotel „Russischer Hof“. Besprochen wurden folgende Angelegenheiten:

Gegen den Entwurf des Haushaltplanes für das Geschäftsjahr 1921/22 wurden keine Einwendungen erhoben. Zur Vorberatung der zu erhebenden Beiträge und Ansparung von Vorschlägen für Aenderungen der Satzung wurde eine Kommission eingesetzt. Nach einem Bericht über den Stand der Außenhandelskontrolle unter besonderer Berücksichtigung der Zwangsmaßnahmen der Entente trat der Hauptausschuß in eine längere Erörterung über die Anfrichterhaltung der Außenhandelskontrolle ein. In deren Verlauf wurde im Interesse der Erhaltung des Absatzes nach den westlichen Entente-Staaten und zur Bekämpfung der Absichten der englischen Industrie auf Ausschaltung der deutschen Industrie-Erzeugnisse allgemein verlangt, daß die Regierung für den von den Feinden einbehaltenen 50 %-igen Kaufpreis Ersatz leisten solle. Nach Dar-

²⁾ Es ist dem Referenten unbekannt, ob diese Geschirrwaschmaschine bisher nur in amerikanischen oder auch in europäischen Gasthäusern Verbreitung gefunden hat. In Deutschland dürfte die Behandlung der Geschirre mit starken Waschlauge zur Beseitigung der Fettreste, wenigstens soweit die „fettlosen“ Kriegsjahre und die „fettarme“ Nachkriegszeit in Betracht kommen, nicht viel Zweck gehabt haben.

¹⁾ Transactions, XVII, S. 520 ff.

legung des Standpunktes der einzelnen Zweige der Glasindustrie durch deren Vertreter gelangte nach längerer Aussprache folgende EntschlieÙung zur Annahme:

„Die Versammlung beschließt mit Mehrheit, dem Ausschuß der Außenhandelsnabenstelle Glas, zu empfehlen, zu beschließen:

In Rücksicht darauf, daß die Außenhandelskontrolle in der Vergangenheit nicht wirksam war und so eine einseitige Beeinträchtigung der Außenhandelsinteressen der Gutgesinnten bedeutete, und daß sie für die Zukunft von einer der Aufhebung zuneigenden Regierung sicher nicht wirksamer gestaltet werden wird, wird die Aufhebung der Außenhandelskontrolle für die Erzeugnisse der Glasindustrie beantragt, soweit nicht einzelne Zweige der Glasindustrie einen gegenteiligen Standpunkt für Spezialerzeugnisse geltend machen, dagegen ist die Einfuhrkontrolle beizubehalten und auszubauen.

Das Reich soll zur Aufrechterhaltung des Exportes nach dem Feindland und zur Abwehr der auf die Vernichtung der deutschen Industrie abzielenden Sanktionen aufgefordert werden, für den von den Feinden einbehaltenen 50 % -igen Kaufpreis Ersatz zu leisten.

Was die Ausfuhrabgabe anbelangt, wird deren Aufhebung, abgesehen von den Maßnahmen der konkurrierenden Staaten, für alle Glaserzeugnisse schon um dessen Willen für selbstverständlich erachtet, weil für die vielen hochwertigen Artikel, für welche eine Ausfuhrkontrolle nicht mehr Platz greifen soll, die Ausfuhrabgabe ebenfalls aufgehoben wird.“

Abgelehnt wurde eine Unterstützung des Antrages des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels, der folgendes vorsieht:

1. Dem Ausfuhrhändler muß statt der bereits im Gesetz festgelegten Rückvergütung von 15 bzw. $1\frac{1}{2}\%$ des ihm vom Hersteller berechneten Preises auf Antrag als Ablösung für dieses Verfahren eine $7\frac{1}{2}\%$ -ige bzw. 0.75% -ige Rückvergütung von seinem Verkaufspreis gewährt werden.

2. Diese $7\frac{1}{2}\%$ -ige bzw. 0.75% -ige Rückvergütung muß auch auf diejenigen Fälle ausgedehnt werden, in denen der Lieferer nicht auch zugleich der steuerpflichtige Hersteller ist.

Im Gegensatz hierzu soll eine Abänderung des § 4 des Umsatzsteuergesetzes dahin angestrebt werden, daß der Exporteur gesetzlich verpflichtet ist, den erhaltenen Betrag dem Industriellen zu erstatten.

Ein weiterer Bericht unterrichtete die Hauptausschußmitglieder über die Bestrebungen der Eisenbahnverwaltung, für die bei der Güterbeförderung entstehenden Beschädigungen keinen Ersatz zu leisten und sich der Haftpflicht zu entziehen mit der Begründung, Unsicherheit und Diebstähle legten der Eisenbahn zu starke finanzielle Verpflichtungen auf. Energische Bekämpfung dieser der deutschen Eisenbahnverwaltung unwürdigen Industrie und Handel schädigenden Absichten wurde beschlossen.

Als Sitzungsort für die nächste Hauptausschuß-Sitzung und Hauptversammlung wurde Dresden bestimmt, als Termin Freitag, den 3 Juni 1921.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschau. Am 9. 4. 21 starb nach längerer Krankheit im 82 Jahre seines arbeitsreichen Lebens der Freund und Förderer der Kalkindustrie Dr. phil. Hans Bernhard Kosmann, Königlicher Bergmeister und Bergassessor a. D.

Jubiläen. Auf eine 50-jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Veilsdorf, konnte bei vollster Frische Herr Gustav Baner zurückblicken, der auch eine längere Reihe von Jahren Orts-schnittheiß war. Ein weiterer pflichttreuer Angestellter des Unternehmens, Herr Obergießermeister Ottomar Koch, feierte gleichfalls sein 25-jähriges Dienstjubiläum.

Gesetzgebung, Steuern.

Das abgeänderte Einkommensteuergesetz und neue Lohnabzugsverfahren. Das im Reichsanzeiger Nr. 74 veröffentlichte Gesetz zur Änderung des Einkommensteuergesetzes vom 21. 3. 20 tritt allgemein am 1. 4. 20 in Kraft. Die ermäßigten Steuerbeträge des § 21 haben also schon vom 1. 4. 20 ab Geltung. Es treten jedoch erst vom 1. 4. 21 ab in Kraft: Die neuen Strafbestimmungen (Art 1 Nr. 27), die Neuregelung der vorläufigen Steuerzahlung (Art. 2), die Bestimmungen über Abzugsfähigkeit von Beiträgen an inländische Vereinigungen wissenschaftlicher oder gemeinnütziger Art sowie über die Höhe der abziehbaren Beträge beim Lohnabzug. Der neue Einkommensteuertarif (§ 21) ist nicht mehr so stark durchgestaffelt wie der frühere, er weist nur 10 Steuerstufen auf gegenüber den 51 Stufen des bisherigen Gesetzes. Die Einkommensteuer beträgt:

für die ersten angefangenen oder vollen M 24 000 d. steuerb. Einkommens	10 %
„ „ weiteren „ „ „ „ 6 000 „ „ „	20 %
„ „ „ „ „ „ „ 5 000 „ „ „	25 %
„ „ „ „ „ „ „ 5 000 „ „ „	30 %
„ „ „ „ „ „ „ 5 000 „ „ „	35 %
„ „ „ „ „ „ „ 5 000 „ „ „	40 %
„ „ „ „ „ „ „ 70 000 „ „ „	45 %
„ „ „ „ „ „ „ 80 000 „ „ „	50 %
„ „ „ „ „ „ „ 200 000 „ „ „	55 %
„ „ „ „ „ „ „ Beträge	60 %

„ Eine direkte Vergleichung dieses Tarifes mit dem bisherigen Tarife ist nicht ohne weiteres möglich, weil auch die Bestimmungen über das Existenzminimum und das Familienprivileg geändert worden sind. Bisher blieben von dem steuerbaren Einkommen frei M 1500 als Existenzminimum und im Regelfalle M 500 für die Ehefrau und jedes minderjährige, nicht selbständig zur Einkommensteuer veranlagte Kind. In besonderen Fällen konnte das Existenzminimum für Kinder M 700 betragen. Das durch diese Beträge gekürzte steuerbare Einkommen unterlag als steuerpflichtiges Einkommen den Sätzen des Einkommensteuertarifes. Jetzt erfolgt nicht mehr eine Freistellung bestimmter Einkommensteile, sondern die Einkommensteuer wird berechnet vom gesamten steuerbaren Einkommen und von der Steuersumme werden nachträglich bestimmte Abzüge gemacht. Die Ermäßigung der Steuersumme mit Rücksicht auf das Familienprivileg und das Existenzminimum beträgt bei Steuerpflichtigen, deren Einkommen M 60 000 nicht übersteigt, für den Steuerpflichtigen selbst und jede zu seiner Haushaltung gehörende Person, auf welche die Bestimmungen des Familienprivilegs zutreffen und die nicht selbst zur Einkommensteuer zu veranlagen ist, M 120. Bei Steuerpflichtigen mit einem Einkommen von über M 60 000, aber nicht über M 100 000, beträgt der Abzug nur M 60. Es werden also für den Steuerpflichtigen, die Ehefrau und die minderjährigen Kinder, falls diese Personen nicht selbständig zur Steuer veranlagt werden, gleich hohe Beträge an der Steuersumme gekürzt. Bei der Veranlagung für das Rechnungsjahr 1921 und die folgenden Rechnungsjahre ist das Existenzminimum und das Kinderprivileg noch erweitert.

Für diese Jahre werden, falls eine selbständige Veranlagung der Kinder nicht erfolgt, für jedes minderjährige Kind je M 180 Steuernachlaß gewährt, wenn das Einkommen des Steuerpflichtigen M 24 000 nicht übersteigt.

Die Wirkung der Neuregelung des Tarifes im Zusammenhang mit der Neugestaltung der sozialen Erleichterungen ergibt sich aus nachfolgenden Beispielen:

Steuerbares Einkommen	Junggeselle		Verheirateter mit 6 Kindern	
	bisher	jetzt	bisher	jetzt
M 5 000	395	380	—	—
„ 10 000	1 170	880	434	40
„ 15 000	2 195	1 380	1 450	540
„ 20 000	3 440	1 880	2 550	1 040
„ 30 000	6 305	3 480	5 250	2 600
„ 50 000	13 060	9 980	11 800	9 140
„ 100 000	33 625	32 540	32 050	32 100
„ 500 000	252 115	251 600	250 050	251 600

Stenerabzug vom Arbeitslohn. Im Zusammenhang mit der Neugestaltung des Tarifs und der sozialen Ermäßigungen ist das Lohnabzugsverfahren (§ 45 a) gleichfalls Änderungen unterworfen worden. Als abzugsfreie Einkommensteile sind für den Steuerpflichtigen und seine zur Haushaltung zählende Ehefrau nunmehr abzusetzen: bei Tagelohn M 4 täglich, bei Wochenlohn M 24 und bei Monatslohn M 100. Der abzugsfreie Betrag erhöht sich für jedes zur Haushaltung des Arbeitnehmers zählende minderjährige und nicht selbständig veranlagte Kind bei Tagelohn um M 6, bei Wochenlohn um M 36 und bei Monatslohn um M 150. Von dem dann verbleibenden Rest ist ohne Rücksicht auf die Höhe des Arbeitslohns durchweg der 10 % -ige Lohnabzug zu berechnen. Die neue Berechnung tritt ab 1. 4. 21 ein.

Betont muß werden, daß die neu festgesetzten abzugsfähigen Beträge bei der Berechnung des 10 % -igen Lohnabzuges scharf auseinanderzuhalten sind von den im Absatz 2 erwähnten Abzügen, die von der endgültigen Steuersumme seitens der Behörde abgesetzt werden.

Zum Steuerabzug vom Lohn. Wie von amtlicher Seite geschrieben wird, herrscht bezüglich der vom Schlichtungsausschuß festgesetzten Entschädigungen für entlassene Lohnangestellte Zweifel darüber, ob solche Beträge dem Steuerabzuge unterliegen. Ferner herrscht Unklarheit darüber, ob die den Hinterbliebenen verstorbener Arbeitnehmer gezahlten Unterstützungen usw. dem Steuerabzuge unterliegen. Beide Fragen sind zu bejahen, da es sich um Beträge handelt, die aus Anlaß früherer Dienstleistungen gezahlt werden. Weitere Zweifel bestehen darüber, wer als Provisionsvertreter oder als Heimarbeiter dem Steuerabzuge unterworfen ist. Dieses ist der Fall bei den Personen, die nicht als selbständige Gewerbetreibende anzusehen sind. Als selbständige Gewerbetreibende sind die Personen anzusehen, die zur Gewerbesteuer veranlagt sind und Umsatzsteuer von ihrem gesamten Umsatz zahlen.

Umsatzsteuer und neubesetztes Gebiet. Es ist die Frage aufgeworfen worden, ob das besetzte Gebiet nach Errichtung der Reinzollgrenze als Ausland in umsatzsteuerlicher Beziehung anzusehen ist. Es wird darauf hingewiesen, daß hiervon nicht die Rede sein kann. Die deutschen Gebiete bleiben auch nach Errichtung der Reinzollgrenze auch vom Standpunkte der Umsatzsteuer aus Inland.

Wünsche des Großhandels zur Umsatzsteuer. Der Zentralverband des Deutschen Großhandels beantragt in einer Eingabe an das Reichsfinanzministerium, das im Umsatzsteuergesetz vorgesehene Rückvergütungsverfahren, das für den Ausfuhrhändler Härten nach sich ziehen muß und die Konkurrenzfähigkeit lähmt, dahin abzuändern, daß an Stelle der im Gesetz vorgesehenen Rückvergütung von 15 % bzw. $1\frac{1}{2}\%$ des vom Hersteller berechneten Preises eine Pauschalrückvergütung in Höhe von $7\frac{1}{2}\%$ bzw. 0.75% vom Verkaufspreis zu zahlen ist, wobei es dem Ausfuhrhändler von Fall zu Fall überlassen bleiben soll, welches von

beiden Verfahren er seinem Rückvergütungsanspruch zugrunde legen will. Die Wahl eines Verfahrens hat der Steuerpflichtige bei Beginn jedes Steuerabschnittes zu erklären. — Im Hinblick auf die endgültige Regelung nach Frage der Voranszahlungen auf die Umsatzsteuer warnt der Verband allredlichst vor zwangsweisen Voranszahlungen, die lediglich die Kapdraknappheit in den Betrieben erhöhen würde. Er regt dagegen an, freiwillige Voranszahlungen zuzulassen, die bei angemessener Verzinsung bis zum 31. 3. des auf den Steuerabschnitt folgenden Jahres und bei Gutshreibung und entsprechender Verzinsung etwaiger Ueberschüsse kapitalstrkräfte, zahlungspflichtige Firmen zu Voranszahlungen anreizen würde.

Handel und Verkehr.

Die neue einheitliche Postscheckordnung für das Deutsche Reich, die am 15. 4. 21 in Kraft getreten ist, enthält gegenüber der bisherigen Fassung nur in einem Punkt eine wesentliche Änderung. Nach den jetzigen Vorschriften kann der Postscheckkunde eine oder mehrere Personen zur Weiterführung des Kontos nach seinem Tod bevollmächtigen. Hierzu bedarf es einer besonderen, gebührenpflichtigen Vollmacht. Beim Fehlen einer solchen Vollmacht treten im Todesfall Stockungen ein. Um die hieraus entstehenden Weiterungen zu vermeiden, ist durch die neue Postscheckordnung bestimmt worden, daß beim Vorhandensein mehrerer zeichnungsberechtigter Personen diese berechtigt sind, nach dem Tod des Postscheckkunden das Konto weiterzuführen oder die Löschung des Kontos zu beantragen und das Restguthaben abzurufen. Der Postscheckkunde kann diese Befugnis aber im Unterschriftsblatt beschränken oder ausschließen.

Vorschriften für die Fahrt durch den polnischen Korridor. Für deutsche Reichsangehörige genügt bei Benutzung der beiden durchgehenden Schnellzüge auf der Strecke Schneidemühl-Konitz-Dirschau-Marienburg ein einfacher Personalausweis mit Lichtbild ohne jeden Sichtvermerk. Auf den anderen Strecken und bei Benutzung der Personenzüge auch auf der genannten Strecke ist dagegen ein polnischer Sichtvermerk nötig.

Erhöhung der Haftsumme für Gepäckstücke. Der Verband reisender Kaufleute Deutschlands hat auf eine an den Reichsverkehrsminister gerichtete Eingabe wegen der Erhöhung der Haftsumme für die den Handgepäck-Aufbewahrungsstellen übergebenen Gepäckstücke von der Eisenbahndirektion Berlin den Bescheid erhalten, daß die Haftsumme für die aufzubewahrenden Gepäckstücke ab 1. 4. auf M 500 für ein Stück zu erhöhen ist. Bisher betrug sie M 100.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Außenhandelsstelle Grobkeramik. In einer am 9. 4. 21 stattgefundenen Sitzung hat der Gesamtausschuß beschossen, die Ausfuhrkontrolle in der bisherigen Form vorläufig bis zum 31. 5. 21 bestehen zu lassen. Ergeben sich inzwischen Schwierigkeiten ernster Natur in der Industrie oder dem Handel, so daß sich die jetzige Form nicht aufrechterhalten läßt, bevollmächtigen die Mitglieder des Gesamtausschusses den Arbeitsausschuß, umgehend zusammenzutreten, um die neue Sachlage zu beraten, gegebenenfalls unter Hinzuziehung von Industrievertretern, die dem Arbeitsausschuß nicht angehören. Dieses Verfahren soll jedoch nur Platz greifen, soweit der stellvertretende Reichsbevollmächtigte sich nicht für befugt hält, selbständige Maßnahmen zu treffen.

Die neue Zollgrenze. Die Interalliierte Rheinlandkommission hat zwei Verordnungen erlassen, die am 20. 4. 21 in Kraft getreten sind, und deren wichtigsten Bestimmungen nachstehend in gekürzter Fassung wiedergegeben seien: Die an der alten Grenze erhobenen Zölle sind dieselben wie die vor dem Inkrafttreten der Sanktionen erhobenen. Der Verlauf der von Norden nach Süden im Osten des besetzten Gebietes neu errichteten Zolllinie ist vorbehaltlich späterer Änderungen durch Beschlüsse der Rheinlandkommission wie folgt festgesetzt:

1. Der Rhein von der holländischen Grenze bis zur Höhe Lohausen (nördlich von Düsseldorf) einschließlich der Häfen von Schweißern (?), Ruhrort und Duisburg; 2. ein Brückenkopf am Düsseldorf, begrenzt durch Lohausen, Ratingen und die Ostgrenze von Hubbelrath und Erkrath (diese beiden eingeschlossen); 3. der Brückenkopf Cöln; 4. der Rhein zwischen den Brückenköpfen Cöln und Koblenz; 5. die Brückenköpfe Koblenz und Mainz, welche zwischen Diez und Walsdorf durch eine Linie, die der Nordostgrenze der Kreise Diez und Langeschwalbach folgt, verbunden werden; 6. der Rhein vom Brückenkopf Mainz bis zur elbassischen Grenze.

Die Einfuhr über die vorbezeichnete Zolllinie in das besetzte Gebiet unterliegt einer Zollabgabe von 25 % der nach dem gegenwärtig geltenden deutschen Tarif erhobenen Zölle, berechnet in Gold nach dem bisherigen Verfahren.

Die Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet über die neue Zollgrenze unterliegt einem Ausfuhrzoll in Höhe der in dem gegenwärtig geltenden deutschen Zolltarif für die nach Deutschland eingeführten Waren vorgesehenen Zölle, berechnet aber in Papiermark, d. h. der Zoll beträgt ungefähr den 10. Teil der Zollerhebung in Goldmark.

Die Regelungen betreffend den Durchgangsverkehr der Importwaren sind erlassen worden, um die Handelsbeziehungen zwischen den Nationen zu erleichtern. Der in Koblenz von der Oberkommission eingesetzte leitende Ausschuß der Zölle ist mit der Leitung des Personals und mit der Ausführung der von ihm festgesetzten Bestimmungen betraut. Die Anwendung der Sanktionen gegen Zollhinterziehungen wird durch die juristischen Instanzen der Besatzungsarmee festgesetzt. Die interalliierte Oberkommission der besetzten Rheinlande behält sich vor, an diesem an der alten und der neuen Grenze aufgestellten Zolltarif jedesmal, wenn sie es für nützlich hält, Änderungen zu treffen.

Was das Regime der Aus- und Einfuhr betrifft, so hat die Rheinische Oberkommission entschieden, daß die Beschränkungen der deutschen Gesetzgebung provisorisch an der alten Grenze aufrecht erhalten bleiben,

daß sie aber auch gleichzeitig an der neuen Grenze angewendet werden. Das wirtschaftliche Komitee der Oberkommission in Koblenz wird mit der Leitung des deutschen Ein- und Ausfuhrdienstes beauftragt. Ein- und Ausfuhrbescheide müssen auch weiterhin durch die rheinischen Ex- und Importeure an diese Stelle gerichtet werden. Die Gerichte des Besatzungsheeres sind mit der Anwendung der erlassenen Strafmaßnahmen für Verstöße betraut. Die Straferlasse erstrecken sich bis zu 5 Jahren Gefängnis und M 500 000 Geldstrafe.

Ausland. Die neuen Einfuhrgesetze. Ueber die seitens Belgien, England und Frankreich bereits getroffenen Maßnahmen, betreffend die Einbehaltung eines Teiles des Wertes der deutschen Wareneinfuhr, ist in Nr. 14, S 155 und 156, ausführlich berichtet worden. Wieweit sich das übrige Ausland dieser kurzzeitigen Wirtschaftspolitik anschließt, ist aus den bisher vorliegenden Nachrichten noch nicht recht ersichtlich. Nachstehend bringen wir eine Uebersicht über die einzelnen Länder, deren Regierungen bereits durch irgendwelche Beschlüsse und Erklärungen zu den Londoner Sanktionen Stellung genommen haben: In Australien hat das Parlament zu der Angelegenheit noch nicht Stellung genommen. Die brasilianische Regierung hat zuverlässigen Nachrichten zufolge erklärt, daß sie einstweilen nicht beabsichtigt, sich an der 50%-igen Abgabe zu beteiligen. China hat, wie neuerdings verlautet, noch keinerlei Entscheidung getroffen. In Griechenland soll der Kammer auf Anforderung der Entente ein entsprechender Gesetzentwurf vorgelegt werden. Es soll jedoch beabsichtigt sein, nur 10 bis 15 % als Einfuhrabgabe zur Erhebung zu bringen. Haiti hat nicht die Absicht, Teile vom Kaufpreis einzubehalten. In Indien verhandelt die britisch-indische Regierung zurzeit über den englischen Vorschlag. Wahrscheinlich werden die Einfuhrzölle für deutsche Waren eine geringe Erhöhung erfahren. Das englische Gesetz wird kaum in Kraft treten. Italien wird sich nach einer Erklärung seiner Regierung an der Abgabe nicht beteiligen. Italien, dessen Valuta unter den Ententestaaten am schlechtesten steht, kann nirgends so billig einkaufen als in Deutschland, auf dessen Waren es außerdem angewiesen ist. Die italienische Kammer tritt erst nach längerer Zeit wieder zusammen und kann erst dann zu der Frage Stellung nehmen. Japan wird sich voraussichtlich dem englischen Vorgehen nicht anschließen, da bereits sein neues Antidumpinggesetz weitgehende Maßnahmen gegenüber Deutschland gestattet. Aus Jugoslawien liegen keine Äußerungen vor. Kanada und Südafrika, zwei englische Selbstverwaltungskolonien, verhalten sich den Vorschlägen des Mutterlandes gegenüber ablehnend. In Kuba scheint die Regierung nicht geneigt zu sein, sich an den Sanktionen zu beteiligen. Luxemburg beabsichtigt nach einer Erklärung seiner Regierung keine Einbehaltung von Teilen des Kaufpreises. Auch Polen will von einer solchen Maßnahme absehen. Portugal, finanziell und wirtschaftlich von England völlig abhängig, hat der englischen Regierung erklärt, daß es sich deren Politik anschließen. Rumänien bereitet nach zuverlässigen Nachrichten ein Gesetz über die Sanktionen nach englischem Muster vor, das von der Kammer beschleunigt verabschiedet werden soll. Blättermeldungen zufolge wird jedoch dieser Beschluß durchaus nicht in allen rumänischen Kreisen mit Beifall aufgenommen. Nie habe eine größere Notwendigkeit zum Bezuge deutscher Erzeugnisse bestanden als gerade jetzt, wo sie zum wirtschaftlichen Wiederaufbau unentbehrlich sind und im übrigen unter zufriedenstellenden Währungsbedingungen eingeführt werden können. Siam will voraussichtlich dem englischen Muster folgen. In Tschechoslowakien scheint unter einem gewissen Druck der Entente ein Gesetzentwurf bereits ausgearbeitet zu werden. Nach einer Äußerung des Außenministers sei es aus rein wirtschaftlichen Gründen geboten, sich gegen Deutschland abzuschließen, weil die gesamte deutsche Einfuhr sich auf den Süden und Osten werfe. Die tschechischen Industriellen sprechen sich entschieden gegen eine Teilnahme am Wirtschaftskriege aus. Was die neutralen Länder anbetrifft, so fürchtet man in Dänemark ein außerordentliches Anwachsen des Transitverkehrs, ein höchst unerwünschtes Anfließen des berüchtigten Schiebertums sowie eine schwere Schädigung der dänischen Industrie. Man ist nicht geneigt, Ueberwachungsmaßnahmen nach dem Muster der im Kriege erdndeten auf sich zu nehmen. Ueber die Stimmung in Holland liegen zuverlässige Nachrichten nicht vor. Die Regierung will anscheinend vorläufig eine abwartende Haltung einnehmen.

Britisch-Honduras. Die beschlagnahmten deutschen Waren sind freigegeben worden.

England. Ursprungszeugnisse für die Einfuhr. Nach einer dem dänischen Industriearat von London zugegangenen Mitteilung ist am 30. 3. 21 eine englische Verordnung erschienen, derzufolge alle aus europäischen Ländern kommenden Waren von einem Ursprungszeugnis begleitet sein müssen, um nicht über die 50%-ige Abgabe zu fallen. Die Bestimmung gilt nicht für Waren, deren Wert weniger als £ 5 beträgt.

England. Verlängerte Einfuhrfrist für deutsche Waren. Das Handelsamt hat den Termin für die Einfuhr der vor dem 8. 3. 21 in Deutschland gekauften Waren bis zum 15. 5. 21 hinausgeschoben, vorausgesetzt, daß mindestens 20 % des Kaufpreises vor dem 8. 3. gezahlt wurden und das Eigentumsrecht an den Waren von diesem Tag ab auf einen nichtdeutschen Staatsangehörigen übergegangen war. Ferner wird darauf aufmerksam gemacht, daß der deutsche Exporteur lediglich die Rechnungen in dreifacher Ausfertigung einzusenden hat. Für den übrigen Teil der Durchführung des Gesetzes ist der englische Importeur verantwortlich.

Finnland. Der auswärtige Handel ist vom 1. 4. 21 ab völlig freigegeben worden. Gleichzeitig ist die Regierung ermächtigt worden, Bestimmungen über Kauf und Verkauf in ausländischer Währung zu erlassen.

Frankreich. Erhöhung der Zollsätze des Generaltarifs. Nach einem im „Journal Officiel“ vom 3. 4. 21 veröffentlichten, am 28. 3. 21 in Kraft getretenen Dekret werden die Sätze des Generaltarifs, wie sie sich aus dem Gesetz vom 11. 1. 92 ff. ergeben, von nun an im Einklang mit der hierfür vorgesehenen Tabelle festgesetzt für alle Waren, die in dieser

Tabelle angeführt sind, unbeschadet der heute bereits geltenden und in Zukunft noch einzuführenden Vervielfältigungskoeffizienten und unter Vorbehalt der Anfrechterhaltung der nach dem Generaltarif auszuwendenden Anmerkungen und Beifügungen. (Die Tabelle, die sich ihres großen Umfangs wegen nicht zur Veröffentlichung eignet, kann im Referat L 8 der Abt. 10 des Auswärtigen Amtes, Bunsenstr. 2, eingesehen werden) — Die französische Regierung ist mit dieser Erhöhung der Zollsätze der eine Spannung zwischen Maximal- und Minimaltarif bis zu 300 %, zugrunde gelegt worden ist, dem fortwährenden Drängen der französischen Industrie gefolgt, die bereits seit Monaten einen erhöhten Schutz besonders gegen die infolge des Tiefstandes der Mark drohende deutsche Konkurrenz gefordert hat.

Island. Ein Einfuhrverbot besteht seit dem 1. 4. 21 u. a. für Porzellanwaren.

Italien. Einfuhrbestimmungen. Die Zollbehörden sind ermächtigt worden, die Einfuhr von Glühlampen, auch solchen mit geschliffenem Rand, unmittelbar zu genehmigen.

Lettland. Die Einfuhr ist auf Grund einer Verordnung vom 2. 3. 21, die eine Erhöhung des bisherigen Einfuhrzolles vorsieht, gesperrt, bis die Verordnung die Genehmigung der gesetzgebenden Körperschaften erhalten hat.

Skandinavien. Keine Schutzzölle für die Industrie. Nach einer Meldung aus Stockholm sind die wiederholten Anträge der verschiedenen Industrien betreffend Zollerhöhung von dem Bewilligungsansschuß abschlägig beschieden worden. In Regierungskreisen befürchtet man, daß eine allgemeine Zollerhöhung dem Preisfall, der sich seit einiger Zeit in Skandinavien geltend macht, sehr merkbar entgegenwirken würde.

Spanien. Der Zollaufschlag bei Zahlungen in Silbergeld oder Noten der Bank von Spanien ist für den Monat April auf 38,01 % (Februar 45,03, März 37,23 %) festgesetzt worden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Monat März. In der keramischen Industrie ist als Folge der „Sanktionen“ eine verstärkte Zurückhaltung der Käufe im In- und Auslande und verstärkte Absatzstockung zu beobachten gewesen, die sich besonders gelegentlich, der Leipziger Messe für alle Sonderzweige, die dort angestellt hatten, zeigte. Nicht nur neue Bestellungen wurden in geringem Maße erteilt sondern auch bereits laufende wieder rückgängig gemacht und dabei ein starker Druck gleichzeitig auf die Verkaufspreise ausgeübt. In übertriebener Angst wiesen einzelne Fabrikanten Anträge aus dem besetzten rheinischen Gebiete sogar zurück oder sie verlangten bei Lieferung dorthin Anstandspreise. Die Porzellan- und Steingutgeschirrs-Industrie wurde gegenüber den übrigen Zweigen der Keramik-Industrie am wenigsten betroffen. Es trat auch für sie ein starker Rückgang in der Nachfrage ein, und besonders das feindliche wie das neutrale Ausland kaufte nur in geringem Maße und suchte die Preise zu drücken; aber die Beschäftigung blieb doch im allgemeinen noch zufriedenstellend. Dagegen verschlechterte sich die Lage der Luxusporzellan-Industrie immer weiter, und der Auftragsbestand der Betriebe gestaltete sich zum Teil so gering, daß die Fabriken zu weiteren Betriebseinschränkungen sich genötigt sahen. Auch für elektrotechnisches Porzellan hat sich die Lage grundlegend verschoben. Das Inlandgeschäft litt darunter, daß die verarbeitende elektrische Industrie infolge des Darniederliegens des Binnenmarktes und der Beleuchtungsbranche sich zu starken Preisreduktionen genötigt gesehen hat, ohne daß die Industrie der elektrotechnischen Porzellane in der Lage gewesen wäre, mit Preisermäßigungen für ihre Erzeugnisse zu folgen. Die Abnahme für die elektrotechnischen Stanzporzellane ist stark ins Stocken geraten. Das Auslandgeschäft zeigte eine weitere, noch schärfere Anwirkung der Weltmarktkrise, und es mußte infolgedessen mit den Anstandspreisen stark herabgegangen werden. Für das chemisch-technische Laboratoriums-Porzellan waren schon bei Beginn des Jahres die Preise nicht mehr ausreichend; die unbedingt nötige Preissteigerung wird die bestehenden Absatzschwierigkeiten nur noch erhöhen. Im Auslandgeschäft hat sich die ungenügende Außenhandelskontrolle an den Grenzen und das Breitmachen eines starken Schiebertums außerordentlich störend geltend gemacht. Die Kachelofen-Industrie leidet ebenso wie die Wand- und Bodenplatten-Industrie unter der mangelnden Bantätigkeit und unter den unsicheren Verhältnissen überhaupt. Das für die feinkeramische Industrie bestehende Lohnabkommen, das mit dem 31. 3. 21 ablief, ist durch Vereinbarung mit den Arbeiterverbänden um weitere 3 Monate verlängert worden. In der Glasindustrie gestalteten sich die Verhältnisse in gleicher Weise ungünstig. In der Tafelglas-Industrie ist der Handel bei seiner schon beobachteten Zurückhaltung geblieben, und die im Januar vorgenommene Preisermäßigung hat die erhoffte Belebung des Absatzes nicht gebracht. Inzwischen ist eine weitere Preisermäßigung von 20 % eingetreten. Das Ansfabrsgeschäft hat sich immer schwieriger gestaltet, da Frankreich und Belgien selbst Ueberfluß an Fensterglas haben, und in den übrigen Absatzgebieten die tschechoslowakische Konkurrenz jede einigermaßen rentable Unterbringung von Fabrikaten unmöglich macht. Die noch immer bestehende Ausfuhrabgabe wird als drückend empfunden. Für die Flaschen Industrie scheint die fallende Tendenz der Absatzkurve eine Wandlung nicht erfahren zu haben. Auch für sie ist die Lage höchst unsicher und kritisch. Der Export von Flaschen nach den Feindstaaten würde völlig unterbrochen werden, wenn die Exportabgabe tatsächlich durchgeführt würde. Der Medizinglasmarkt liegt besonders schlecht. Im Inland ist der Absatz gering; die Läger sind bei Fabriken wie Händlern noch übermäßig gefüllt. Im Ausland war zwar zunächst noch Absatz Gelegenheit, die Preise aber gestalteten sich infolge der ausländischen Konkurrenz so niedrig, daß sie kaum irgend welchen Nutzen ließen. Die Stockung im Geschäft nimmt immer mehr einen besorgniserregenden Umfang ein. Für Hohlglas hat sich die an sich schon ungünstige Lage kaum geändert. Die Ansichten für das Exportgeschäft sind noch schlechter geworden. Infolge der politischen Ereignisse

droht die Ansfuhrkontrolle und Preisprüfung vollkommen zusammenzubrechen, was für die Hohlglasindustrie katastrophal wirken wird.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Kahla, Kahla. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 11 554 889 (4 152 096); Dividende 35 % (25); Abschreibungen \mathcal{M} 1 466 318 (939 545); Zuweisung an Konto für technische Verbesserungen \mathcal{M} 1 250 000; Vergütungen, Zuwendungen für gemeinnützige und Wohlfahrtszwecke und Ueberweisung an verschiedene Kassen \mathcal{M} 6 850 000. — Dem Geschäftsbericht zufolge war es unmöglich, im verflossenen Jahre die Inlandspreise den gesteigerten Herstellungskosten entsprechend zu erhöhen. Dagegen konnte das Auslandsgeschäft wesentlich erweitert und durch mögliche Anpassung der Anstandspreise an den Weltmarktpreis ein Ausgleich für die außerordentlichen Kostensteigerung geschaffen werden. Großen Schwierigkeiten begegnete die Beschaffung von Brennmaterialien. Bei der von der befreundeten Porzellanfabrik E. & A. Müller, A.-G., Schönwald, vorgenommenen Kapitalerhöhung sind die auf Kahla entfallenden Aktien bezogen worden. Dem neu geschaffenen Erneuerungsfonds für Werkerhaltung wurden \mathcal{M} 3 112 062 zugeführt. Ueber die Ansichten wird mitgeteilt, daß, wenn auch die Werke mit Aufträgen gut versehen seien, doch die verminderte Kaufkraft auf dem Weltmarkt nicht ohne Einfluß bleiben werde und erst die nächste Zukunft abgewartet werden müsse.

Porzellanfabrik Limbach, A.-G., Limbach. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 135 284 (104 234); Dividende 15 % (15), Sondervergütung 5 % (10); Abschreibungen \mathcal{M} 24 573 (13 036). — Die Erzeugung wurde, wie im Geschäftsbericht hervorgehoben wird, äußerst schwer von dem Ankommen der Luxussteuer betroffen, die eine völlige Lähmung des Geschäftes zur Folge hatte. Für den Inlandsmarkt, auf den das Unternehmen überwiegend angewiesen ist, sind eine große Reihe von Gegenständen durch die Besteuerung unverkäuflich geworden. Die vorbereiteten großen Instandsetzungsarbeiten, die die Angliederung der Geschirrerzeugung bezweckten und denen auch die Kapitalerhöhung, wie Hypothekenaufnahme dienten, konnten trotz der Ungunst der Verhältnisse gefördert und durchgesetzt werden. Ihre günstige Anwirkung für die Festigung des Unternehmens wird sich in der Zukunft zeigen. Umsichtige Disposition, unterstützt durch einsichtiges Verhalten von Beamten- und Arbeiterschaft, ermöglichte ungeachtet widriger Verhältnisse eine ziemlich geregelte Betriebstätigkeit und damit ein zufriedenstellendes Jahresergebnis. Der Auftragsbestand im laufenden Geschäftsjahr muß ungenügend bezeichnet werden. Bei der lebhaften Nachfrage nach Geschirr dürfte jedoch dieser nenangegliederte Fabrikationszweig einen Ausgleich bringen und eine günstige Weiterentwicklung des Unternehmens gewährleisten. Die Filialfabrik Neumannsgrund ist von einem Pächter mit elektrischen Artikeln in Betrieb genommen worden.

Porzellanfabrik Rauenstein, vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne, A.-G., Rauenstein. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 554 593 (201 911); Dividende 20 % (15); Abschreibungen \mathcal{M} 142 486 (42 217); Zuweisung an Arbeiter-Wohlfahrtsfonds \mathcal{M} 100 000; sonstige gemeinnützige Zuwendungen \mathcal{M} 155 000. Im abgelaufenen Geschäftsjahr ließ die unzureichende Brennstoffzufuhr eine volle Ausnutzung des Betriebes nicht zu. Einen Ausgleich für das während der Sommermonate vollständig ruhende deutsche Geschäft vermochten nur die umfangreichen Aufträge aus dem Auslande zu bringen. Der gegenwärtige Auftragsbestand ist zufriedenstellend; nach Mitteilung der Verwaltung ist jedoch der weitere Verlauf des Geschäftsganges bei den derzeitigen Verhältnissen noch nicht voranzusagen. — Die ausscheidenden Mitglieder des Vorstandes und des Aufsichtsrates wurden wiedergewählt.

Porzellanfabrik Schönwald, Schönwald. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 918 051 (357 563); Dividende 15 % (10); Abschreibungen \mathcal{M} 642 153 (245 843); Rücklage für neuzubildenden Erneuerungsfonds \mathcal{M} 900 000 (0); sonstige Rückstellungen \mathcal{M} 630 602 (38 842). — Das verflossene Geschäftsjahr brachte einen erhöhten Umsatz. Während das Inlandsgeschäft erheblichen Schwankungen unterworfen war, konnte das Auslandsgeschäft weiter ausgedehnt werden. Auf letzteres ist insbesondere das befriedigende Ergebnis zurückzuführen. Von den erwähnten Rückstellungen in Höhe von \mathcal{M} 630 602 sollen \mathcal{M} 350 000 zur Deckung von Uebertreibungen beim Bau von Arbeiterwohnhäusern dienen. Ueber die Aussichten für das laufende Jahr vermag die Verwaltung kein Urteil abzugeben. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Kommerzienrat Keller, Leipzig, wurde wiedergewählt.

Porzellanfabrik Tettau, A.-G., Tettau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 734 140 (150 002); Dividende 15 % (10), Sondervergütung 5 % (0); Abschreibungen \mathcal{M} 152 999 (244 015); Zuweisungen an Reservefonds \mathcal{M} 60 000 (30 000), an Unterstützungskassen und -fonds \mathcal{M} 50 000. — Das günstige Ergebnis ist vorwiegend darauf zurückzuführen, daß ein großer Teil der Erzeugung unter Ausnutzung der Valutaverhältnisse zu günstigen Preisen im Ausland abgesetzt werden konnte. Im Frühjahr 1920 hat die Gesellschaft die zwei Malzfabriken der Firma A. L. Eberlein in Kulmbach und Mainles angekauft, von denen erstere stillliegt, letztere aber in eine Porzellanfabrik umgewandelt und für elektrotechnische Porzellane bereits in Betrieb genommen worden ist. Das durch Feuer vollständig zerstörte größere Sägewerk wurde wieder in Betrieb genommen; Gebäude und Waren waren versichert. Nach den vorliegenden Aufträgen hofft die Verwaltung, daß das neue Geschäftsjahr unter ähnlichen Verhältnissen laufen kann, wie sie im abgelaufenen gewesen sind.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, A.-G., Tirschenreuth. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2 028 855 (594 682); Dividende 25 % (25); Sondervergütung 10 % (0), Abschreibungen \mathcal{M} 70 752 (50 000); Zuweisungen für allgemeine Fürsorge \mathcal{M} 150 000 (50 000), an Stadt Tirschenreuth \mathcal{M} 50 000 (0), an Beamten- und Arbeiter-Pensionskasse \mathcal{M} 300 000 (50 000), für Kleinwohnungsbauteil für Beamte und Arbeiter \mathcal{M} 500 000 (0). — Das Ansteigen der Betriebskosten kam

nicht zum Stillstand, der Kohlenmangel dauerte an. Die im Inland eingetretene Absatzstörung machte sich stark bemerkbar; wenn trotzdem ein befriedigender Reingewinn erzielt werden konnte, so ist das hauptsächlich ein Ergebnis des Auslandsgeschäftes. Die angekündigte Wirtschaftslage läßt eine Voransbestimmung der künftigen Entwicklung nicht zu. — In den Aufsichtsrat wurde Bankier E. Schweisheimer wieder- und Geh. Komm.-Rat von Günther, beide in München, neu gewählt.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 754 481 (407 259); Dividende 18 % (16); Abschreibungen \mathcal{M} 177 064 (220 911); Rücklagen \mathcal{M} 140 000 (144 932); Zuweisung für Wohlfahrtszwecke \mathcal{M} 25 000 (0); Sonderrücklage \mathcal{M} 900 000 (90 000).

Mosaikplatten- und Schamottewerke Unterwiesendort, A.-G., Unterwiesendort. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 124 958; Verwendung nicht veröffentlicht; Abschreibungen \mathcal{M} 27 231. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied H. Vogler, wurde wieder- und Kommerzienrat R. Besthorn und Kaufmann R. Besthorn jun., Aschersleben, neu gewählt.

Stelngutfabrik, A.-G., Sörnewitz-Meißen. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 455 936 (442 263); Dividende 25 % (20); Abschreibungen \mathcal{M} 214 456 (437 926); Rückstellung auf Ofenbankkonto \mathcal{M} 500 000. — Im abgelaufenen Geschäftsjahr hinderte anhaltender Brennstoffmangel die volle Ausnutzung der Betriebsanlagen; dennoch ermöglichten vorsichtige Dispositionen beim Rohstoffeinkauf und das durch den niedrigen Stand der deutschen Valuta begünstigte Exportgeschäft ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen. Nach Mitteilung der Direktion haben die ersten Monate des laufenden Jahres eine zufriedenstellende Weiterentwicklung des Geschäftes gebracht. — Die beantragte Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill. konnte nicht zum Beschluß erhoben werden, da ein Aktionär mit 393 Stimmen erklärte, beauftragt zu sein, gegen die Kapitalerhöhung zu stimmen. Die Verwaltung erklärte darauf, daß sie für etwaige Folgen, die aus der Verweigerung der Kapitalerhöhung entstünden, eine Verantwortung nicht übernehmen könne.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplattenwerke, A.-G., Meißen. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 839 000 (466 008); Dividende 25 % (15 % und \mathcal{M} 15 Sondervergütung); Abschreibungen \mathcal{M} 624 309 (196 783). — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Oberbaurat Frölich wurde wiedergewählt.

Donaufiegelwerk, A.-G., Nürnberg. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Verlust \mathcal{M} 37 353, der sich um den Vortrag aus 1919 auf \mathcal{M} 508 813 erhöht; Abschreibungen \mathcal{M} 323 350. — Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: Hofrat H. Remshard, München, Vors., H. Fraenkel, München, stellv. Vors., Direktor F. Neumeyer, Nürnberg, Direktor S. Hirsch und Sam Loebenstein, beide in Berlin.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Oeslau. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 994 633 (316 691); Dividende 30 % (16); Abschreibungen \mathcal{M} 283 821 (184 324); Rückstellung für Kapitalerhöhung \mathcal{M} 400 000; Zuweisungen an Stiftungen \mathcal{M} 150 000. — Die Nachfrage nach allen Erzeugnissen der Gesellschaft hielt auch im verflossenen Jahre an. Der Gesamtumsatz konnte, nicht zuletzt durch Hereinnahme von gewinnbringenden Auslandsaufträgen, wiederum wesentlich gesteigert werden. In der Abteilung „feinerste Fabrikate“ ist trotz der nicht möglich gewordenen vollen Ausnutzung der vorhandenen Ofenanlage ein befriedigendes Ergebnis erzielt worden, da die Verkaufspreise den Herstellungskosten einigermaßen angepaßt werden konnten. Die Leistungsfähigkeit der Röhrenfabrik wurde durch häufige Stockungen in der Kohlenzufuhr beeinträchtigt. Eine geradezu stürmische Nachfrage bestand nach den Erzeugnissen der Falzziegelfabrik. Auch die Hartsteingutfabrik hat zufriedenstellend gearbeitet. Trotz des nicht nennenswerten Auftragsbestandes läßt sich ein Urteil über die weitere Entwicklung noch nicht bilden. — In den Aufsichtsrat wurden Kommerzienrat R. Geith, Weißenbrunn a. F., und Kommerzienrat J. Mai, Coburg, wieder- und Direktor H. Weigel, Leipzig, Generaldirektor N. Jungeblut, Charlottenburg, und Bankier H. Arnhold, Berlin, neu gewählt.

Tschöpelner Werke, A.-G., Tschöpel. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 19: Reingewinn \mathcal{M} 26 006 (8969); Verwendung nicht veröffentlicht (seit 1914/15 keine Dividende); Abschreibungen \mathcal{M} 64 248 (30 196).

Halle'sche Pfäferschaft, A.-G., Halle. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 6 266 356, der sich abzüglich des Verlustvortrages aus 1919 auf \mathcal{M} 1 021 657 vermindert; Dividende 5 % (0); Abschreibungen \mathcal{M} 1 948 542 (1 398 591). — Wie im Geschäftsbericht ausgeführt wird, haben sämtliche Erzeugnisse der Gesellschaft im abgelaufenen Jahr guten Absatz gefunden. Dies trifft vornehmlich für die Erzeugnisse der Glashütten zu, deren erhöhte Jahreserzeugung bei dem schon gegen Jahreschluß erheblich zurückgegangenen Inlandsbedarf nur im Ausland untergebracht werden konnte. Die infolge der Lohnerhöhungen und der Steigerung der Materialpreise in die Höhe geschnittenen Verkaufspreise stellen die Wettbewerbsfähigkeit mit dem Ausland jedoch in Frage und eröffnen sich in dieser Beziehung für das laufende Geschäftsjahr weniger günstige Aussichten. Wenn auch das Angebot sich gegen früher stärker bemerkbar mache, so dürfte doch bei dem Unternehmen mit einer stetigen Weiterentwicklung gerechnet werden. Zwecks Beschaffung von billigen Bedarfsartikeln für Angestellte und Arbeiter hat die Gesellschaft im April 1920 die Pfäferschaft Wohlfahrt, G. m. b. H., ins Leben gerufen und sie mit erheblichen Zuschüssen unterstützt. — Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder Justizrat A. Herzfeld, Dr. Ratjen und Geh. Komm.-Rat Tobias wurden wiedergewählt.

Stralauer Glashütte, A.-G., Stralau. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2 708 286 (416 124); Dividende 10 % (10), Sondervergütung 15 % (8); Abschreibungen \mathcal{M} 246 999 (228 000). Im verflossenen Geschäftsjahr steigerten sich die Auslandsaufträge zeitweise zu einem bisher nicht dagewesenen Umfange, wodurch die Fabrikationsabteilungen reichliche Beschäftigung fanden. Die unge-

wöhnliche Zurückhaltung der inländischen Verbräucher dürfte wohl hauptsächlich auf die Höhe der Flaschenpreise zurückzuführen sein, deren Ursache in den wiederholten Lohnerhöhungen und der Preiserhöhung für alle Rohmaterialien zu suchen ist. Das günstige Ergebnis ist in erster Linie den erheblichen Valutagewinnen aus dem Ausfuhrgeschäft zu verdanken. — In den Aufsichtsrat wurde Generaldirektor H. Bann, Berlin, wiedergewählt und die Direktoren M. Katzenellenbogen, Berlin, und K. Chrambach, Breslau, neu gewählt.

Vereinigte Eschebach'sche Werke, A.-G., Dresden. Die a. o. G. V. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. Von den neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden den alten Aktionären durch eine Bankengruppe \mathcal{M} 3 Mill. zu 180 % im Verhältnis 1:1 angeboten, während \mathcal{M} 2 Mill. zum Umtausch der 6000 Genußscheine derart verwendet werden, daß auf 3 Genußscheine eine neue Aktie gewährt wird. Die restlichen \mathcal{M} 1 Mill. soll die Bankengruppe im Einverständnis mit der Verwaltung verwerten. Außerdem soll eine 5 %-ige Anleihe in Höhe von \mathcal{M} 5 Mill. aufgenommen werden.

Bayerische Silicatwerke, A.-G., Aufhausen (Niederbayern). Unter vorstehender Firma ist unter Mitwirkung der Bayerischen Diskonto- und Wechselbank, Nürnberg, eine A.-G. gegründet worden, deren Gegenstand die Erschließung und Ausbeutung von Minerallagern, insbesondere die Gewinnung von in Bayern vorkommenden Silikaten ist. Das Grundkapital beträgt \mathcal{M} 3,5 Mill., bestehend aus \mathcal{M} 500 000 Vorzugs- und \mathcal{M} 3 Mill. Stammaktien.

Zettlitzer Kaolinwerke, A.-G., Zettlitz. In der am 31. 3. stattgefundenen o. G. V. wurde beschlossen, den Konpon für das Jahr 1920 mit Kc 60 je Aktie an den Kassen der Böhmisches Eskomptebank- und Kreditanstalt in Prag, sowie deren sämtlichen Filialen zur Auszahlung zu bringen. Ferner wurden die Kapitalerhöhung von Kc 10 Mill. auf Kc 16 Mill. und die Widmung von namhaften Beträgen für Arbeiter- und Beamtenfürsorge angenommen.

Uppsala-Ekeby Aktiebolag, Ekebybruk (Schweden). Das Unternehmen, das sich vorwiegend mit der Herstellung von Kacheln und Wandplatten befaßt, bringt für 1920 aus einem Reingewinn von Kr. 223 424 (221 728) eine Dividende von 15 % (12 % und Freiaktien) zur Verteilung. Die Anlagen in Ekebybruk und Knugsängen wie auch jene der ehemaligen Boivies Kachelfabrik sind erweitert worden. Die Erzeugung soll zu annehmbaren Preisen Absatz gefunden haben. (gu III.)

A.-S. Norsk Teknisk Porcelänsfabrik, Frederikstad (Norwegen). Die Maschinen für diese neue technische Porzellanfabrik, deren regelmäßiger Betrieb erst nach der im November 1919 erfolgten Anstellung deutscher Facharbeiter aufgenommen werden konnte, lieferte J. Rohrbach, G. m. b. H., Katzhütte. Die elektrische Motorenanlage wurde von der A. E. G. bezogen. Als Rohstoffe verarbeitet das Unternehmen norwegischen Feldspat und Quarz und deutschen Kaolin. (gn III.)

Ausland. Dänemark: J. S. Heß & Søn, A.-G., Middelfart, Fabrikation von Kaminen und Öfen, verteilt für 1920 5 % Dividende auf Kr. 400 000 Aktienkapital. England: James A. Jobling & Co., Ltd., Newcastle-on-Tyne. Die Firma wurde mit £ 60 000 Aktienkapital durch Zusammenschluß der Oelfabrik J. A. Jobling mit der Glasfabrik Greener & Co., Millfield, Sunderland, gebildet. Kanada: The Canadian Libby Owens Sheet Glass Co., Ltd., errichtet in Hamilton (Ontario) eine Fensterglasfabrik, die 65 % der gesamten Einfuhr herstellen und nur kanadische Rohstoffe verwenden soll. — In Westmoreland bei Huntingdon, westliches Vancouver, legt die West Virginia Glass Manufacturing Co. eine große Fensterglasfabrik an, die 400 Arbeiter beschäftigen und deren Probebetrieb im Laufe des Monats April aufgenommen werden soll. Schweden: Aryds Glasbruk, Oscar Nelson, Växjö (Vexjö), ist in Konkurs geraten. Als neue Glasschleifereien n. Spiegelglasfabriken wurden gegründet: Jonsson & Dorsch, Karlstad (Inhaber Jul. Alfred Jonsson und J. Albert Dorsch); Christian Janssons Glassliperi och Spegelbelägningsfabrik, Stockholm. (gn III.)

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., A.-G., Rehan: o. G.-V., 4. 5. 21, 3 Uhr n., Sitzungszimmer, Rehan.

Keramag, Keramische Werke, A.-G., Meiningen: o. G.-V. 7. 5. 21, 10 Uhr v., Bank für Thüringen, Meiningen.

A.-G. für Glasfabrikation, vorm. Gebrüder Hoffmann, Bernsdorf, O.-L.: o. G.-V. 30. 4. 21, 11 $\frac{1}{2}$ Uhr v., Dresdner Bank, Dresden.

Glashütte Brunnshansen, A.-G., Brunnshansen: o. G.-V. 2. 5. 21, 10 $\frac{1}{2}$ Uhr v., Geschäftszimmer, Stade. T.-O.: u. a. Beschlüßfassung über Auflösung der Gesellschaft, evtl. Wahl eines Liquidators.

Thüringische Glasinstrumentenfabrik, Alt, Eberhardt & Jäger, A.-G., Ilmenau: o. G.-V. 27. 4. 21, 2 Uhr n., Sächsischer Hof, Ilmenau. T.-O.: u. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 400 000 auf \mathcal{M} 1,6 Mill.

Angst Walther & Söhne, A.-G., Moritzdorf: o. G.-V. 30. 4. 21, 10 Uhr v., Dresdner Bank, Dresden-A. T.-O.: u. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 0,5 Mill. Vorzugsaktien.

Vereinigte Eschebach'sche Werke, A.-G., Dresden: o. G.-V. 2. 5. 21, 4 Uhr n., Sitzungszimmer des Dresdner Werkes.

F. Küppersbusch & Söhne, A.-G., Gelsenkirchen II: o. G.-V. 2. 5. 21, 10 Uhr v., Hotel Kaiserhof, Essen-Ruhr.

Stanz- und Emaillierwerke vorm. Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck: o. G.-V. 7. 5. 21, 11 Uhr v., Lübecker Privatbank, Lübeck.

Messen und Ausstellungen.

Das Ergebnis der Prager Frühjahrmesse. Nach Mitteilung des Vizekonsuls der Tschechoslowakischen Republik in Nürnberg übertrifft die Beteiligung der Aussteller und Verkäufer alle Erwartungen. Bis zur festgesetzten Frist waren 2269 Aussteller angemeldet. An ausländischen Verkäufern waren in den Gruppen Glas 2, Kunstgewerbe 38, Spielwaren

1 zugelassen. Der Geldumsatz betrug, soweit Ziffern darüber vorliegen: Einheimische Firmen (Ausländer): Glas und Porzellan Kc 5 684 620 (16 666 000), Kunstgewerbe Kc 538 250 (477 400), Spielwaren 5 485 760 (2 569 000). Die größten Aufträge erteilten Jugoslawien (Kc 49 480 900), Bulgarien (Kc 30 663 000) und Rumänien (Kc 13 553 500). An Kaufabzeichen wurden in der Republik 75 000, im Auslande (durch die Konsulate) 8000 Stück verkauft. An Verkäufer und Aussteller wurden 10 000 Stück Abzeichen ausgegeben.

Reichenberger Messe (13.—21. 8. 21). Der Aussteller-Anmelde-termin ist am 31. 3 geschlossen worden. Die Zahl der Aussteller hat sich um 50% vermehrt, während der beanspruchte Ausstellungsraum auf das doppelte Anmaß (von 7000 qm auf 15 000 qm) gestiegen ist. Nach erfolgter Standeinteilung der Aussteller, mit welcher unverzüglich begonnen wird, erhalten die betreffenden Firmen unaufgefordert den Mietvertrag mit Beischluß einer Planskizze übermittelt, aus welcher der zugewiesene Stand zu entnehmen sein wird. Vorherige Anfragen in dieser Angelegenheit erübrigen sich.

Die internationale Mailänder Mustermesse ist am 12. 4. feierlich eröffnet worden. In den Ansprachen des Handels- und des Finanzministers wurde hervorgehoben, daß neben der Leipziger Messe die von Mailand die größte in Europa sei. Fast die Hälfte der fremden Aussteller sind deutsche Firmen.

Verbände.

Die Deutsche Keramische Gesellschaft versendet an ihre Mitglieder folgendes Rundschreiben: „Wie Ihnen bekannt, haben wir seit etwa Jahresfrist Herrn Diplom-Ingenieur Sauer als Transport- und Maschinen-Ingenieur angestellt, um den uns angeschlossenen Werken mit Rat zur Seite zu stehen, wenn es gilt, die Betriebe möglichst rationell auszugestalten und namentlich an menschlichen Kräften zu sparen, soweit dies irgend zugänglich ist. Die Tätigkeit des Herrn Sauer wird von all den Werken, die bisher seinen Rat und seine Hilfe in Anspruch genommen haben, lobend anerkannt und durchweg wird bestätigt, daß die auf seine Veranlassung durchgeführten Verbesserungen ganz erhebliche finanzielle Vorteile im Gefolge gehabt haben. Wir möchten deshalb erneut auf die geschaffene Einrichtung hinweisen und unseren Mitgliedern dringend empfehlen, von der Einrichtung ausgiebigen Gebrauch zu machen. Herr Sauer wird in etwa zwei Wochen frei sein, so daß bei rechtzeitiger Anmeldung ein längeres Warten auf dessen Besuch nicht nötig wäre.“

Vereinigung Deutscher Kristallsandwerke, Fachgruppe im Bunde der Sand- und Kieswerke e. V. Die Jahreshauptversammlung der V. D. K. tagte am 1. 3. 21 im Ratskeller zu Cassel und wurde vom Vorsitzenden, Direktor Barchhausen (Dörentrop), geleitet. Nach einem Bericht über die gescheiterten Verhandlungen mit den Gewerkschaften betr. Reichsarbeitsvertrag wurde beschlossen, bei der Bundesleitung zu beantragen, daß ein Gruppenvertrag mit den Gewerkschaften auf keinen Fall abgeschlossen werden soll.

Zum Punkt Organisationsfragen wurde einstimmig die Notwendigkeit eines festen Zusammenschlusses anerkannt. Ein Ausschuss von 4 Mitgliedern soll diese Frage prüfen und das Ergebnis in einer Denkschrift zusammenstellen. Die Versammlung genehmigte den Kassenbericht und den Voranschlag für 1921, erteilte der Geschäftsordnung Entlastung und sprach dem Vorsitzenden ihr volles Vertrauen aus. Die der Vereinigung angeschlossenen Mahlwerke sollen nach dem Durchschnittswerte des vermahlenden Rohsandes zur Umlage herangezogen werden. Ferner wurde die Einrichtung einer Mustersammlung, die Sandproben sämtlicher Mitgliederwerke umfassen soll, und der Austausch der Sandproben untereinander beschlossen.

Im Mittelpunkt der Beratungen stand die Besprechung über Verkaufspreise für Kristallquarzsand. Uebereinstimmend wurde der Standpunkt vertreten, trotz der im vergangenen Jahr wesentlich gestiegenen Selbstkosten und der seit Januar d. J. bewilligten Lohnaufschläge von einer Preiserhöhung Abstand zu nehmen. Dem Wunsche nach einem Preisabbau konnte jedoch nicht entsprochen werden, zumal bei den schwierigen Verhältnissen, mit denen die Mehrzahl der Werke zu kämpfen hat, die Beibehaltung der bisherigen Preise schon einem Preisabbau gleichkommt. Aus der Versammlung heraus wurde zur Sprache gebracht, daß zwischen den belgischen Werken zurzeit nach Auflösung ihrer Vereinigung ein scharfer Kampf besteht und von ihnen ein allerdings geringwertiger Sand zu jedem Preise verschleudert wird. Bei der Regierung sollen Schritte unternommen werden, daß die Einfuhr dieses Sandes unter allen Umständen verhindert und die deutsche Industrie geschützt wird. Sodann wurden Mindestsätze für eine 3. Sandsorte vereinbart.

Im übrigen wurde über Neufestsetzung der Ausführmindestpreise für Quarzsand und Quarzmehl Beschlüsse gefaßt, sowie über Frachtsätze für Sand verhandelt. Die Vereinheitlichung der Lieferungsbedingungen und die Besprechung über Streikschutz wurden vertagt. Ueber die Normenfestsetzung für Kies und Sand soll im Zusammenhang mit der Syndikatsfrage verhandelt werden. Als Ort für die im Juni abzuhaltende Mitgliederversammlung wurde Cöln bestimmt.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik C. Tielsch & Co., A.-G., Altwasser. In Dresden, Reichsstraße 28, ist unter der Firma „Porzellanfabrik C. Tielsch & Co., A.-G., Zweigniederlassung Dresden“, eine Zweigniederlassung errichtet worden. Vorstandsmitglieder sind die Fabrikdirektoren Georg Faist, Dresden, und Louis Schilling, Hohenberg a. E. Kaufmann Ludwig Walter Keller, Dresden, hat Prokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Filiale Kronach. Gustav Haidinger, Berlin, hat Prokura mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen.

Ludwigsburger Porzellanmanufaktur, A.-G., Ludwigsburg. Die Kapitalserhöhung um M 0,9 Mill. auf M 3 Mill. ist durchgeführt.

J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg-Ostbahnhof. An Stelle des verstorbenen Benedikt von Schwarz wurde Geh. Justizrat O. Vollhardt, Nürnberg, in den Aufsichtsrat gewählt. Neugewählt wurden ferner Generaldirektor N. Jangeblut, Charlottenburg, Kommerzienrat C. Gretschel, Triptis, und Direktor G. Pfeiff, Berlin-Pankow.

Krauthaim & Adelberg, Porzellanfabrik, G. m. b. H., Selb. Fortbetrieb der bisher von Christof Krauthaim unter der Firma „Krauthaim & Adelberg“ betriebenen Porzellanfabrik. Stammkapital: M 600 000. Selbständig vertretungsbefugter Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Christof Krauthaim, Selb. Die Kaufleute Otto, Richard und Georg Krauthaim, sämtlich in Selb, haben Gesamtprokura zu je zweien.

Cöln Frecheur Steinzeugfabrik Rhenania, G. m. b. H., Cöln. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Johann Josef Schmitz, Cöln, ist Liquidator.

Norddeutsche Ton- und Steinzeugwerke, G. m. b. H., Wismar. Paul Weiland ist ausgeschieden, Kaufmann Ragnar Nilsson jun., Wismar, als Gesellschafter und Geschäftsführer eingetreten.

Thomsberger & Hermann, G. m. b. H., Colditz. Die Firma ist erloschen.

Fabrik elektrotechnischer Steingutwaren Abendroth, Kommanditgesellschaft, Elgersburg. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Ernst Abendroth, Jlmeneau. Ein Kommanditist ist vorhanden. Vertretungsbefugt ist Ernst Abendroth gemeinsam mit einem Prokuristen. Die Kaufleute Otto Kircher und Richard Arnoldi, beide in Elgersburg, haben Gesamtprokura.

Süddeutsche Keramik-Werke, G. m. b. H., Karlsruhe. Herstellung und Verwertung keramischer Erzeugnisse jeder Art, sowie Kies- und Sandbaggerei. Stammkapital: M 30 000. Geschäftsführer sind Sandgrubenbesitzer Adolf Kiefer, Knielingen, und die Fabrikanten Peter Palm, Karlsruhe, und Max Bühler, Pforzheim. Sie sind gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, kunstkeramische Werkstätten, G. m. b. H., Karlsruhe. Direktor Dr. Nicola Moufang, Karlsruhe, hat Prokura mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen.

Kunstkeramische Werkstätte Overkott & Korn, G. m. b. H., München. Das Stammkapital ist auf M 150 000 erhöht und die Fabrikation auf Geschirre ausgedehnt worden. Die Firma lautet jetzt: „Overkott & Korn G. m. b. H., Geschirrfabrik und Kunstkeramik“.

Terrakottafabrik und Kunsttöpferei Fuhs & Emons, Rheinbach. Persönlich haftende Gesellschafter sind Modelleur Johann Fuhs und Dreher Josef Emons, beide in Rheinbach.

„Hekaba“ heiztechnische Gesellschaft für Herd- und Kachelofenbau, G. m. b. H., Berlin. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Paul Lemhöfer, Berlin, und Töpfer Ednard Jonas, Berlin-Britz.

Westdeutsche Werkstätten für Kachelofenbaukunst, G. m. b. H., Essen. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind Techniker Paul Nitschke und Johanna Siemon, geb. Friesewinkel, beide in Essen. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Cöln-Meißner Ofenfabrik Saxonia, G. m. b. H., Meissen. Kaufmann Richard Edwin Schubert, Meissen, hat Prokura mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen.

Mott-Ofen, G. m. b. H., Berlin. In München ist eine Zweigniederlassung errichtet worden. Geschäftsführer ist Kaufmann Hans Schnppmann, Berlin. Geschäftslokal: Landsberger Straße 22.

Gebrüder Harm, Gesellschaft für Eisenbahn- und Industriebedarf, Schwerin. Die Firma lautet jetzt: „Gebr. Harm Ofen- und Herd-Industrie G. m. b. H.“. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Vertrieb von transportablen Kachelöfen und -herden sowie Kacheln. An Stelle des ausgeschiedenen Paul Harm wurde Kaufmann Wilhelm Müller, Berlin, zum Geschäftsführer bestellt.

Westfälische Schamotte- und Dinaswerke, G. m. b. H., Dortmund. Dr. Hugo Cadenbach, Direktor Adolf Savelsberg, Direktor Theodor Siepmann, Kaufmann Peter Bruijsquiu und Kaufmann Matthias Roeb, sämtlich in Aachen, haben Gesamtprokura zu je zweien.

Scheidhauer & Gießing, A.-G., Duisburg. Die Kapitalserhöhung um M 4,5 Mill. auf M 9 Mill. ist durchgeführt.

Vereinigte Schamotte- und Quarzwerke, A.-G., Frankfurt a. M. Ludwig Göbel, Conrad Hofmann und Conrad Reichard sind aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden, neu eingetreten Generaldirektor W. Hof, Frankfurt a. M., Bankpräsident a. D. J. Hendrik Linthout, Haag, Fabrikant H. Etschenberg, Aachen, und Direktor J. Paar, Cöln.

Dachziegelwerke Ergoldsbach, A.-G., Ergoldsbach, mit Zweigniederlassungen Neufahrn und Straubing. Die Kapitalserhöhung um M 300 000 Vorzugsaktien auf M 3,5 Mill. ist erfolgt.

Pfälzische Schamotte- und Thonwerke (Schiffer & Kircher), A.-G., Grünstadt. Chemiker Dr. Paul Schiffer und Ingenieur Kurt Kircher, beide in Eisenberg, haben Gesamtprokura.

Silika-Werk Pfaffenhain Pötzsch, G. m. b. H., Pfaffenhain. Erwerb und Erweiterung des bisher unter der Firma „Fabrik feuerfester Produkte Pfaffenhain Ernst Pötzsch“ bestehenden Unternehmens. Stammkapital: M 200 000. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Friedrich Konrad Pötzsch, Chemnitz.

Fabrik feuerfester Produkte Pfaffenhain Ernst Otto Pötzsch, Pfaffenhain. Die Firma ist erloschen.

Vereinigte Schamottfabriken vormals C. Kalmiz, G. m. b. H., Saarau. An Stelle des ausgeschiedenen Adolf Hentschel wurde Direktor Wilhelm Völker, Stettin, zum Geschäftsführer bestellt.

Vereinigte Corborundum- und Electrit-Werke, A.-G., Zweigniederlassung Berlin. Alfred Geiniger und Fritz Laber, beide in Wien, haben

Prokura mit einem Verwaltungsratsmitglied. Generaldirektor Joseph Biro, Wien, wurde zum Verwaltungsratsmitglied kooptiert.

Benrather Schmirgelproduktengesellschaft m. b. H., Benrath a. Rh. Herstellung und Vertrieb von Schmirgel- und Putzartikeln sowie Abschluß damit zusammenhängender Geschäfte. Stammkapital: M 30 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Albert Sente und Johann genannt Hans Eick, beide in Benrath.

Verband Deutscher Luxusporzellanfabriken, G. m. b. H., Weimar. Das Stammkapital ist von M 79 000 auf M 89 000 erhöht und der Gesellschaftsvertrag dementsprechend und noch in verschiedenen anderen Punkten abgeändert worden.

Vereinigte Westdeutsche Thonröhrenfabrik, G. m. b. H., Cöln. Die Vertretungsbefugnis der Liquidatoren ist beendet, die Firma erloschen.

Württembergische Metallwarenfabrik Geislingen, A.-G., Geislingen a. St. Dr. Rudolf Knodel, Geislingen, wurde zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

Czarnowauzer Glashütte, G. m. b. H., Muraw. Frau Regierungsbaumeister Köhre Höschele, Halle, wurde zum zweiten stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Aktienglashütte St. Ingbert, St. Ingbert. An Stelle des ausgeschiedenen Direktors Ernst Rexroth wurden André de la Bréère, Nantes, Jean Mailart-Norbert, Paris, und Direktor Karl Schenkelberger, Lunental-Saar, zu Vorstandsmitgliedern bestellt. André de la Bréère ist selbständig vertretungsbefugt.

Triebeler Glashüttenwerke Gustav Neubert, Triebel. Die Firma lautet jetzt: „Deutsche Fensterglashütten Heinrich Hildebrand.“

Fürth-Aachener Spiegel-Manufaktur Carl Romberg, G. m. b. H., Berlin. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns Wendt wurde Kommerzienrat Haas Modler, Berlin, zum Geschäftsführer bestellt.

Hermetos Isolierflaschenfabrik, G. m. b. H., Berlin-Schöneberg. Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Walter Langner, Berlin-Schöneberg, und Glasbläser Wilhelm Schieder, Berlin.

Vereinigte Spiegelfabriken Fürth, Zweigniederlassung Berlin. Die Einlagen der Kommanditisten sind erhöht worden.

Thüringia Glasinstrumentenfabrik, G. m. b. H., Frankenhain. Herstellung und Vertrieb von Glasinstrumenten für Aerzte und Krankenpflege. Stammkapital: M 20 400. Geschäftsführer sind Glasbläser Karl Straßmeyer und Glasschleifer Albert Marx, beide in Frankenhain.

Eichhorn & Müller, Inh. Emma Müller, Gehren. Inhaberin ist Frau verw. Emma Müller, geb. Eberhardt, Gehren.

Karl Greiner-Petter jun. & Sohn, Filiale Hamburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Menschenaugenfabrikanten Karl Greiner-Petter jun. und Albrecht Greiner-Petter, Lauscha, S.-M.

Richtjens Glühlampenwerke, G. m. b. H., Hamburg. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Heß & Koch, Ilmenau. Fabrikation sowie Handel und Export von Thermometern und Glaswaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Ernst Koch und Fabrikant Carl Heß, beide in Ilmenau. Vertretungsbefugt ist nur Ernst Koch.

Fritz Rose & Co., Präzisions Glastechnische Werkstätten, Ilmenau. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Fritz Rose und Kaufmann Alfred Schlemm, beide in Ilmenau. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Glas und Metall Instrument Company m. b. H., Immigrath. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Heinrich Müller jun., Immigrath.

Otto Greiner-Kleiner, Lauscha. Inhaber ist Menschenaugenfabrikant Otto Greiner-Kleiner, Lauscha.

Graf & Liebig, G. m. b. H., Leipzig. Glasschilder- und Facettenschleiferei, Spiegelbelegerei und Herstellung von Glasbuchstaben, insbesondere Fortbetrieb des unter der Firma Graf & Liebig bestehenden Geschäfts. Forderungen und Verbindlichkeiten der früheren Firma werden nicht übernommen. Stammkapital: M 24 000. Geschäftsführer sind Handlungsgehilfe Fritz Gräber, Großdenben, und Glasschleifer Karl Wasem, Leipzig. Sie sind gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Oberbayerisches Glühlampenwerk, G. m. b. H., München. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Hans Weiler, München. Geschäftslokal: Hiltensberger Straße 43, ab 1. 5. 21 Hirschgartenallee 35/37.

Pergamon-Glas-Kunst Fred Dann & Co., München. Die Firma ist erloschen.

Schneider & Co., Schmalenbuche. Persönlich haftende Gesellschafter sind Glaswarenfabrikant Louis Schneider, Schmalenbuche, und Kaufmann Hermann Mann jun., Neubaus.

Uhrgläserwerke Deutscher Uhrmacher, a. G. m. b. H., Teuchern. Die Haftsumme ist auf M 1000 erhöht. An Stelle des ausgeschiedenen Vorstandsmitglieds Georg Lisk, Weißenfels, ist Richard Muschan, Glashütte, getreten.

Vereinigung der Thermometer- und Glasinstrumentenmacher, a. G. m. b. H., Geschwenda. An Stelle des ausgeschiedenen Richard Kummer ist Glasschreiber Karl Lätmer, Geschwenda, in den Vorstand getreten.

Fachverband der Tafelglasindustrie, G. m. b. H., Berlin. Rechtsanwalt Hans Datzmann, Berlin, wurde zum Geschäftsführer bestellt.

Junker & Ruh-Werke A.-G., Karlsruhe. Fortführung des unter der Firma Junker & Ruh, Karlsruhe, bestehenden Fabrikunternehmens, Herstellung und Verwertung von Maschinen, Maschinenteilen und Metallwaren aller Art. Grundkapital: M 10 Mill. Die Gründer: Firma Junker & Ruh, G. m. b. H., Dr. H. Gahl, Dr. F. Ruh, sämtlich in Karlsruhe, Lina Bähr, geb. Ruh, Hannover, Emilie Gahl, geb. Junker, und Anna Ruh, geb.

Hasenbalg, beide in Karlsruhe, haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Dr. H. Gahl, Karlsruhe, Sanitätsrat Dr. F. Bähr, Hannover, Konsul R. Nicolai, Karlsruhe. Selbständig vertretungsbefugtes Vorstandsmitglied ist Dr. Ferdinand Ruh. Weitere Vorstandsmitglieder sind die Direktoren Eugen Ehrensberger und Ludwig Henrich, Ingenieur Karl Bach und Elsa Wieland, alle in Karlsruhe.

Fabrik emaillierter Kinderspielgeschirre Gebr. Renter & Co., Kommanditgesellschaft, Königsbrück. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Constantin Alfred Renter, Königsbrück, und Ferdinand Otto Hennemann, Dresden. 2 Kommanditisten sind beteiligt.

A.-G. Lanchhammer, Biesa. Die Kapitalserhöhung um M 25 Mill. auf M 50 Mill. ist erfolgt.

Max Kayser, Leipzig, Nürnberger Str. 59. Ofenverkaufs- und Ofensetzungsgeschäft. Namentliche persönlich haftende Gesellschafter sind Töpfermeister Arthur Moritz, Karl Kayser, Kaufmann Maximilian Friedrich Hans Kayser und Johanna Frida Gertrud led. Kayser, sämtlich in Leipzig.

Glasindustrie, A.-G., Beihingen. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Ludwigsburg verlegt.

Mineralöl- und Asbest-Gesellschaft m. b. H., vorm. A. Nenhaus, Paderborn. Erwerb, Import und Veräußerung mineralischer Öle, techn. Glas- und Gummiwaren. Stammkapital: M 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Konrad Engemann und Joseph Uhle, beide in Paderborn.

Hugo Ragolski, Osterode, Ostpr. Handel mit Glas-, Porzellan-, Hans- und Wirtschaftswaren. Inhaber ist Kaufmann Hugo Ragolski, Osterode, Ostpr.

Salomon Rotholz, Berlin. Glaserei und Glashandlung. Inhaber ist Glaser Salomon Rotholz, Berlin. Geschäftslokal: Weidenweg.

Richter & Co., Spezialgeschäft für Emaillewaren, Dresden. Ferdinand Otto Hennemann ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Privatmann Carl Emil Richter führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Rosenthal-Porzellan-Verkaufsstelle Inh. Hede Oppenheimer, Düsseldorf. Die Firma lautet jetzt: „Rosenthal-Niederlage Frau Dr. Hede Oppenheimer.“

Georg Schäfer & Co., Frankfurt a. M. Kaufmann Karl Schäfer, Frankfurt a. M., ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Seine und dem Kaufmann Oskar Heine erteilte Gesamtprokura ist erloschen. Kaufmann Oskar Heine hat Einzelprokura.

Moritz Schrötter & Co., Glas- und Porzellan-Export und Import-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Stammkapital: M 60 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Otto Sack, Charlottenburg, und Moritz Schrötter, Berlin.

Schütze, Steffens & Co., Hamburg. Willy Heinrich Friedrich Schacht hat Prokura.

Paul Schwenkert, Emaillewarengroßhandlung, Kommanditgesellschaft, Dessau. Die Prokura des Kaufmanns Fritz Berg, Dessau, ist erloschen. Die Gesellschaft ist ohne Liquidation aufgelöst, die Firma erloschen.

Smidt & Duesing, Bremen. Jakob Robert Rudolf Hoerdemann und Hans Konrad Mayer haben Gesamtprokura.

Jean Wimmersberg Nachfolger, Cöln. Paul Renschel, Cöln, hat Prokura.

Anhaltisch Oberschlesische Fluorwerke, G. m. b. H., Sosnizza. Direktor Leopold Kahl wurde zum zweiten Geschäftsführer bestellt.

Bayerische Silicatwerke, A.-G., Aufbansen, Niederbayern. Grundkapital: M 35 Mill. in M 500 000 Vorzugsaktien und M 3 Mill. Stammaktien. Gründer sind: Bayerische Diskonto- und Wechselbank, A. G., Nürnberg, Kommerzienrat M. Noack, Generaldirektor O. Pfäffle, Direktor K. Rennerth, sämtlich in München, und Pfarrer F. X. Bärlechner, Mariakirchen. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Der erste Aufsichtsrat besteht aus Bankdirektor M. Ziegler, Konsul F. Ott, beide in Nürnberg, und den vorgenannten M. Noack, O. Pfäffle und F. X. Bärlechner. Vorstand ist Ingenieur Wilhelm Breidenbach, Aufhausen. Johannes Gorth, Nürnberg, hat Prokura.

Deutsche Gold- und Silberscheide-Anstalt, vorm. Roeßler, Frankfurt a. M. Dr.-Ing. h. c. Johannes Pfleger, Dr. phil. Otto Liebknecht und Dr.-Ing. Ernst Baerwind, sämtlich in Frankfurt a. M., haben für die Hauptniederlassung Frankfurt a. M. Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder mit einem für die Hauptniederlassung bestellten Prokuristen.

Fanta & Dreßler, Dresden. Emil Richard Dreßler ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Franz Josef Fanta führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort. Kaufmann William Gustav Artur Alvers, Dresden, hat Prokura.

Sächsische Industrie Ofenbau-Gesellschaft Fanta & Dreßler, Dresden. Die Gesellschaft ist aufgelöst; die Firma erloschen.

Einß- und Feldspatwerke Concordia, Nabburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Cenz und Anna Ludwig, beide in Nabburg.

Frankfurter Kieselgurwerk Dr. Karl Klein, G. m. b. H., Frankfurt a. M. Stammkapital: M 120 000. Geschäftsführer ist Fabrikdirektor a. D. Friedrich Wilhelm Düker, Frankfurt a. M.

Gesellschaft für Glassandindustrie m. b. H., Hosena. Die Firma ist erloschen und die Vertretungsbefugnis des Liquidators, Ingenieur Wilhelm Förster, Cottbus, beendet.

Ingenieur-Gesellschaft für Wärmewirtschaft, A.-G., Cöln. Diplomingenieur Dr.-Ing. Georg Herberg, Stuttgart, wurde zum Vorstandsmitglied bestellt.

Passauer Graftwerke, A.-G., Obererlan. Viktor Löwenstein, München, hat Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem weiteren Prokuristen.

Patente.**Deutsches Reich.****Beschreibungen.**

Verfahren zur Herstellung von Bild- und Schriftzeichen in Glasplatten. Die in Gips gebettete Glasplatte wird nach Erhärten der Bettung mit einem die Zeichnung aufnehmenden Kreideanstrich versehen und durch Nachziehung der Zeichnung mit dem Schreibdiamanten zum gefahrlosen Anmeißeln der Inschrift mittels schmaler Eisen geeignet gemacht. D. R. P. 329 107. 28. 7. 19. Ferdinand Schmidt, Großnieder, Kreis Fulda.

Flaschenblasemaschine mit geteilter Kopfform und geteilter Fertigform. Die Flaschenblasemaschine, bei welcher die Teilungsebene der Kopfform rechtwinklig zu der der Fertigform und parallel zum Kipprahmen liegt, hat einen vorn an der Maschine angeordneten, um den Blasekopf als Achse drehbaren Handhebel, dessen Nabe einen Hubdaumen zur Bewegung des Düsenmundstückes trägt und durch Kurbellenker mit den Tragarmen der Kopfformhälften verbunden ist, die um zu beiden Seiten des Blasekopfes angeordnete Drehzapfen schwingen, zum Zwecke, durch Bewegung des einzigen Handhebels gleichzeitig die Kopfform zu öffnen und das Düsenmundstück zurückziehen. D. R. P. 359 532. 24. 10. 12. Albert Edward Clegg, Leeds, England.

Verfahren zur Herstellung von Intarsienkacheln, verzierten Fliesen und anderen verzierten keramischen Gegenständen. Die Tonmasse der Grundmasse wird zunächst mit einer als Grundierung dienenden farbigen Engobe versehen, in welche man durch Hand oder Presse ein vertieftes Muster einarbeitet, das mit Farbtonen angefüllt und dann in üblicher Weise gebrannt, glasiert und gebrannt wird. D. R. P. 329 703. 7. 1. 20. Gebrüder Gutbrod, Gundelfingen, Bayern.

Verfahren zur Herstellung keramischer Massen zum Abschirmen radioaktiver, Röntgen- u. dgl. Strahlen. Die Massen werden unter Zusatz von Metalloxyden hergestellt, die ein höheres spezifisches Gewicht als 5 haben, bei Temperaturen unter 1000° beständig sind und im Porzellanofen nicht als Flußmittel dienen. D. R. P. 329 976. 24. 7. 19. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg, Sa.

Verfahren zur Herstellung von durchbrochenen, insbesondere von geflochtenen Gegenständen, z. B. Schalen, Blumentöpfen u. dgl., aus keramischer Masse. Die Gegenstände werden ohne Boden geformt und in Kapseln einzeln auf Schamotteböden mit mehreren Rasten ineinandergestellt gebrannt, während das Bodenstück nachträglich an dem Rumpf befestigt wird. D. R. P. 330 006. 10. 5. 19. Hans Griesbach, Cortendorf bei Coburg.

Flaschenblasemaschine. Die Fertigform wird durch einen unterhalb und seitlich des Kippformapparates angelenkten wagerecht schwenkbaren Arm getragen und kann in Arbeitsstellung unter den Vorformapparat eingeschwenkt werden. Die Verbindung eines die Einschwinkbewegung begrenzenden einstellbaren Anschlages mit der längs des Schwenkarmes verschiebbaren und feststellbaren Anordnung des Fertigformstückes erfolgt in solcher Weise, daß die Fertigform in der einen seitlichen Richtung durch Verschiebung längs des Schwenkarmes und unabhängig hiervon durch Verstellung des Anschlages in der anderen zu jeder rechtwinkligen Seitenrichtung genau gleichachsrig mit dem Vorformapparat eingestellt werden kann. D. R. P. 330 079. 6. 4. 16. James Henderson Steele, Pendleton, Lancaster, England.

Verfahren und Vorrichtung zur Entwässerung von breiigen keramischen Massen bis zum formgerechten Zustand mittels toniger Unterlagen. Das Wasser wird mittels verminderten Luftdruck durch die Unterlage gesaugt und gleichzeitig in Hohlräumen der Unterlage oder an ihrer Unterfläche mit Hilfe strömender Luft verdunstet. D. R. P. 330 224. 31. 10. 18. Otto Frank, Regensburg.

Maschine zur Regelung der Halsöffnung an Kristallflaschen. Ein kegelförmiges Werkzeug ist an einer von einem seitlich schwenkbaren Tragarm getragenen umlaufenden Spindel derart angehängt, daß der Tragarm ohne Unsicherheit, beispielsweise mittels eines Federriegels, in zwei bestimmten Stellungen verriegelt werden kann, in denen einer das Werkzeug über der Halsöffnung des Werkstückes steht, während es in der anderen über einer Flamme eingestellt ist, welche es erwärmt und mit Ruß überzieht. D. R. P. 330 286. 26. 3. 14. Maurice Matby, Namur.

Scheibenförmiger Hochspannungsisolator. Die äußere zylindrische oder konische Fläche, welche im Regen stets naß wird, ist mit schmalen Metallstreifen in Richtung der Erzeugenden belegt, zugleich bilden die Seitenflächen in bekannter Weise möglichst tiefe Rillen, welche einen ausreichenden trockenen Kriechweg (Überschlagsweg) gewährleisten. D. R. P. 330 363. 21. 10. 17. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft Berlin.

Isolator, der durch Zement mit Beschlägen oder anderen Isolatorteilen verbunden ist. Auf demselben ist eine leitende Schicht mittels einer alkalischen Kieselsäurelösung (Wasserglas) angebracht, und aus der alkalischen Kieselsäurelösung wird durch Behandlung mit Säure eine Kieselschicht abgelagert, welche erhärtet und gegebenenfalls als elastische Polster zwischen Isolatorkörper und Beschlag dient. D. R. P. 330 364. 1. 2. 20. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb, Bayern.

Verfahren zur Herstellung von künstlichen Perlen, künstlicher Perlmutt u. dgl. mittels einer irisierenden Schicht und einer zellulosehaltigen und gegen Wasser widerstandsfähigen Schutzschicht aus Zellulose, Kollodium o. dgl. Die zur Bildung der Schutzschicht verwendete Zelluloseverbindung ist in einem Lösungsmittel gelöst, das die jeweils verwendete irisierende Schicht nicht angreift, daß also z. B. über einer irisierenden Schicht von Nitrozellulose eine Schutzschicht gelagert wird, die mit einer Lösung von Azetylzellulose in Chlorkohlenstoff hergestellt wird. D. R. P. 330 351. 23. 7. 14. Eduard Henrich und Jean Paiseau, Paris.

Gefäß, dessen Mündung mit einem schräg oder senkrecht nach unten gerichteten Fortsatz versehen ist. Dieser Fortsatz ist scharfkantig an die Mündung angesetzt und bildet eine zweckmäßige die ganze Breite

des Ausgusses einnehmende Platte zum Zwecke, ein Abtropfen (Nachtropfen) nach beendigem Ausgießen zu vermeiden. D. R. P. 330 615. 19. 2. 14. Aktiengesellschaft Porzellanfabrik Weiden Gebrüder Bauscher, Weiden, Bayern.

Ortsveränderlicher liegender Muffelofen aus Schamotte oder ähnlichen Stoffen bestehend. Die Muffel bildet im Querschnitt einen Kreis, eine Ellipse oder eine ähnliche symmetrische, aus ineinanderlaufenden Kurven zusammengesetzte Form und ist von einem ebenen geformten, aus Ringkanälen bestehenden Rekuperator umgeben, der in einen gleichgeformten, geschlossenen, an beiden Enden mit Stirnwänden versehenen Blechmantel eingebaut ist. D. R. P. 330 727. 22. 1. 16. Max Rieß, Berlin-Wilmersdorf.

Doppelwandiges, aus einem einzigen Stück Porzellan bestehendes Vakuumgefäß nach Patent 320 781. Die das Ansatzröhrchen umgebende Schutzkappe besteht gleichfalls aus Porzellan, ist auf einen am Außengefäß angebrachten, mit Schraubengewinde versehenen Ansatz oder Ring aufgeschraubt und im Innern mit Kitt ausgefüllt. D. R. P. 330 940. 16. 11. 17. Porzellan-Manufaktur, Berlin.

Glasblasemaschine. Der die Kippformen tragende drehbare, mit geeigneten Luftkanälen versehene Arm bildet mit dem die anschließenden Kanäle enthaltenden festen Teile des Maschinengestells einen bei der Drehung des Armes gleichzeitig die Luftkanäle beherrschenden Hahn. Bei der einen Stellung des Armes steht eine zur Blasdüse führende Bohrung mit einer Saugleitung in Verbindung und wird in der anderen Stellung abgeschnitten, während die andere ebenfalls zur Blasdüse und zu einem die Füllformteile bewegenden Druckluftzylinder führende Bohrung mit einer Druckluftleitung in Verbindung steht. D. R. P. 330 980. 6. 4. 16. James Henderson Steele, Pendleton, Lancaster, England.

Feststellvorrichtung für die drehbaren Formenträger von Glasblasemaschinen, bei welcher der Feststellbolzen vor dem Einschnappen in die Rast entgegen einem Widerstand durch eine ansteigende Bremsfläche am Formenträger zurückgedrängt wird. Der Feststellbolzen ruht während der Drehung des Formenträgers ohne Berührung mit diesem in seiner Führung und wird erst durch die ansteigende Bremsfläche unter Anheben einer bis dahin unterstützten und daher wirkungslosen Gewichtsbelastung des Bolzens zurückgedrängt. D. R. P. 331 629. 6. 4. 16. James Henderson Steele, Pendleton, Lancaster, England.

Verfahren zur Herstellung weißer getrüübter Gläser, Emails und Glasuren, gekennzeichnet durch die Verwendung von natürlichen Verbindungen des Zirkons, Zinns, Berylliums in Gemeinschaft mit Fluor enthaltenden Stoffen (wie Alkalifluoriden, Kieselfluoralkalien, Calciumfluorid (Flußpat), natürlichem oder künstlichem Kryolith) in einer zur Aufhebung der färbenden Wirkung der Verunreinigungen ausreichenden Menge. D. R. P. 331 682. 20. 7. 18. Hans Sachse, Berlin.

Verbindung von keramischen Heizkörpergliedern mittels eines durch die Köpfe der einzelnen Glieder laufenden Ankerstabes. Der Stab ist so geformt oder im Querschnitt bemessen, daß die in dem Temperaturbereich, in dem der Heizkörper arbeitet, auftretenden Wärmedehnungen geringer sind als die elastische Dehnung, die der Stab beim Anziehen der Ankermutter in kaltem Zustand erfährt. D. R. P. 331 683. 17. 2. 15. Steingutfabriken Velten Vordamm, G. m. b. H., Velten i. M. und Dr.-Ing. A. Scherbis, Berlin-Wilmersdorf.

Gebrauchsmuster.**Deutsches Reich.****Eintragungen.**

765 725. Glasscheibe für farbige Lichtsignaleinrichtungen. Christian Rode, Elmshorn i. Holst. 18. 12. 20.

765 753. Durchführungen für hohe Spannungen. Dr. Paul Meyer, A.-G., Berlin 16. 7. 19.

765 771. Anschluß- und Abzweigdose für elektrische Leitungen, A. Cana, Dresden, Glacisstraße 8. 9. 12. 20.

765 772—765 773. Abzweigklemme für elektrische Leitungen. Vereinigte Isolatorwerke, A.-G., Berlin-Pankow. 10. 12. 20.

765 985. Ventilsitz aus Porzellan. Reinhold Brocke, Rüstringen 13. 1. 21.

766 164. Mit Drahtgeflecht bespannte Vorrichtung zum Abschleifen der Böden von vorgebrannten Porzellangefäßen u. dgl. Robert Bosch, A.-G., Stuttgart, Adolf Krauß, Cannstatt, Bryestraße 8, u. Karl Krauß, Stuttgart, Rotenbühlstr. 118. 29. 11. 20.

766 362. Kabeleinführungsisolator. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermendorf Klosterlausnitz, Hermendorf S.-A. 2. 12. 18.

766 425. Deckel für Einmachgläser. Paul Kiewer, Elbing, Petristraße 21. 14. 1. 21.

766 459. Spritzfläschchen mit Korkverschluß. Liebrecht Bachmann, Cursdorf. 9. 12. 20.

766 633. Liegende Parfüm-, Toilette- oder Haarwasserflasche. Dr. Hans Schuster, Berlin-Charlottenburg, Hardenbergstr. 29. 18. 1. 21.

766 699. Glastafel für Schalter oder Steckdosen unter Putz. Rudolf Meyer & Co., Jlmnau i. Th. 17. 1. 21.

766 702. Konservenglas mit tellerartigem Metalleinsatz in einer Öffnung des Deckels. Georg Feder, Breslau, Margaretenstraße 24. 18. 10. 19.

766 709. Dichtungsring für die Deckelverschlüsse von Konservengefäßen. Adolf Schwieger, Hannover, Hermannstr. 32. 13. 10. 20.

766 763. Konservenglasdeckel mit Luftleib zw. zwecks leichten Öffnens (Gummiparier). Theodor Meyer, Bremen, Riensberger Str. 30/32. 19. 1. 21.

766 819. Vorsetzparafin für Kachel- oder Zimmeröfen. Carl F. A. Petersen, Hammerlandstr. 120, u. Richard Maschner, Humboldtstr. 35, Hamburg. 30. 12. 20.

766 934. Abzweigdose für elektrische Leitungen mit Sicherheits-schlitzklemmen. Friedrich Wahnsmühl, Neuß a. Rh. 21. 1. 21.

- 766 966. Isolierflasche mit angeblasener Haltewulst für den Abdichtungsring. Fritz Gießler, Jlmnan i. Th. 7. 1. 21.
- 766 983. Emailboden oder Untersatzboden für schadhaftes Emailgeschirr. Otto Petrikat, Charlottenburg, Osnabrücker Str. 31. 18. 1. 21.
- 766 991. Thermosflasche. Dr. Sigbert Bloch, Charlottenburg, Roscherstraße 1, und Wilhelm Schlott, Berlin, Viktoria-Luise-Platz 10. 21. 1. 21.
- 767 100. Deckel für Einkochgefäße. Oskar Bohne, Osnabrück, Mörserpl. 15. 1. 21.
- 767 105. Konserveneinkochgefäß. Joseph Schneemann, Berlin-Steglitz, Kurze Str. 4. 18. 1. 21.
- 767 136. Steatitradchen für elektrische Schalter. C. Basse & Co., Lüdenscheid. 11. 12. 20.
- 767 238. Schornsteinansatz aus Tonsteinen. Fr. Wernecke, Ellrich a. H. 4. 1. 21.
- 767 249. Deckel für Konserveneinkochgefäß mit Vorrichtung zum Öffnen des Gefäßes. Joseph Schneemann, Berlin-Steglitz, Kurze Str. 4. 18. 1. 21.
- 767 330. Verstellbarer Glasschleifapparat. Johann Müllenders, Bonn, Hochstadenring 13. 12. 1. 21.
- 767 364. Anordnung zur Klöppelbefestigung bei Hänge- und Abspannisolatoren. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf i. S. 19. 7. 19.

Verlängerung der Schutzfrist.

- 709 221. Hochspannungsisolator.
- 710 355. Hochspannungs-Abspannisolator.
- Porzellanfabrik Hentschel & Müller, Menselwitz 25. 1. 21.
- 764 191. Deckel für Konservengläser. Rex-Couservenglas-Gesellschaft Leonhardt & Kleemann, Bad Homburg. 18. 1. 21.

Warenzeichen-Eintragungen.

Erklärung der Abkürzungen: G. Geschäftsbetrieb; W. Warenverzeichnis; (A.) Auszug; (B.) Der Anmeldung ist eine Beschreibung beigelegt; A. Tag der Anmeldung; E. Tag der Eintragung.



238 643. Georg Schmider, Vereinigte Zeller keramische Fabriken, Zell am Harmersbach. G.: Porzellan-, Steingut- und Majolikafabriken. W.: Porzellan-, Steingut- und Majolikawaren. A: 15. 9. 19. E.: 17. 11. 19.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

52. Die mir bekannten Porzellanbrennöfen sind alle in der Art gebaut, daß beispielsweise die auf 8 Rosten erzeugte Flamme sich im Glattbrennraum überschlägt und dann durch 4 Seitenkanäle zur ersten Etage geführt wird. Es kommen also auf eine Anzahl (8) Roste immer die halbe Anzahl (4) Seitenkanäle. Diese Ausführung wurde bisher vermutlich aus dem Grunde vorgezogen, weil sie billig ist und der Ofenmantel noch standsicher hergestellt werden kann. Ich möchte nun einen Ofen mit überschlagender Flamme von 6,50 m Ø mit 12 Rosten und 12 Seitenkanälen bauen. Feuereintritte und Seitenkanäle liegen sämtlich in einem inneren Schamottemantel, um welchen sich der volle rote Mantel legt. Ich glaube nämlich, daß dadurch der Brand in einem so großen Ofen gleichmäßiger werden muß, die notwendige Temperatur sich leichter erzielen läßt, wenn die Schamottewand durch die vermehrten Seitenwände durchglüht wird. Sind solche Öfen schon ausgeführt, und welche Erfahrungen hat man damit im Betrieb gemacht?

Erste Antwort: Mauerwerk, ob in Schamotte- oder Ziegelsteinen ausgeführt, war vor dem Kriege so billig, daß es keinem Menschen eingefallen wäre, aus Sparsamkeitsgründen die von Ihnen projektierte Bauweise nicht anzuwenden, wenn er sich einen Vorteil davon versprochen hätte. Entwerfen Sie sich den Ofen erst einmal auf dem Reißbrett. Sie werden schon mit der Verteilung der Kanäle und Feuerungen bei den Türen — man gibt solchen Riesenöfen oft 2 Eingänge — auf einige Schwierigkeiten stoßen. Wenn Sie sich aber das Mauergitterwerk, welches durch die 15—26 Durchbrüche entsteht, näher ansehen, werden Ihnen wohl auch Bedenken kommen, ob man dasselbe unbesorgt den durch die Erhitzung und Abkühlung hervorgerufenen Bewegungerscheinungen aussetzen darf, und die Reparaturkosten würden schmerzhaft an den Wechsel der Dinge erionern. Des weiteren aber ist wohl die Frage erlaubt, „Haben Sie schon einmal beim Brennen eines 8-schrigen Porzellanofens ernsthaft zugesehen?“ Wenn nicht, dann tun Sie das baldigst, noch besser, Sie erwirken sich die Erlaubnis, mitbelfen zu dürfen: es wird dann nicht lange dauern, und Sie werden dem Himmel dankbar sein, daß nur acht hungrige Ofenmänner gestopft werden müssen. Kommt es aber noch dazu, daß durch Abschlacken und Abrosten die gute Verdammung der 8 Fresser in Ordnung gehalten werden muß, so werden Sie erst merken, welche Arbeitsleistung dem Brennerpersonal zugemutet werden muß, und es wird Ihnen klar werden, daß beim 12-schrigen Ofen ein Brenner nicht genügt. Damit ist aber auch schon einem Teil seiner günstigeren Wirkungsweise, nämlich der Brennmaterialersparnis, wenn sie überhaupt vorhanden ist, ein recht bedenkliches Gegengewicht angehängt. Nun zum Temperatenausgleich: Die heißesten Stellen des Ofens befinden sich naturgemäß am Feuereintritt; das zeigen auch Mauerwerk und Kapseln an diesen Stellen, sie sind hier am stärksten angegriffen. Allerdings trägt zu dieser Zerstörung die Flugasche auch ihren Teil bei, und es ist sicher kein Vorteil 12-schriger Öfen, daß bei ihnen noch einige Öffnungen mehr vorhanden sind, durch die Flugasche und Ruß zugeführt werden. Zwischen je zwei Feuereintritten befindet sich ein Kanal, und hier findet ebenso eine Abkühlung des Futtermauerwerks statt, denn dieses gibt an den kälteren Kanal Wärme ab. Nicht ein Temperatenausgleich, sondern erhöhte Temperaturschwankungen im äußeren Ofenring werden also die Folge der höheren Anzahl der Kanäle sein, und der Brand wird noch ungleichmäßiger ausfallen, als dies bei den großen Öfen an sich schon der Fall ist. Die großen Öfen wurden seinerzeit in böhmischen Fabriken eingeführt und trugen den bezeichnenden Namen „Telleröfen“, weil man in erster Linie Teller für Export und Stapel darin brennen wollte, deren Verkaufspreis durch das liebevolle Eingehen der Fabrikanten auf die Wünsche der Exporteure einen nicht mehr zu übertreffenden Tiefstand erreicht hatte. Da sollten die großen Öfen helfen; ans Aussehen der Ware kam es gar nicht an, wenn man nur den Eindruck hatte, einen Teller vor sich zu haben. Ob der Zweck erreicht wurde, sei dahingestellt; es gab Fabriken, und zwar sehr gut geleitete, die nach kurzer Zeit des Betriebs nicht davor zurückschreckten, die Ofenriesen auf normale Größen umzubauen. Neben der erschwerten Arbeit des Setzens und Leereins und dem hohen Kapselverschleiß infolge der Höhe der Stöße wird sich die Brennmaterialersparnis recht zwerghaft angenommen haben. Möglich waren die Öfen auch nur dort, wo eine gute und billige Brannkohle reichlich zur Verfügung stand, wie das eben im Böhmerland der Fall ist.

Zweite Antwort: Der Gedanke, daß eine größere Anzahl von Seitenkanälen, die die Ofenwände durchblafen, den Ofen gleichmäßiger

machen, ist nicht zu verwerfen. Wie stellen Sie sich aber zu der allgemeinen Bedingung, daß der gesamte Feuereintrittsraum um $\frac{1}{8}$ größer sein soll als die gesamten Abzugskanäle? Sie müßten also diese 12 Abzugskanäle wesentlich enger gestalten als die 12 Einströmungskanäle. Es fragt sich nun, ob sich die Zugverhältnisse des Ofens nicht ungünstiger gestalten. Um eine möglichst genaue Gleichmäßigkeit des Ofenraums zu erhalten, bringt man bei den jetzt üblichen Öfen, an der Ofensohle gleichmäßig verteilt, die doppelte Anzahl Abzugsfüchse an und läßt immer zwei davon einem Abzugskanal zuführen. Dieses beeinträchtigt die Zugverhältnisse weniger, weil die eigentlichen Abzugskanäle, nachdem die beiden Sohlenfüchse jedesmal zusammenlaufen, ihre normalen Maße haben. Bei Steingut-Brennöfen ist Ihre Idee übrigens schon längst ausgeführt; dort läßt sich dieses System auch besser anwenden, da kein zweiter oder gar dritter Brennraum darüber liegt. Es ist die gleiche Anzahl von Feuerungs- und Abzugskanälen vorhanden; letztere sind regelmäßig so verteilt, daß immer neben einer Feuerung ein Abzugskanal liegt bzw. emporgeführt ist. Die Abzugsfüchse in der Brennofensohle sind noch größer an Zahl, jedoch kleiner in den Ansmaßen und kreisförmig so verteilt, daß sie überall durch die Rundkanäle in die Abzugskanäle einmünden können.

Dritte Antwort: Der altbewährte bayrische Brennofen ist meines Erachtens so hoch entwickelt, daß er nicht übertroffen werden kann. Nach meiner Auffassung ist es vollständig gleichgültig, ob Sie 2 Feuerungen in einem Kanal hochführen oder ob Sie für jede Feuerung einen Kanal vorsehen. Ob die Kanäle in einem Schamottemantel oder ob sie mit Schamotte erbaut in der roten Wand liegen, ist auch gleichgültig, denn das Feuer, das in dem Kanal hochsteigt, hat seinen Zweck erfüllt und kommt für die Erwärmung gar nicht mehr in Frage. Brände sind nur dann gleichmäßig, wenn ein Ofen nach den bewährten Bangesetzen konstruiert ist und wenn die Bedienung und Brandleitung sachgemäß vor sich geht. Alles Herumprobieren an den altbewährten Bangesetzen ist müßig und kostspielige Spielerei, bei der nichts heranspringt. Unterlassen Sie alle die Verbesserungen und halten Sie sich an die hier oft erörterten Maße, und Sie werden bei gehaltreicher Kohle, die ja leider jetzt zumeist fehlt, gute Brände erzielen. Fehlt der heutigen Kohle die Flamme, so kann man sich gut durch Holzuachwerfen auf das Steinkohlenbett helfen.

Glas.

44. Wir beabsichtigen, auf die Fabrikation von Bleiglas überzugehen und dieses in verdeckten Häfen zu schmelzen, die oval mit etwa 80×90 cm Durchmesser etwa 110 cm hoch sein und von unserem Hafenschmacker, der bisher sehr gute offene Häfen lieferte, hergestellt werden sollen. Wir bitten um Angabe praktischer Winke für die Herstellungsweise solcher verdeckten Häfen.

Erste Antwort: Die Herstellung verdeckter Häfen geschieht am besten auf folgende Weise: Der Hafen wird zunächst wie jeder offene Hafen in die Butte gearbeitet; den oberen Rand läßt man aber nicht wie bei den offenen Häfen mit dem Buttenrand abschneiden, sondern um 15 cm über die Butte hinausragen. In diesem Zustand wird er auch weiter wie offene Häfen behandelt, alle Tage nachgeschlagen und sobald es der Zustand erfordert, angebnittet. Während dieser Zeit wird der über die Butte ragende Rand mit feuchten Tüchern zgedeckt, damit er nicht trocknet, sondern homogen genug bleibt, um eine Verbindung mit frisch aufgesetztem Ton einzugehen. Nach dem Anbnitten erst wird mit der Anfertigung der Kappe begonnen. Der Rand wird aufgerahmt und frischer Ton — durch Aufstreichen wie bei der Hafenschmackerung mit freier Hand — in der nötigen Wölbung aufgesetzt, aber nur soviel, als sich von selbst halten kann, also keine Gefahr vorhanden ist, daß das angesetzte Stück seine Form verändert. Letzteres läßt man erst wieder etwas trocknen — etwa 24 Stunden — und fährt dann auf dieselbe Weise fort, bis die Kappe geschlossen ist. Der Außenrand des jeweils angesetzten Stückes ist aber stets mit feuchten Tüchern zu bedecken, um ihn weich zu erhalten, damit bei der Weiterverarbeitung die nötige Bindung erzielt wird. Wo die Arbeitsöffnung — das Mundstück — vorgesehen ist, wird gleich bei Beginn der Anfertigung der Kappe ein der Form und Größe des Mundstücks entsprechendes Brett an den Hafen in der richtigen Höhe angelegt; dieses muß fest aufstehen, um dem vorstehenden Mundstück als Stütze zu dienen, und wird deswegen am besten mit Holzbeinen versehen. Ist die Kappe auf diese Weise fertiggestellt, so läßt man den

Hafen noch einen Tag unbedeckt stehen, damit auch das zuletzt eingesetzte Stück etwas trocknet, dann wird das für das Mundstück angesetzte Brett vorsichtig entfernt, der Hafen überall gut verputzt und hierauf gut mit Tüchern oder dergl. bedeckt, und zwar so, daß nur der untere Teil des Hafens unbedeckt bleibt. Der Kranz muß natürlich schon beizeiten in den Hafen eingebracht werden, etwa wenn die Kappe halb fertig ist, und ist dabei auf schwache Brettchen aufzulegen, um einem Anhaften an den Boden vorzubeugen. Die Kappe für Ihre Häfen wäre 1½—2 cm stark zu machen.

Zweite Antwort: Verdeckte Häfen können aus derselben Tonmischung hergestellt werden, wie bisher die offenen Häfen, wenn sich der Versatz der Masse gut bewährt hat. Große Sorgfalt ist bei der Anfertigung verdeckter Häfen geboten, ebenso gleichmäßige Stärke des Bodens und der Wände und gute Verbindung des anzusetzenden Tones. Bei etwaigem kleinen Defekt des Hafens ist dieser gleich unbrauchbar, weil verdeckte Häfen nicht gedreht werden können. Die Anfertigung geschieht, wie bei offenen Häfen, in der oval geformten Hafenbutte bis zur Höhe der Einlegeöffnung. Für die Öffnung selbst wird ein Untersatz verwendet, der der Breite und Höhe der Hafenöffnung entspricht; derselbe wird dann an der Hafenbutte etwas befestigt, und so die Öffnung darauf geformt. Die Hafenkappe wird nicht gleich fertig gemacht, sondern nur etwa bis zur Hälfte, so daß oben eine Öffnung bleibt. Den Hafen läßt man dann einige Tage stehen. Die obere Öffnung hat den Zweck, daß man den inneren Hafen, soweit das Glas zu stehen kommt, mehrere Mal nachschlagen kann, damit der Scherben dicht und fest wird, was für die Haltbarkeit sehr wichtig ist. Während dieser Zeit wird der Rand mit fetten Lappen belegt, damit er nicht zu schnell trocknet. Ist das Nachschlagen beendet, was in einigen Tagen der Fall sein dürfte, so kann die Kappe aufgesetzt werden, was aus freier Hand, jedoch unter Beihilfe einer Meßschablone geschehen kann. Die Schablone hat den Zweck, eine gleichmäßige Wölbung und Höhe zu erreichen. Die eigentliche Kappe darf etwas schwächer gehalten werden; in der Mitte derselben bleibt ein etwa 6—8 cm rundes Loch zum Abführen der beim Schmelzen entstehenden Dämpfe. Bei der ganzen Anfertigung und weiteren Behandlung beim Trocknen, Transport usw. ist mit größter Vorsicht zu verfahren.

Dritte Antwort: Die Herstellung von verdeckten Häfen erfordert eine große Geschicklichkeit seitens des Hafenmachers. Der untere Teil des Hafens wird wie allgemein üblich in die Holzform geschlagen, während die Kappe und der trichterförmige Aufsatz stets aus freier Hand geformt werden. Der Hafenmacher setzt auch hier Rolle auf Rolle, die er durch Zusammenkneten innig verbindet, und biegt hierbei die Wände allmählich ein. Ist dann die obere freie Öffnung so klein geworden, daß die arbeitende rechte Hand von der linken nicht mehr unterstützt werden kann, so wird die seitliche Öffnung der Kappe mit einem Messer angeschnitten. Durch die erhaltene Öffnung führt nun der Hafenmacher die linke Hand ein, während mit der rechten Hand die Wölbung der Kappe von oben geschlossen und vollendet wird. Der an die Öffnung anschließende Ansatz wird entweder gesondert geformt und an jene angekneten oder durch Ankneten von Tonrollen an den Ausschnitt bis zu der gewünschten Größe gearbeitet. Damit der Ansatz nicht abreißt, muß er bis zum Trocknen durch ein Gerüst unterstützt werden.

Vierte Antwort: Bei verdeckten Häfen, die aus freier Hand angefertigt werden, wird die Hanbe ebenfalls ohne größere Unterstützungen aus freier Hand hergestellt; nur einzelne Stützen werden benutzt, die dann herausgenommen werden, wenn sich die Hanbe von selbst trägt. In Butten gearbeitete Häfen erfordern einen größeren Unterbau für die Hanbe, da es bei dieser Herstellungsart schneller geht. Es wird hier ein richtiges Hanbenmodell aufgesetzt, auf den Hafenboden kommt ein Holzkranz, auf diesen die Stützen und in Hafenhöhe ein breiter Rahmen, auf welchem das Modell ruht, das mit Hafenkleinwand belegt und auf dem dann die Hanbe aufgebaut wird. Natürlich besteht alles, der Kranz, der Rahmen und das ganze Modell aus einzelnen Teilen, die sich gut auseinander und aus den Häfen herausnehmen lassen.

45. Ist es möglich, Bierflaschen, die nicht richtig gekühlt worden sind und daher nicht pasteurisiert werden können, aufs neue abzukühlen, um sie dadurch für Pasteurisierungszwecke verwenden zu können? Wir haben kontinuierliche und alte Kühlöfen.

Erste Antwort: Die nochmalige Kühlung von Bierflaschen ist wohl angängig und macht diese auch widerstandsfähiger; ob die Flaschen aber zum Pasteurisieren zu verwenden sind, ist fraglich und muß durch Versuche festgestellt werden. Das Anwärmen muß allmählich erfolgen, die Flaschen sind längere Zeit in hoher Wärme zu halten und dann langsam abzukühlen.

Zweite Antwort: Bierflaschen, die infolge mangelhafter Abkühlung zum Pasteurisieren nicht geeignet sind, können wohl aufs neue aufgetempert und nachher langsam abgekühlt werden, um die noch im Glase enthaltenen Spannungen auszugleichen. Natürlich muß das Anwärmen sehr sorgfältig und gleichmäßig erfolgen, sonst wird mehr Schaden als Nutzen angerichtet. Für dieses Verfahren würde sich wohl ein kontinuierlicher Kühllofen am besten eignen. Das Auftempern müßte während einer Arbeitspause geschehen, damit der Ofen nur für diesen Zweck zur Verfügung steht. Die Flaschen können schon in Kisten am Glasofen soweit wie nur möglich warm gestellt werden, dann werden sie in den Ofen gebracht, wo nur eine mäßige Wärme vorhanden ist. Im Kanal muß dann die Hitze stärker werden, und die Flaschen müssen nun in höherer Temperatur so lange stehen oder liegen bleiben, bis sie gut angefahren sind; dann erst dürfen sie der Abkühlung zugeführt werden, was ebenfalls sehr langsam geschehen soll. Läßt sich die bestehende Gasheizung nicht wie angegeben einrichten, so muß versucht werden, die Temperatur mit Holz usw. entsprechend zu verteilen. Auf diese Weise könnten die Bierflaschen zum Pasteurisieren gebrauchsfähig gemacht werden, wenn sie sonst richtig zusammengesetzt sind.

Dritte Antwort: Zunächst wäre festzustellen, ob die geringe Widerstandsfähigkeit der Bierflaschen beim Pasteurisierungsprozeß allein auf das Kühlverfahren zurückzuführen oder ob die Zusammensetzung des Glases schuld ist. Von vornherein sei darauf hingewiesen, daß gewöhn-

liche Bierflaschen sich nicht für Pasteurisierungszwecke eignen, sondern daß dieses Flaschenglas eine den hohen Anforderungen entsprechende Zusammensetzung haben muß. Ein nochmaliges Kühlen kann die Widerstandsfähigkeit nicht in dem gewünschten Maße erhöhen. Sind nämlich die Flaschen erkaltet, ist also die untere Kühlttemperatur überschritten, so sind die Spannungen innerhalb der Flaschenwänden aufs höchste gestiegen, und ein nachträgliches Anwärmen der Flaschen bis zur oberen Kühlttemperatur kann die durch schlechte Kühlung gewaltsam hervorgerufenen Spannungen nicht in dem erforderlichen Maße ausgleichen. Die Flaschen, die den Pasteurisierungsprozeß zu bestehen haben, müssen nicht nur gegen erhöhten Druck widerstandsfähig sein, sondern auch eine geringe Empfindlichkeit gegen raschen Temperaturwechsel haben.

Vierte Antwort: Wenn die Flaschen wirklich nur mangelhaft gekühlt worden sind, so läßt sich dieser Fehler durch ein nochmaliges Anwärmen und sorgfältiges Kühlen wohl etwas beheben. Dieses Verfahren wird vielfach bei Beleuchtungsgläsern, die schlecht gekühlt sind und in der Schleiferei beim Absprengen schlecht springen, angewendet, und zwar, wenn es gut gemacht wird, auch mit Erfolg. Bei Flaschen muß jedoch noch eine größere Sorgfalt obwalten, und die Wärme soll längere Zeit und möglichst hoch auf die Flaschen einwirken, damit alle Spannungen verschwinden, sonst wäre alle Mühe umsonst.

Fünfte Antwort: Schlecht gekühlte Bierflaschen können durch nochmalige Kühlung für Pasteurisierungszwecke brauchbar gemacht werden, doch erfordert diese Nachkühlung viel Zeit und Sorgfalt. Da nun schlecht gekühlte Flaschen eine oft durch ganz geringfügige Ursachen veranlaßte Neigung zum Springen zeigen, zwecks Behebung dieses Fehlers jedoch wieder zur Rotglut gebracht und gekühlt werden sollen, so ergibt sich von selbst, daß dies nur ganz allmählich erfolgen darf, da sonst eine zu rasch ansteigende Temperatur im Kühllofen zu einem Scherbenhaufen führen würde. Die in einen Kammerkühllofen geschichteten Flaschen werden zwecks der Nachkühlung einer ganz allmählich ansteigenden Temperatur ausgesetzt, bis sie zur Dunkelrotglut gelangen, was 2—3 Tage erfordert. Je nach der Flaschenmenge muß nun diese Temperatur 12 bis 18 Stunden beibehalten werden, damit alle Flaschen eine gleichmäßige Temperatur annehmen und auch das Glas Zeit findet, seine Spannungen auszugleichen. Nach dieser Zeit kann mit der üblichen Kühlung begonnen werden. Trotz aller Vorsicht kommt es bei einzelnen besonders schlecht gekühlten Flaschen vor, daß sie springen, doch läßt sich trotz alledem ein befriedigendes Resultat erreichen, wenn hier mit ganz besonderer Sorgfalt vorgegangen wird.

Sechste Antwort: Es ist sehr gut möglich, Bierflaschen nochmals zu kühlen; ich habe selbst sehr gute Ergebnisse auf folgende Weise erzielt. Die Flaschen werden in einem Kammerkühllofen aufgestapelt, so wie es der Pfleger macht. Selbstverständlich legt man höchstens halb so viel Stapel, als bei einem vollen Kühllofen, und auch die Höhe wird dementsprechend eingeschränkt, denn es besteht doch der Unterschied, daß der Kühllofen jetzt kalt ist und nach dem Aufstapeln angewärmt wird, während bei der allgemeinen Abkühlung das Umgekehrte zutrifft. Da nun der Kühllofen aber kalt ist, so würden die Flaschen, wenn der Ofen zu voll ist, zu unregelmäßig angewärmt und dadurch springen. Je weniger Flaschen im Kühllofen sind, desto besser ist es; Sie müssen dieses selber ausprobieren, da ich Ihren Kühllofen nicht kenne. Nachdem die Flaschen sorgfältig aufgestapelt sind, beginnt man mit dem Anfeuern, und zwar mit einem ganz kleinen Holzfeuer, dann geht man langsam zu Torf usw. über, zuletzt zu Kohlen, bis die Flaschen wieder kirschrot erscheinen, was sich nach der Beschaffenheit des Glases richtet. Ich kenne, wie gesagt, Ihre Kammerkühlöfen nicht, aber die ersten 5 bis 6 Stunden muß man beim Antempern viel Geduld haben, bis die Flaschen erst wieder angelaufen sind. Ist die richtige Hitze erreicht, so wird der Kühllofen wie üblich gut verschlossen und bleibt einige Tage so stehen, bis man langsam die Abzüge öffnet. Sind die Flaschen dann trotz dieser Behandlung noch unbrauchbar zum Pasteurisieren, so ist der Fehler auf das Glas selbst zurückzuführen.

Siebente Antwort: Flaschen, die dem Pasteurisierungsverfahren unterworfen werden sollen, müssen nicht nur einen bestimmten Druck, sondern auch einen ziemlich beträchtlichen, fast plötzlichen Temperaturwechsel anhalten. Nur gut gekühlte und gut gearbeitete Flaschen sind hierzu imstande. Ihre Flaschen könnten vielleicht durch sehr langsames Erwärmen auf etwa 600—650° und ebenso vorsichtiges Abkühlen auf die Normaltemperatur widerstandsfähig gemacht werden. Zeit, Kostenpunkt und eventueller Bruch spielen dabei die Hauptrolle, nebst der Ungewißheit, den Zweck voll erreicht zu haben.

46. Ich habe laufend waggonweise optische weiße Bleiglasbrocken, sowie bleihaltige Glühlampenscherven abzugeben, deren Wert ich intensiv ausnutzen möchte. Ich bitte daher um Angabe, zu welchen Zwecken sich diese Abfälle verwenden lassen.

Erste Antwort: Die beste Verwertung für Ihre Bleiglasbrocken usw. wäre wohl die, sie an eine Spezial-Glasfabrik behufs Wiedereinschmelzung zu verkaufen.

Zweite Antwort: Optische Bleiglasscherben lassen sich nur für bleihaltige Gläser wieder verwenden, jedoch müssen sie reinweiß sein; in diesem Falle kann ein Teil mit zum Schmelzen verwendet werden, wenn sonst dadurch die Farbe nicht beeinträchtigt wird. Andernfalls können fragliche Scherben nur als Zusatz zu Glasuren und Emails verwendet werden. Für gewöhnliches Glas sind die Bleiglasscherben zu schwer und verbinden sich nicht leicht mit dem übrigen Glasfluß. Die Folge davon ist, daß das Glas nicht hält und springt, es entstehen auch Wunden. Zu versuchen wäre noch, die Bleiglasscherben zu mahlen und das Glasmehl anderem Gemeuge zuzusetzen, wodurch vielleicht ein besseres Ergebnis erzielt werden könnte. Das Glasmehl ließe sich auch für Glas- oder Sandpapier verwenden.

Dritte Antwort: Die intensive Ausnutzung der fraglichen Bleiglasbrocken und bleihaltigen Glühlampenscherven wird sich am besten durch Anzeigen erreichen lassen. Optische Glasbrocken sind hart eingestellt und lassen sich nur für besondere Zwecke benutzen, zudem haben sie auch Unreinigkeiten. Vielleicht dürfte die chemische Industrie, welche

Glasgrus und Glaemehl in großen Mengen verbraucht, ein gutes Absatzgebiet sein.

Vierte Antwort: Eine Verwendung von optischen weißen Bleiglasbrocken, sowie bleibaltigen Glühlampenschermen ist nur unter Gefährdung der Ofenanlagen möglich, da das in der Schmelze ausscheidende metallische Blei die Häfen, bezw. den Wannenboden zerfrisst. Bei feiner Mahlung und vorsichtigem Zusatz von Glaemehl aus den Brocken werden die Gefahren zwar nicht beseitigt, aber doch herabgemildert. Die Firma Emil Siebel in Hannover ist meines Wissens Abnehmer solcher Brocken für eine Spezialindustrie; senden Sie ihr größere Proben.

47. Ich bitte um Angabe eines in der Praxis sich bewährenden Entfärbungsmittels gegen den grünlichen bis bläulichen Stich des Fensterglases, der von Eisenspiuren im Sand und Sulfat, auch, namentlich beim Aufschmelzen der Wanne, von Glasbrocken herrührt.

Erste Antwort: Entfärbungsmittel gibt es doch so viel, daß man kaum in Verlegenheit kommen kann. So werden schon von den einschlägigen chemischen Fabriken verschiedene Präparate in den Handel gebracht, die bei richtiger Anwendung alle gut sind. Es läßt sich auch schwer eine Angabe darüber machen, mit welchem Entfärbungsmittel Sie die besten Erfolge erzielen; da müssen Sie schon selbst probieren, denn es kommt bezüglich der Wirkung nicht bloß auf das Entfärbungsmittel selbst, sondern auch auf die Art der Anwendung und Behandlung an. Für den Wannenbetrieb eignen sich folgende Entfärbungsmittel sehr gut, auf 100 kg Sand bezogen: Braunstein 250—300 g, Nickeloxyd, graugrün, 10—15 g, oder Mischungen von: Nickeloxyd, grün, 4 g und Nickeloxyd, schwarz, 3 g, Braunstein 3 g und Selen 3 g, Braunstein 400—500 g und Kobaltoxyd $\frac{1}{2}$ —1 g.

Zweite Antwort: Den grünlichen oder bläulichen Stich bei Fensterglas, das mit Sulfat geschmolzen wird, zu beseitigen, ist äußerst schwierig, da die Galle die Entfärbungsmaterialien wieder verzehrt. Ein etwas helleres Glas ist mit einem Gemisch von 1000 g Braunstein und 5 g Kobaltoxyd erzielt worden, von dem man für ein Gemenge mit 100 kg Sand 200 g je nach der Reinheit der Materialien nahm. Auch folgendes Verfahren hat gute Ergebnisse gezeigt. Man mischt ein Gemenge von 50 kg Sand, 40 kg Soda, 5 kg Kalk und 200 g der genannten Entfärbung. Von diesem Gemenge (Entfärbungs-Gemenge) werden 8—10 kg, nachdem die Galle vom geschmolzenen Glas in den Häfen verschwunden oder abgeschöpft ist, auf das geschmolzene Glas eingelegt und über den ganzen Hafen verteilt. Diese geringe Menge ist bald wieder geschmolzen und dann läßt man das Glas erst blasen, wodurch die Entfärbung im ganzen Hafen verteilt wird. Bei Wannenbetrieb ist das Verfahren allerdings schwieriger, aber vielleicht läßt sich auf Grund dieser Angaben doch ein Weg finden, der zum Ziele führt. Zum Aufschmelzen der Wanne dürfen nicht grüne, sondern nur etwas hellere Glasbrocken verwendet werden, um das Glas möglichst weiß zu bekommen.

Dritte Antwort: Tafelglas in der kontinuierlichen Wanne zu entfärben, ist ein sehr unzuverlässiges Verfahren, denn hier kann man nur dadurch zum Ziele kommen, daß man geeignete Rohmaterialien verschmilzt. Wenn Sie sich vor Augen führen, wie lange das Glas vom Einlegen bis zur Verarbeitung zur Wälze der hohen Hitze ausgesetzt bleibt, so wird es Ihnen einleuchten, daß jedes Entfärbungsmittel ausbrennen muß. Wenn der bläuliche Stich von den Glasbrocken herrührt, mit denen die Wanne vollgeschmolzen wurde, so waren Sie sehr unvorsichtig bei der Auswahl der Brocken. Jedenfalls wäre vor allem der Kalk zu prüfen, ob er nicht stark magnesiainhaltig ist; zutreffenden Falles kann der bläuliche Stich hiervon stammen, und der Kalk wäre dann durch besseren zu ersetzen.

Vierte Antwort: Fensterglas wird in der Regel nicht entfärbt, da dieses, der Galle wegen, mit großen Schwierigkeiten verbunden ist. Reine Glasbrockenschmelzen lassen sich überhaupt nicht entfärben; dazu gehört immer Gemenge. Versuchen Sie einmal auf je 100 kg Sand 30 g Braunstein und 2—3 g selenigsaures Natron und steigern Sie dieses nach Bedarf.

Fünfte Antwort: Der grüne oder bläuliche Stich eines Fensterglases läßt sich durch einen Zusatz von Braunstein mildern. Grünstichiges Glas hat seine Ursache im Eisengehalt der Rohmaterialien, während der bläuliche Stich durch im Glase gelöste Sulfate hervorgerufen wird. In der Regel setzt man zu 1000 kg Gemenge 2 kg gemahlene Braunstein; doch ist es ratsam, von 1 kg auszugehen und die Menge unter Beobachtung der Wirkung von Zeit zu Zeit zu erhöhen, um so das für das betreffende Glas nötige Quantum Braunstein festzustellen. Statt des letzteren kann auch Salpeter zur Verwendung gelangen, doch hat dieser keine besonderen Vorteile und steht zudem auch höher im Preis. Während der bläuliche Stich vollständig verschwindet, ist dies naturgemäß bei der grünen Färbung nicht der Fall, doch tritt hier eine bedeutende Milderung ein. Auch andere Entfärbungsmittel werden eine Entfärbung nicht bewirken können, da der Eisengehalt der verwendeten Rohmaterialien zu hoch ist.

Neue Fragen.

Keramik.

59. Welche Änderungen kommen in Frage, um den fortwährend auftretenden Rissen bei meinem Steingutgeschirr wirksam zu begegnen?

Die Ofen haben überschlagende Flammen; der Rohbrand erfolgt bei SK 8 wobei auf der Sohle SK 5 fällt; die Glaser wird bei SK 1a aufgeschmolzen.

Masse, geschlämmt:

Michelober Ton . . .	1400 Gew.-T.	Quarzsand v. Oberbriss	274 Gew.-T.
Kaolin von Oberbriss		Mennige	440 "
bei Pilsen	900 "	Borax	160 "
Quarzsand	500 "	Kalkspat	126 "
Feldspat v. Metzing			
in Böhmen	80 "		

Mühlen-Versatz:

Fritte	350 Gew.-T.
Feldspat von Metzing	90 "
Kaolin	60 "
Quarz	20 "

60. Mein Masseversatz besteht aus 550 Teilen Tirschenreuther Pegmatit und 450 Teilen Zettlitzer Kaolin. Der Scherben ist sehr transparent, und ich brenne bei SK 12—13 ab. Für die Glasur möchte ich schwedischen Feldspat und genannten Pegmatit usw. verwenden und bitte um Angabe eines passenden Versatzes, der für Gebrauchsgeschirr sich eignet.

61. Wir wollen die Herstellung von Schamotte-Kapseln zum Brennen von grobkeramischen Massen im eigenen Betrieb aufnehmen und haben neben gekörntem Schamotte-Bruch feingemahlene Klingenberg und Wildsteiner Blauton zur Verfügung. Welcher Roh-Kaolin, geschlämmt oder ungeschlämmt, würde sich erfahrungsgemäß, und in welcher Mengen-Beigabe, auf den Gesamt-Versatz bezogen, hierzu am besten eignen?

62. Ist es möglich, lufttrockene (ungebrannte) Schamotte-Kapseln, gleichzeitig mit Brenngut beschickt, erstmals bei unserem Garbrand bei SK 13 zu brennen oder ist es nötig, die Kapseln bei etwa 700° vorzubrennen?

63. Wer liefert einfache Trockenpressen, wie sie zur Herstellung von Kapseln von etwa 250—700 mm Ø Verwendung finden?

64. Wir haben des öfteren Stanzartikel, die in den Dimensionen nicht passen, so daß die Montageteile geändert werden müssen. Darauf lassen sich nun unsere Abnehmer nicht ein und möchten die Öffnungen selbst größer bohren. Wer liefert hierzu passende Maschinen?

65. Wer liefert die Einrichtung und Apparatur zur Herstellung künstlicher Zähne?

Glas.

52. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von Glühbirnen (Kolben) aufzunehmen. Der uns zur Verfügung stehende Sand hat folgende Zusammensetzung:

Kieselsäure	93,71 %
Tonerde	5,42 %
Eisenoxyd	0,48 %
Magnesia	0,18 %
Alkali	0,21 %

Eignet sich dieser Sand zur Fabrikation?

53. Bitte um Angabe eines Gemengesatzes für gelbes Tonglas (Fenster-glas), ebenso für violettes, wobei zu berücksichtigen ist, daß wir mit Glaubersalz schmelzen.

54. Läßt sich bei einem Boëtiusofen die Abhitze aus dem Rauchfang, welche noch eine ziemlich hohe Temperatur aufweist, event. zur Beheizung der Kühltöfen verwenden? Wie wäre die Anlage zu gestalten, und wer baut sie?

55. Wir hören von mehreren Seiten, daß es praktischer sei, den Unterofen mit guten Schamottesteinen gewöhnlichen Formates aufzumauern, während wir bisher immer große Banksteine aus Saarau verwendeten und um die Brenner gewöhnlich Sandsteine. Bei dem Bau mit großen Steinen sollen die Fugen in der Hitze sehr viel größer werden als bei kleinen Steinen. Was ist richtig?

56. Wie werden Isoliersteine, die zur Ersparung von Brennmaterialien verwandt werden, hergestellt?

57. Ich möchte zwecks der Trocknung des Gases bezw. der Erhöhung von dessen Qualität einen einfachen Gasreiniger und Teerabscheider einbauen. Auf welche Weise läßt sich dieses am praktischsten ermöglichen, ohne allzu großen Kostenaufwand?

Briefkasten der Redaktion.

M. & K. i. P. Wegen der Verwertung der Abhitze wenden Sie sich an Ing. Pfoser in Achern i. Baden oder an Ing. Gasch in Trzynietz i. Böhm.

K. & Co. i. O. Sie finden im Fragekasten des Sprechsaal 1920 und 1919 Vorschriften zu Stanzmassen aller Art; suchen Sie sich eine aus. Ohne Versuche kommen Sie nicht zum Ziel.

S. R. i. F. Die Verwendungsmöglichkeit von Talkum ist eine so große, daß sie sich hier nicht angeben läßt. In der Keramik dient Talkum zu Spezialmassen, in der Glasindustrie hauptsächlich als Trübungsmittel.

P. R. i. St. Für den Ofen von der angegebenen Größe genügen 6 Feuerungen reichlich. Im übrigen ist der Fragekasten nicht dazu da, ganze Ofenbauten zu projektieren, wie Sie es wünschen.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Der Gesamtausschuß der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik hat in seiner Sitzung vom 11. April in Dresden der Aufforderung der Reichsregierung Folge geleistet und zu der Frage der Aufrechterhaltung der Außenhandelskontrolle in allen Einzelheiten und unter besonderer Berücksichtigung der durch die Zwangsmaßnahmen der Entente geschaffenen neuen Verhältnisse Stellung genommen. Der Gesamtausschuß steht einmütig auf dem Standpunkt, daß eine Lockerung der jetzt bestehenden Außenhandelskontrolle einschließlich der Preisprüfung

keinesfalls gutzuheißen ist, daß vielmehr durch verbesserte Kontrollmaßnahmen die jetzt bestehenden Umgehungsversuche verhindert werden müssen.

Die Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik bittet daher, zum mindesten für ihr Zuständigkeitsgebiet einschließlich der wirtschaftlich benachbarten Außenhandelsstellen, die Reichsregierung, von der Anordnung irgend welcher Maßnahmen Abstand zu nehmen, die auf eine Lockerung und Verwässerung der bestehenden Regelung hinzielen.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).
 Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Glas-Berufsgenossenschaft Sektion II.

Gemäß § 24 unserer Satzung laden wir hiermit unsere Mitglieder zu der am

Dienstag, den 24. Mai 1921, vorm. 11 Uhr,
in Dresden, Hotel Continental,

stattfindenden

Sektionsversammlung

ergebenst ein,

Tagesordnung:

1. Bericht des Vorstandes, Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920, sowie Erteilung der Entlastung.
2. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
3. Feststellung des Verwaltungskosten-Voranschlags für 1922.
4. Bericht über gesetzliche Aenderungen in der gewerblichen Unfallversicherung.
5. Zuziehung von Versicherten-Vertretern im Rentenverfahren und diesbezügliche Aenderungen der Satzung.
6. Mitteilung über die Geschäftsergebnisse der Haftpflicht-Versicherungsanstalt.
7. Etwaige sonstige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge der Herren Mitglieder.

Berlin-Lankwitz, den 28. April 1921.

Der Vorstand der Sektion II der Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorsitzende:
 R. Liebig, Kommerzienrat.

[45]

Glas-Berufsgenossenschaft, Sektion III.

Gemäß § 24 unserer Satzungen laden wir hiermit unsere Mitglieder zu der am

Mittwoch, den 18. Mai 1921, nachm. 2 Uhr,
in Tietze's Hotel in Hermsdorf u. Kynast
 (von Hirschberg i. Schl. aus mit der Straßenbahn leicht zu erreichen)

stattfindenden

Sektionsversammlung

ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Bericht des Vorstandes, Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920, sowie Erteilung der Entlastung.
2. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
3. Feststellung des Verwaltungskostenvorschlags für 1922.
4. Bericht über gesetzliche Aenderungen in der gewerblichen Unfallversicherung.
5. Zuziehung von Versicherten-Vertretern im Rentenverfahren und diesbezügliche Aenderungen der Satzung.
6. Mitteilung über die Geschäftsergebnisse der Haftpflicht-Versicherungsanstalt.
7. Etwaige sonstige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge der Herren Mitglieder.
8. Vortrag des Herrn Dr. Ing. Klattem von der Bezirksstelle Dresden der Wärmetechnischen Beratungsstelle für die Glasindustrie über das Thema „Die Wärmewirtschaft in Glashütten“.

Berlin-Lankwitz, den 28. April 1921.

Der Vorstand der Sektion III der Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorsitzende:
 H. Wehrauch, Fabrikbesitzer.

[46]

Wärmewirtschaftliche Untersuchungen an Brennöfen. *)

Von Dr.-Ing. E. Reutlinger.

(Nachdruck verboten.)

Im Dezember 1920 hat die Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft in Cöln ihre Tätigkeit als Wärmestelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft aufgenommen. Sie hat sich zunächst der dringenden Aufgabe gewidmet, die gegenwärtig nahezu in allen keramischen Betrieben ihrer Lösungen harrt und die darin besteht, die Brennvorgänge in den vorhandenen Ofenanlagen, die bisher meist ziemlich gefühlsmäßig geleitet wurden, dauernd zwangsläufig in die Hand zu bekommen, derart, daß die doppelte Forderung erfüllt wird:

1. hochwertige Ware mit möglichst geringem Anfall an Ausschuß zu erzielen,

2. die Brenneinrichtungen den gegenwärtig verfügbaren geringwertigen Brennstoffen entsprechend anzupassen, und auf geringsten Brennstoffverbrauch bei möglichst kurzer Dauer des Brandes einzustellen.

Außer mit diesen Sonderaufgaben für die Brenneinrichtungen befaßt sich die Mitarbeit der Wärmeingenieure auch mit der Verbesserung der allgemeinen Wärmewirtschaft in der Dampf- und Krafterzeugung und -verwendung sowie bei den Heiz- und Trocknungsvorgängen, wobei in erster Linie die wirtschaftliche Verwertung von Abwärme und Abhitze in jeder Form angestrebt wird.

Bei der Feststellung der gegenwärtigen Arbeitsweise der Brenneinrichtungen wurde besonderer Wert auf die Durchführung gründlicher Untersuchungen des Ofenganges gelegt, um einerseits die Wärmeverluste festzustellen und andererseits die Fehlerquellen für das Entstehen von Ausschußware (verfärbter, verzogener oder überbrannter Ware). Sämtliche in dieser Beziehung durchgeführten Untersuchungen an Rundöfen für Steingut und Porzellan haben außerordentlich bewerkenswerte Ergebnisse geliefert: Die gegenwärtige Arbeitsweise war sowohl in Bezug auf regelmäßigen Ausfall der Ware als auch auf Brennstoffverbrauch bei sämtlichen untersuchten Öfen unbefriedigend. Es ergab sich aber weiter, daß diese Betriebsführung mit ganz einfachen Maßnahmen bezw. mit geringer Abänderung der vorhandenen Brenneinrichtungen erheblich verbessert und die Brandführung durch Ausbau geeigneter Kontrolleinrichtungen dauernd in die Hand der Betriebsleitung gegeben werden kann.

Der Allgemeineindruck bei der Vornahme sämtlicher Ofenuntersuchungen war etwa der folgende:

Vielfach herrscht erhebliche Unsicherheit bei der Brandführung, wenn auch grundsätzlich der gewünschte zeitliche Verlauf der Ofentemperatur und des Flammencharakters ziemlich festliegt. Das Brennerpersonal ist mit den jetzt vorhandenen Brenneinrichtungen meist nicht imstande, die dem jeweiligen Zustand des Ofeninhaltes entsprechende Regelung der Feuerbedienung vorzunehmen. Der Ausfall der Brände ist stark von den Zufälligkeiten der Feuerbedienung abhängig. Oft zeigt erst der Ausfall der Ware nach dem Ausnehmen, ob die Brenner richtig gearbeitet haben. Schließlich ist die Betriebsleitung in einem für Fabrikationsbetriebe ungewöhnlich hohen Maße auf den guten Willen des unteren Brennerpersonals angewiesen. Nicht selten ist die Ueberzeugung anzutreffen, daß die einzelnen Öfen nur von ganz bestimmten, an diesen Öfen eingeschulten Brennern bedient werden können, und daß ein Wechsel des Personals mit einer erheblichen Gefährdung des Brandausfalles verbunden ist. Diese gesamten Mißstände sind größtenteils begründet in den fast durchweg zu primitiv gehaltenen Feuerungseinrichtungen, die in der Tat eine hohe Geschicklichkeit des Brennerpersonals für die Regelung von Temperatur und Flammencharakter verlangen, und in dem mangelnden laufenden Einblick in die Brandvorgänge im Ofeninnern.

Die Mißstände lassen sich aber, wie die ersten Untersuchungen bereits gezeigt haben, durch Beseitigung der bestehenden Mängel mit einfachen Mitteln ausschalten.

Die Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft führt als dringendste Aufgabe eine eingehende Untersuchung der jetzt gebräuchlichen Brandführung in den verschiedenen Werken durch, arbeitet die Verbesserungsvorschläge und den Ausbau der Kontrolleinrichtungen aus und wirkt durch Anleitung des Brennerpersonals auf günstigen Brandausfall hin, um die Hauptmängel: zu lange Branddauer, zu hohen Brennstoffverbrauch, unregelmäßigen Ausfall der gebrannten Ware und damit zusammenhängend, erheblichen Anfall von Ausschußware abzustellen.

Diese Uebelstände sind fast durchweg darauf zurückzuführen, daß im Hinblick auf die vorhandenen Einrichtungen zu

hohe Anforderungen an die Intelligenz und Aufmerksamkeit des unteren Brennerpersonals gestellt werden.

Die Aufgabe der Brenner ist bekanntlich eine doppelte: sie sollen in bestimmten Zeiträumen die gewünschte Temperaturerhöhung des Ofeneinsatzes bewirken, dabei aber außerdem für die verschiedenen Brandperioden den chemischen Charakter der Heizgase in bestimmter Weise verändern. Während der verschiedenen Brandperioden muß also die Feuerbedienung eine ganz verschiedenartige sein. Dabei sollen die Brenner gleichzeitig an den 8—12 Feuerungen eines Rundofens etwa denselben Zustand des Feuers bewirken, während sie andererseits an der gleichmäßigen Bedienung der Feuer durch den verschieden vorgeschrittenen Abbrand des Brennstoffes, durch ungleich starkes Verschlacken der Roste, durch ungleichmäßige Zugverteilung im Ofen und durch das dadurch bedingte mehr oder weniger schnelle Vorschreiten des Brandes an einzelnen Ofenpartien behindert sind. Bei Mehretagenöfen und Kammeröfen muß außerdem noch ein Kompromiß zwischen den Anforderungen des Verglühofenraumes und des Scharfbrandraumes berücksichtigt werden.

Bei sämtlichen untersuchten Öfen hat sich gezeigt, daß die Brenner mit den vorhandenen Brenneinrichtungen und insbesondere bei Befolgung der in einigen Betrieben bestehenden starren Heizvorschriften nicht in der Lage waren, den gewünschten Ofengang in Bezug auf gleichmäßiges Ansteigen der Temperatur und namentlich in Bezug auf den Flammencharakter zu erzielen.

Gewöhnlich zeigten die Temperaturkurven einen zickzackförmigen Verlauf anstelle eines gleichmäßig ständigen Ansteigens, d. h. es trat unerwünschte Abkühlung des Ofeninhaltes ein (gewöhnlich durch zu große Pausen beim Aufgeben von Brennstoff), sodaß der Ofeninhalt durch Aufgeben neuen Brennstoffes erst wieder auf die bereits erreichte Höhe gebracht werden mußte, bevor ein weiterer Temperaturanstieg erzielbar war. Dann aber ergab sich die außerordentlich bemerkenswerte Beobachtung, daß bei sämtlichen untersuchten Öfen in der als „Reduktions-Periode“ bezeichneten Zeit des Ofenbrandes überwiegend mit sauerstoffreicher, also oxydierender Flamme gearbeitet wurde, während umgekehrt während der „Oxydationsperiode“ eine sauerstoffarme Flamme und hoher Kohlensäuregehalt der Rauchgase sich ergaben.

Die chemischen Eigenschaften der Flammen pendelten also zwischen oxydierender und reduzierender Wirkung hin und her, und dies ergibt eine Erklärung dafür, daß der Brandausfall vielfach nicht so ungünstig war, wie es trotz der überwiegend oxydierenden Flammeneigenschaft in der Reduktionsperiode und der reduzierenden Flamme in der Oxydationsperiode an und für sich zu erwarten war. Es treten mit anderen Worten auch in der Zeit überwiegend sauerstoffreicher Flamme zahlreiche reduzierende Heizgasströme auf, die die ungünstige Wirkung zum Teil wieder ausgleichen und umgekehrt. Immerhin ergab die Beobachtung, daß der Brandausfall infolge dieses unregelmäßigen Verlaufs des Flammencharakters sehr stark von Zufälligkeiten abhängig ist und daß im allgemeinen das Brennerpersonal nicht in der Lage ist, die auf die chemischen Eigenschaften der Flammen abzielende Feuerbedienung in der beabsichtigten Weise dem Ofengange anzupassen.

Dies ist auch durchaus erklärlich, wenn man die Hilfsmittel und die Einrichtungen betrachtet, mit denen der Brenner für seine schwierige Aufgabe zurecht kommen soll.

Die Temperaturerhöhung wird überwiegend nur am Fallen von Segerkegeln und durch Ziehen von Proben beobachtet. Ein Aufschluß über Temperaturabfall zwischen der Fallzeit einzelner Segerkegel kann dadurch natürlich nicht gewonnen werden. Zur Beurteilung der chemischen Eigenschaften der Flammen beobachtet der Brenner durch Schaulöcher, ob er mit rauchender oder heller Flamme arbeitet. Ist diese Beobachtung namentlich bei hellglühendem Ofenmauerwerk ohnehin schon sehr unsicher, so kann der Brenner überdies nur wenige, der unmittelbaren Beobachtung zugängliche Stellen übersehen, während die im Ofeninnern, z. B. durch Mittelkanäle aufsteigenden Gase dem Augenschein überhaupt entzogen sind. Es ist, wie auch die Messung gezeigt hat, infolge ungenügender Mischung der Verbrennungsluft mit den entstandenen Heizgasen durchaus möglich, daß die in den Flammenschirmen aufsteigenden Heizgase hell und oxydierend sind, während die weniger mit Luft durchmischten, zum Ofeninnern ziehenden Gase stark reduzierenden Charakter haben können.

Ist also die Beurteilung des Flammencharakters nach dem äußeren Augenschein schon sehr unsicher, so stehen dem Brenner bei nahezu allen zur Zeit gebräuchlichen Brenneinrichtungen nur mangelhafte Einrichtungen zur schnellen Beeinflussung des chemischen Charakters der Flamme zur Verfügung. Oxydierende und reduzierende Flammenwirkung wird bekanntlich erzielt durch Veränderung der Schichthöhe des Brennstoffes und vor allem durch Regelung der Luftzufuhr zur Brennstoffschicht

*) Auszug aus dem im Aprilheft der Berichte der Deutschen Keramischen Gesellschaft, Charlottenburg, Berlinerstraße 9, erschienenen Originalberichte.

und gegebenenfalls noch zu den entstandenen Heizgasen. Bedingung für eine leichte Regelbarkeit sind also genügend große und leicht regelbare Luftzutrittsquerschnitte zu den richtigen hierfür in Betracht kommenden Stellen der Feuerungskonstruktion, ferner die Möglichkeit leichten Abschlackens. Die beiden letzten Bedingungen, genügend große und genügend regelbare Luftzufuhrquerschnitte und Zugänglichkeit des Rostes zum schnellen Abschlacken, waren bei fast sämtlichen untersuchten Feuerungen nicht in befriedigender Weise erfüllt.

Es wurde bereits oben erwähnt, daß an allen untersuchten Öfen verhältnismäßig ganz einfache und gewöhnlich mit dem eigenen Personal durchführbare Abänderungen der Brenneinrichtungen genügen, um die erforderliche Luftzufuhr und damit die Regelbarkeit des Flammencharakters zu erzielen. Bei Einführung einer sorgfältig anzubauenden Kontrolle über Temperaturverlauf und Verlauf der Rauchgaszusammensetzung und bei entsprechender Einschulung des Brennerpersonals kann meistens auch schon vor Durchführung dieser Abänderungen eine erhebliche Abkürzung der Branddauer und eine Verminderung des Warenausschusses erzielt werden. Nach Verbesserung der Luftzutrittsverhältnisse ist es auf jeden Fall möglich, an den gebräuchlichen Rindöfen für Steingut und Porzellan auch den chemischen Charakter der Flammen vollständig in die Hand zu bekommen, und damit weiterhin unnötigen Brennstoffaufwand und vor allem die erheblichen Verluste an Ausschußware weitgehend zu vermindern. Es sei erwähnt, daß durch die Ofenuntersuchungen auch in solchen Fällen, wo über Zngmangel geklagt wurde, die Ursache hierfür gewöhnlich in Undichtheiten an den im Mauerwerk aufsteigenden Rauchgas-Abzugskanälen oder noch häufiger in falscher Luft, die aus nicht brennenden Öfen in den Rauchgaskanal eindringt, festgestellt wurde. Durch entsprechende Abstellung dieser Mängel wurde der Zng erheblich verbessert.

Als zusammenfassendes Ergebnis der bisherigen Arbeiten kann ausgesprochen werden, daß die einleitende gründliche Untersuchung des Ofenganges durch die Wärmestelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft allen Betrieben dringend angeraten werden kann. Diese bisher selten gebräuchlichen Untersuchungen sind mindestens ebenso wichtig, wie die zum Beispiel im Dampfbetrieb seit Jahrzehnten üblichen Verdampfungs- und Dampfverbrauchsversuche. Die Ergebnisse der Ofenuntersuchungen bringen nicht nur, wie diese, Ersparnisse an Brennstoff, sondern auch Ersparnisse an Löhnen und vor allem eine erhebliche Verminderung des Warenausschusses. Sie ermöglichen es, unregelmäßigen Ausfall der Brände nach verhältnismäßig kurzer Einschulung des Brennerpersonals auszuschalten, vom Bedienungspersonal unabhängiger zu werden und die Brandvorgänge im Ofeninnern jederzeit so zu durchleuchten, daß die Betriebsleitung Bedienungspersonal und Brandausfall in die Hand bekommt. Gleichzeitig mit der einleitenden Untersuchung der Öfen werden gewöhnlich auch die Unterlagen für die wirtschaftlichste Verwertung der Abhitze der brennenden und abkühlenden Öfen mit erhoben und überhaupt die sämtlichen in wärmewirtschaftlicher Beziehung erforderlichen Verbesserungsmaßnahmen geklärt werden können. Wünsche betreffend Ofenuntersuchungen durch die Wärmestelle werden zweckmäßig unmittelbar an die Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft, A.-G., Köln, oder an die Deutsche Keramische Gesellschaft, Bonn, gerichtet.

Einiges über die Anwendung von Ofenkontrollapparaten am Glasschmelzofen.

(Nachdruck verboten.)

In mannigfacher Gestalt und für die verschiedensten Bestimmungen werden Apparate konstruiert, die als Hilfsmittel für die Bedienung von Öfen und zur Kontrolle über deren jeweiligen Stand dienen.

Für die Glasschmelzöfen werden hauptsächlich solche Apparate verwendet, mit denen die Messung der Temperatur oder Zngstärke und die Untersuchung der Rauchgase erfolgen kann. In Nachfolgendem sollen nicht die einzelnen Apparate selbst, sondern lediglich der Zweck und Nutzen ihrer Anwendung in der Praxis näher behandelt werden, da es vielfach vorkommt, daß infolge falscher Vorstellungen von diesen Apparaten mehr erwartet wird, als es in Wirklichkeit der Fall sein kann. Hat man am Schmelzofen unter irgend einem Uebel zu leiden, so glauben viele, daß sie diesem durch den Gebrauch eines Apparates begegnen können, ohne sich die ganze Sache richtig zu überlegen, da sie sonst meist selbst zu der Ueberzeugung gelangen würden, daß ihnen damit allein nicht gedient ist. Für die Praxis können die erwähnten Apparate nur in beschränkter Weise als Hilfs- bzw. Kontrollmittel für die Ofenbedienung betrachtet werden.

Schlechter Schmelzverlauf und viel Hafenbruch sind die beiden Hauptfaktoren, die zur Anschaffung eines Kontroll-

apparates Anlaß geben, und sollen demzufolge auch als Grundlage für nachfolgende Ausführungen dienen.

Bei beabsichtigter Anschaffung eines Kontrollapparates macht schon meistens die Frage viel Kopfzerbrechen, welcher Apparat für gedachten Zweck am geeignetsten ist. In dieser Hinsicht kann nur betont werden, daß, soll eine halbwegs branchbare Kontrolle erzielt werden, um an Hand dieser den Ofengang überwachen und leiten zu können, die Anschaffung je eines Apparates der drei erwähnten Gattungen nötig ist, da einem mit der Bestimmung nur eines Faktors so gut wie nichts geholfen ist. Die Anschaffung von drei Apparaten ist aber eine sehr kostspielige Sache, und es wird deshalb meistens nur einer angeschafft. Ein Apparat aber ist, besonders für die Schmelze, nur ein sehr geringes Hilfsmittel, und dieses auch nur für einen gut erfahrenen Schmelzer; hat man aber einen tüchtigen Schmelzer, so erübrigt sich auch ein Apparat, da ersterer gewöhnlich nur sehr wenig Wert auf das Vorhandensein eines Instruments gibt, ja es in den meisten Fällen gar nicht benutzen wird.

Bezüglich des vielen Hafenbruchs sei vorerst noch erwähnt, daß die Schuld an diesem Uebel nicht immer an zu großer Hitzesteigerung bei der Schmelze liegt; es gibt da sehr viele und verschiedene Ursachen, die die Haltbarkeit der Häfen herabmindern. Die Fehlerquellen herauszufinden, ist nicht immer so leicht, und es gehört schon ein tüchtiger Praktiker dazu, um sie an Ort und Stelle feststellen zu können. Hat man einen tüchtigen Hafenmacher und Schmelzer und läßt diesen beiden freie Hand zum Handeln, so wird man außergewöhnlichen Hafenbruch gar nicht kennen lernen. Es muß einen nur wundern, wie gering solche Leute in manchen Betrieben bewertet werden; es gibt leider noch viele kurzsichtige Betriebsleiter usw., die Hafenmacher und Schmelzer nur als Hilfsarbeiter betrachten, obgleich diese, falls sie nicht tüchtig und zuverlässig in ihrem Fach sind, den vollständigen Ruin des Betriebes herbeiführen können.

Ist ein für die örtlichen Verhältnisse allzu großer Hafenbruch einwandfrei als von zu großer Steigerung der Hitze bei der Schmelze herrührend festgestellt, so ist dies ein Zeichen, daß der Schmelzer sein Fach nicht richtig beherrscht. Will man diesem Uebel durch Aufstellung eines Kontrollapparates steuern, so wird man wohl nicht allzuviel in dieser Hinsicht gewinnen, sondern es wird in den meisten Fällen alles beim Alten bleiben, und da muß vor allem der Schmelzer ersetzt werden.

Da es in solchen Fällen hauptsächlich auf die Feststellung der Temperatur im Ofen ankommt, wird für diesen Zweck meistens ein Temperaturmesser, ein sog. Pyrometer angeschafft. Diese Pyrometer werden in der Regel in der Mitte der Kappe in den Ofen eingebaut und geben die jeweils dort herrschende Temperatur genau an. So praktisch dies nun für den ersten Augenblick für einen guten Ofengang und dessen Folgen zu sein scheint, so hat es aber doch bei näherem Zusehen sein Wenn und Aber. Zunächst ist zu bedenken, daß das Pyrometer nur die Hitze angibt, die gerade an der Stelle des Ofens herrscht, wo es eingebaut ist; es ist aber doch nötig, die Ofentemperatur an allen Stellen zu kennen, da sie ja nicht überall gleich ist.

Um eine ziemlich gleichmäßige Ofenwärme zu erhalten, hat die Flammenführung in zweckmäßiger Weise zu geschehen. Je nachdem im Ofen reduzierendes oder oxydierendes Feuer herrscht, ist die Ofentemperatur an anderen Stellen als an der gemessenen höher oder niedriger. Wird der Flamme zu wenig Verbrennungsluft zugeführt, so entsteht reduzierendes Feuer oder unter Umständen eine Stichflamme. Die Hitze an dem Ofenende, wo die Flamme eintritt, ist in diesem Falle bedeutend höher und am entgegengesetzten Ende um vieles niedriger, als in der Mitte des Ofens, dem Messungspunkte. Bei oxydierender Flamme ist das Verhältnis an den Ofenenden umgekehrt. In beiden Fällen ist also die Messung vollständig zwecklos und bietet gar keinen Anhaltspunkt zur Erzielung eines gleichmäßigen Ofenganges.

Ebenso nutzlos ist die Temperaturmessung, wenn die Zugstärke nicht in den gebotenen Grenzen gehalten wird. Wird mit zu wenig Zug gearbeitet und ist das Feuer sonst gut reguliert, so entsteht im Ofenraum oberhalb der Häfen Schmelzhitze, der untere Ofenraum geht jedoch für die Schmelze zu kalt. Bei zu hohem Zug hingegen wird der untere Ofenraum überhitzt, sobald im oberen Ofenraum Schmelzhitze herrscht. In allen diesen Fällen ist natürlich ein guter Schmelzverlauf ausgeschlossen und auch bei verlängerter Schmelzzeit ist das Glas schwer blank zu bekommen. Um dies zu erreichen, ist man gezwungen, die gemessene Hitze höher zu wählen als wie sie bei normalem Schmelzprozeß benötigt wird; da aber stellenweise eine noch viel höhere Temperatur herrscht als an dem Messungsort, so wird ein Niederschmelzen der Häfen vielfach eintreten. Dadurch, daß man ein Pyrometer anschafft, kann

man somit nichts erreichen. Die Anstellung eines tüchtigen Schmelzers, der mit der Feuerleitung vollkommen vertraut ist, ist hier am Platze; hat man aber einen solchen, so benötigt man auch kein Pyrometer, da dieser die Höhe der zulässigen Hitze auch ohne Apparat beurteilen kann.

Anf das gleiche käme es heraus, würde man anstatt eines Pyrometers einen Zugmesser oder ein Pneumometer — Meßapparat für die Zugstärke — verwenden. Den Zug könnte man wohl mit Hilfe eines solchen Apparates genau feststellen und regulieren, aber in Bezug auf die Flammzusammensetzung bliebe es ebenso wie bei Anwendung eines Pyrometers; und auch für die Beurteilung der Temperatur hätte man da keinen Anhaltspunkt.

Wenig erreicht man auch bei der Verwendung eines Apparates zur Untersuchung der Rauchgase. Es nutzt einem gar nichts, wenn man mit diesem Apparat die Zusammensetzung der Flamme richtig durchführt, sobald die Zugstärke nicht in den rechten Grenzen gehalten wird und die Beobachtung bezw. Beurteilung der im Ofen herrschenden Temperatur mangelhaft ist. Können aber Zugstärke und Temperatur von dem Schmelzleiter richtig beurteilt werden, so hat er erst recht die Erfahrung, die Flammenführung ohne Apparat sachgemäß durchzuführen.

Wie aus dem Gesagten zu ersehen ist, ist die Anwendung eines Apparates gleich welcher Art für ungeschultes Personal ganz zwecklos; einen Erfolg könnte man sich in dieser Hinsicht nur noch versprechen, wenn alle drei Apparate Anwendung fänden, aber auch da ist der Erfolg noch fraglich. Als einziges Ofensystem, wo das Vorhandensein der drei Meß- bzw. Untersuchungsapparate praktisch und von Nutzen ist, kommen die kontinuierlich betriebenen Wannen in Betracht.

Diese Wannen benötigen, da das Einschmelzen des Gemengegutes und das Ansarbeiten der geschmolzenen Glasmasse ununterbrochen vor sich geht, stets die gleiche Ofenwärme. Die Einführung des Gemenges in den Ofen geschieht nur in gewissen Mengen und zu bestimmten Zeiten; für die Schmelze ist demzufolge kein geübter Schmelzer nötig, sondern diese Arbeit kann von jedem beliebigen Arbeiter ausgeführt werden. Die Ueberwachung des Ofenganges besorgt gewöhnlich der diensthabende Hüttenmeister, und für diesen ist es nun eine sehr große Erleichterung, wenn er sich von Zeit zu Zeit durch einen Blick auf die Apparate von dem Stand des Ofens überzeugen und an Hand der Ablesungen etwaige nötige Regulierungen schnell bewerkstelligen kann.

Bei Hafenöfen jedoch, wo Schmelze und Ausarbeitung miteinander abwechseln, ist und bleibt ein praktisch erprobter und in seinem Fach tüchtiger Schmelzer das sicherste für die Durchführung eines guten Schmelzprozesses und zur Verhütung sonstiger Uebelstände. Trotz aller Hilfsmittel kann ein solcher Mann durch ungeschultes Personal niemals ersetzt werden.

Mancher Leser wird über diesen Punkt vielleicht doch noch im Zweifel sein und sich sagen, daß, wenn alle nötigen Apparate zur Messung der Temperatur und Zugstärke und zur Untersuchung der Rauchgase Anwendung finden, doch auch ohne besonders geschultes Personal ein guter Schmelzverlauf sich erzielen lassen und Hafenbruch usw. zu verhüten sein muß. Dieses wäre wohl möglich, wenn sich der Schmelzprozeß alle Tage in der gleichen Weise vollziehen würde; dem ist aber nicht so, und es sei deshalb nur einiges darüber bemerkt.

Wird jeden Tag zu gleicher Zeit mit der Schmelze begonnen, so ist doch nicht damit zu rechnen, daß der Ofen alle Tage zu gleicher Zeit auch auf die benötigte Schmelzhitze gebracht wird. Es gibt da viele Zufälligkeiten, die diesen Vorgang schneller oder langsamer vor sich gehen lassen. Die volle Schmelzhitze muß nun während des Einschmelzens des Gemenges und der Läuterung des Glasflusses bestehen bleiben, und erst wenn die Klärung soweit geschehen ist, daß nur noch große Bläschen in der Glasmasse vorhanden sind, kann mit der Hitze zurückgegangen werden. Hat man auch in sämtlichen Häfen nur eine Sorte Glas zu schmelzen, so gelangen doch nicht alle Häfen mit ihrem Inhalt zu gleicher Zeit in das Stadium, in dem die Wärme zurückgenommen werden kann. Bevor aber nicht alle Häfen soweit sind, muß die Hitze hoch bleiben. Wie lange dies zu geschehen hat, ersieht man aber nicht an den Apparaten, sondern muß durch Beobachtung festgestellt werden. Noch schwieriger gestaltet sich der Schmelzprozeß, wenn — was übrigens bei Hafenöfen meistens der Fall ist — verschiedene Sorten Glas geschmolzen werden, zumal von verschiedener Härte. Hier muß das Feuer bezw. die Hitze im Ofen sich stets nach dem am schwersten schmelzenden Glas richten; eine sehr aufmerksame Beobachtung des Schmelzverlaufes ist hierbei unerlässlich, und es kommt mitunter vor, daß man manchmal die Hitze um ein gut Teil höher steigern muß, als es für gewöhnlich der Fall ist, will man in allen Häfen ein gutes blankes Glas erhalten. Genaue Angaben über die Höhe der einzuhaltenden

Schmelzhitze und deren Dauer lassen sich nicht machen, es richtet sich ganz nach der Zusammensetzung des Glases.

Ein Gemenge braucht bedeutend mehr Hitze zum Durch- und Blankschmelzen als ein anderes, zudem geht die Läuterung auch nicht bei allen Gläsern gleich vor sich. Es gibt Glasmassen, bei denen die Schmelze schon beendet werden kann, wenn sie noch mit viel Bläschen durchsetzt sind; die völlige Reinigung der Glasmasse vollzieht sich dann bei der langsamen Abkühlung bezw. beim Uebergang zur Arbeitstemperatur. Hingegen kann bei anderen Gläsern von anderer chemischer Zusammensetzung die Zurücknahme der Hitze erst erfolgen, wenn die Glasmasse ganz geläutert ist; diese Glasflüsse dürfen dann nur noch vereinzelte Blasen beim Abgehenlassen aufweisen, soll ein vollständig blankes Glas erzielt werden. Auch hier kommt nur persönliche Beobachtung in Betracht, während Apparate nichts nützen und, wie schon erwähnt, nur geringe Hilfe, sowohl beim Schmelzverlauf als auch zur Verhütung von Hafenbruch infolge Ueberhitzung gewähren.

Eine Ueberhitzung der Häfen, die diese zum Anfbrechen bringt, tritt erst bei der Blankschmelze und auch erst zu Ende derselben ein, denn so lange noch Gemenge eingeschmolzen wird, wird die Hitze von letzterem aufgenommen. Bricht ein Hafen während dieser Zeit auf, so liegt die Schuld nicht an allzu großer Hitze im Ofen, sondern an anderen Umständen. Auch während der Blankschmelze sind die Häfen weiter noch nicht gefährdet, denn während derselben trägt sich die Glasmasse zufolge des lebhaften Brausens sozusagen von selbst. Der gefährlichste Zeitpunkt für das Aufbrechen der Häfen ist der, wenn gegen Ende der Läuterung die Glasmasse in dem Zustande sich befindet, daß sich das Glas zu setzen beginnt. Das Brausen hört jetzt auf, die noch im Glasflusse befindlichen Bläschen steigen nur langsam zur Glasoberfläche empor, das Vollgewicht der Glasmasse wirkt nun mehr und mehr auf den Hafen und damit ist, falls die Hitze so groß ist, daß die zum Hafen verwendete Tonmasse zu sehr erweicht, ein Aufbrechen der Häfen unausbleiblich. Kommt deshalb die Glasmasse in diesen Zustand und ist man sonst gezwungen, zur Durchführung einer guten Schmelze mit sehr hoher Temperatur abzuschmelzen, so ist für eine Abkühlung der Häfen unbedingt zu sorgen. Ist die gefährliche Klippe erreicht, so kann aber nicht immer gleich mit der Hitze zurückgegangen werden, da es selten vorkommt, daß bei allen Häfen, auch wenn man nur eine Glassorte schmilzt, dieser Moment zu gleicher Zeit eintritt. Nähme man nun als Richtschnur den Hafen, der am weitesten voran ist, so bliebe man mit den übrigen Häfen sitzen und bekäme sie nicht blank; richtete man sich wiederum nach dem Hafen, der am weitesten zurück ist, so hätte man wohl überall gutes Glas, aber auch viel Hafenbruch; deshalb muß man andere Hilfsmittel anwenden, wie teilweises Aufstellen der Schmelzkuchen u. dergl. Bei der Schmelze von verschiedenen Sorten Glas sind diese Gegensätze natürlich noch viel größer; da hilft aber kein Temperaturmesser usw., sondern nur gutes Sachkenntnis.

Sind die erwähnten Apparate für andere Zwecke wohl sehr nützlich und unentbehrlich, so ist ihre praktische Anwendung am Schmelzofen doch nicht von so großer Bedeutung, und deswegen wird auch von erfahrenen Praktikern auf deren Vorhandensein gar kein Wert gelegt.

E. S.

Der niederländisch-indische Einfuhrhandel.

(Nachdruck verboten.)

Das holländische Kolonialministerium hat vor kurzem die Handelsstatistik zur Veröffentlichung gebracht, welche die Ein- und Ausfuhr Javas und Maduras in den ersten drei Quartalen des letzten Jahres zum Gegenstand hat. Wir entnehmen ihr die nachstehenden, an dieser Stelle besonders interessierenden Einzelheiten über den Einfuhrhandel dieser beiden niederländischen Kolonien in der genannten Zeitperiode, wobei auch auf die Ziffern der beiden vorhergehenden Jahre zu Vergleichszwecken zurückgegriffen sei. Hiernach hat sich die Einfuhr, soweit die Statistik hierüber Aufschluß gibt, wie folgt, entwickelt:

Art der Ware	Maßstab	Einfuhr		
		Januar und September 1918	1919	1920
Glaswaren:				
Dachpfannen	Stück	26 450	9 500	657 651
Lampengläser:	Dtzd.	371 678	472 488	332 182
Becher, Flaschen, Fäßchen und anderes Hohlglas . .	1000 Guld.	656	1 215	1 485
Tonwaren:				
grobe; feuerfeste Steine .	Stück (noch nicht aufgeführt)	2 830 684		
feine; Teller	Dtzd.	428 268	383 571	562 121
„ Tassen u. Schüsseln .	„	413 755	181 111	284 315
„ Spülkannen	„	5 909	6 379	13 752

Wie vorstehendes Zahlenwerk ersieht, ist eine Aufwärtsbewegung der einschlägigen Einfuhr nicht zu verkennen. In welcher Weise die einzelnen Länder an dieser Versorgung des niederländisch-indischen Marktes beteiligt sind, ist aus dem vorliegenden statistischen Material nicht zu ersehen. Bekanntlich ist Deutschlands Anteil hieran in normalen Zeiten recht erheblich. Nachstehendes Zahlenbild, welches die Entwicklung unserer einschlägigen Ausfuhr nach Niederländisch-Indien während der letzten Friedensjahre zum Gegenstand hat, läßt dies des näheren übersehen:

Art der Ware	Deutschlands Ausfuhr nach Niederländisch-Indien in dz		
	1912	1911	1910
Krüge und andere Gefäße, Faß-, Abzugshähne, Kühlschlangen, Pumpen usw. aus gemeinem Steinzeug . . .	4	23	4
Tabakpfeifen aus Ton, einfarbig oder weiß, unglasiert	22	34	11
Feuerfeste Steine: rechteckige unter 5 kg das Stück	6727	5794	3747
—: rechteckige von 5 kg an	1408	194	92
Feuerfeste Erzeugnisse aus Ton oder toniger Masse: Schmelztiegel, Muffeln, Kapseln, Röhren, Zylinder, Düsen und andere Hohlwaren außer Retorten, Platten und andere Erzeugnisse außer Steinen, Schmelztiegel aus Magnesiazement oder Speckstein	9	39	24
—: Retorten	621	—	—
Schmelztiegel usw. aus Graphitmasse	75	12	13
Bodenplatten aus Ton usw.: einfarbig	3665	164	154
—: mehrfarbig	109	—	—
Glatte, unglasierte Bodenplatten aus Ton usw.	—	1	38
Wandbekleidungsplatten aus Ton usw.	1081	365	286
Waren aus Steingut, feinem Stein- und Tonzeug, a. n. g.: einfarbig	8410	5767	4458
mehrfarbig: Ziergefäße, Figuren usw.	76	9	43
—: Geschirr und andere Waren aus Steingut	7241	4087	3429
—: Geschirr und andere Waren aus feinem Stein- und Tonzeug	108	9	27
Tonwaren aller Art mit anderen Stoffen	499	240	150
Isolatoren, Isolationsglocken aus Steingut oder Porzellan	2968	1108	663
Andere Waren aus Porzellan und porzellanartige Waren: weiß	519	1033	546
—: Tafelgeschirr aller Art	20 604	8670	6683
—: Ziergefäße, Figuren usw., farbig, weiß und farbig usw.	133	90	108
—: Porzellanknöpfe, Tabakpfeifenknöpfe usw., farbig usw.	473	392	111
Hohlglas, weder gepreßt noch geschliffen, poliert, gemustert usw.: naturfarbig	4211	3064	4252
—: weiß, durchsichtig	3721	2854	3049
—: gefärbt oder weiß, undurchsichtig	361	585	523
Hohlglas: bloß mit gepreßten Böden oder durch Schleifen, Pressen usw. gestalteten oder verzierten Stöpseln	2221	4268	2798
—: Lampen gläser aller Art	3022	1664	1049
—: anderes, gepreßt, geschliffen usw.	767	485	407
—: bemalt, vergoldet, versilbert . . .	106	128	191
Spiegel- und Tafelglas, a. n. g., weder geschliffen, noch poliert usw., nicht gefärbt, nicht undurchsichtig: Rohglas, gegossen, mehr als 5 mm stark	347	250	—
—: Spiegelglas, roh, gegossen, Kristallglas)	9		
—: Rohglas, gegossen, 5 mm stark oder weniger stark	17	20	8
—: Tafelglas	129		
Spiegel- und Tafelglas, gefärbt oder undurchsichtig; Butzenscheiben . .	70	8	9
Spiegelglas, geschliffen usw., nicht belegt, gegossen und gegossene Platten	67	31	46
Tafelglas, geschliffen usw., nicht gefeldert, nicht belegt	42	54	5
Spiegel- und Tafelglas, gefeldert, nicht belegt; Kathedral-, Antikglas . . .	157	81	—
Spiegelglas, belegt	26	2	—
Spiegel- und Tafelglas, bemalt, vergoldet, versilbert usw.	23	3	8
Trockenplatten	58	54	28
Drahtglas	995	—	76

Art der Ware	Deutschlands Ausfuhr nach Niederländisch-Indien in dz		
	1912	1911	1910
Dachpfannen, -ziegel aus Roh-, Tafel- oder Drahtglas	16	133	286
Uhr gläser für Taschenuhren	1	1	—
Brillen- und andere Augengläser, geschliffen, Lorgnons usw., Brenngläser, Lupen, ungefaßt	2	3	3
Brillen und andere gefaßte Augen-, Brenngläser, Lupen	10	6	3
Ferngläser, terrestrische; Operngläser	25	7	4
Sonstiges optisches Glas, geschliffen und gefaßt (Fernrohr objektive, Stereoskope; Mikroskope; ungefaßte Linsen für optische Zwecke) . . .	7	19	24
Photographische Linsen, geschliffen und gefaßt: photographische Objektive und Apparate aller Art; ungefaßte Linsen für photographische Zwecke	17		
Glasblättchen; Glas-, Porzellanperlen, Glasschmelz-, -schuppen usw. . . .	35	60	142
Glasflüsse, -steine, -korallen, ohne Fassung; auch Waren daraus . . .	—	1	—
Glas-, Porzellanperlen, Glasflüsse usw. als Schmuck; Besatzartikel aus Glasperlen usw.	6	16	1
Glas, a. n. g., Glasgespinst, Glaswolle, Luxferprismen, bemalte, vergoldete oder versilberte Glasknöpfe	3	4	3
Glasmalereien, -mosaik, -lichtbilder; künstliche Augen o. V.	—	—	4
Zähne aus Schmelz, Kitten oder ähnlichen Formstoffen; Gebisse aus solchen Zähnen	—	—	0,02
Glas-, Schmelzwaren mit anderen Stoffen: bemalt, vergoldet usw.; Opalescentglas, Glasmalereien, -mosaik usw.	22	70	19
—: Glasflaschen und Siphons aus Glas	189	13	232
—: künstliche Augen und andere Glas- und Schmelzwaren	1994	2171	3024
Thermometer aus Glas	16	114	96
Apparate und Instrumente aus Glas .	119		

Für diejenigen Interessenten, welche das Geschäft mit Niederländisch-Indien für die Folge besonders pflegen wollen, dürften die nachstehenden Winke, die der schweizerische Konsul in Batavia soeben seinen Landsleuten gibt, gleichfalls von Interesse sein:

Schon früher wurde darauf hingewiesen, daß es sehr unklug ist, wenn schweizerische Importeure und Fabriken einen direkten Verkehr mit außereuropäischen Importhäusern in Niederländisch-Indien beginnen. Da sich auch die Schweizerische Kollektiv-Vertretung für Handel und Industrie in Niederländisch-Indien und die holländischen und englischen Importeure in letzter Zeit sehr darüber beklagen, scheint es angebracht, wieder einmal auf diesen Punkt zurückzukommen. Meine Mahnung gilt speziell für die Uhren-, Stickerei-, Voile- und Plumetisfabrikanten, da es hauptsächlich solche sind, die als direkte Lieferanten auftreten. Ich möchte besonders auf folgende Gefahren dieses Systems aufmerksam machen:

In der Schweiz weiß man bei Ausführung der Bestellungen außereuropäischer Häuser nicht, ob die Besteller (Chinesen oder Inder) kapitalkräftig sind. Informationsbureaus gibt es hier keine, und sichere Auskünfte, soweit man das Wort sicher gebrauchen kann, können nur die Konsulate oder die Kaufleute, die im täglichen geschäftlichen Verkehr mit den Händlern stehen, geben.

Einige Schweizerfirmen, die ohne Ratschläge von europäischen Handelshäusern in letzter Zeit Waren gegen Auslieferung der Dokumente sandten, hatten die unliebsame Beobachtung zu machen, daß die hier angekommenen Waren bei Ueberreichung der Dokumente durch die Bank nicht abgenommen wurden, so daß die Firmen sie nun zurückzunehmen haben. Solches geschieht nicht, wenn die Ware für einen Chinesen usw. durch eine europäische Firma bestellt ist; denn nimmt letzterer die Ware nicht ab, so tritt sofort der europäische Besteller ein und übernimmt sie, und der Lieferant zu Hause hat keinen Schaden. Es sind mir Firmen bekannt, die für einige 10 000 Franken Ware hier liegen haben, da die Besteller sich weigern, die Ware abzunehmen, weil inzwischen die Preise gefallen sind.

Niederländisch-Indien kann für unsern Export von großer Bedeutung werden, wenn erst einmal die gegenwärtige Ueber-

sättigung des Marktes und die krisenhaften Zustände auf dem Produktenmarkt vorbei sind. Somit haben wir alles zu tun, um nicht durch ungeschicktes Vorgehen Absatzgebiete zu verlieren, die wir für unsern Export bitter nötig haben.

Bei diesem Anlaß soll auch darauf hingewiesen werden, daß die Verkäufer größere Kulanz betreffend Bemusterung, Kataloge und Preisnotierungen zeigen müssen und vor allem nach und nach wieder zu cif-Offerten übergehen sollten. Wenn dem entgegengehalten wird, es sei unmöglich, solche Offerten zu machen, so ist zu bemerken, daß jede Firma bei den Speditionshäusern alles erfahren kann, was für cif-Kalkulationen nötig ist. Was übrigens die Exporteure anderer Länder tun können, sollte auch unsern Exportfirmen möglich sein. Ich habe selbst in letzter Zeit oft die Beobachtung gemacht, daß

auf andere als cif-Berechnungen sozusagen kaum noch Bestellungen erhältlich sind. Die schweizerischen Exporteure müssen sich endlich einmal klar werden, daß, wenn man fremde Märkte erobern will, man sich den Usancen und Wünschen dieser Märkte anzupassen hat und nicht einfach sagen kann: „Ihr habt das zu nehmen, was uns paßt“. Nehmen wir uns Deutschland zum Vorbild, das — nebenbei gesagt — hier wieder ganz stark in den Markt kommt, und dessen Devisen ist, das zu tun, was der fremde Markt oder Abnehmer wünscht, auch wenn es für den Anfang nicht gerade von Vorteil für den Fabrikanten ist. Wenn man einmal im Markt und zumal in einem so konservativen Markt wie Niederländisch-Indien eingeführt ist, so gestaltet sich das Geschäft doch sehr dankbar und hat namentlich Aussicht auf Dauer.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Die Fachschule für Töpfer und Ofensetzer, Berlin, feierte ihr 25jähriges Jubiläum. Gleichzeitig sieht der Töpfermeister Reinhold Bohkohl auf eine 25jährige Tätigkeit als Leiter der Anstalt zurück.

Neue dekorative Keramiken. In der Ausstellungshalle des Bayerischen Kunstgewerbevereins, München, ist gegenwärtig eine Sammel-Ausstellung von neuen dekorativen Keramiken zu sehen, welche verdienen, betreffs der figuralen und ornamentalen Ausführung einer eingehenden Würdigung unterzogen zu werden. Die Keramiken, die den „Münchener Werkstätten für keramische Kunst“ von Josef und Karl Leipfinger entstammen, sind in ihrer dekorativen Wirkung außerordentlich eigenartig und zeigen einen Reiz in der technischen Behandlung und Farbenharmonie, wie ihn nur wenige auf dem Markt befindlichen Arbeiten gleicher Art aufweisen. Flott auf den rohen Scherben gemalt (also Unterglasur), sind diese Keramiken als individuelle Arbeiten zu bezeichnen. Die zur Schan gebrachten Stücke dienen weniger Gebrauchs- als dekorativen Zwecken, zur Ausstattung von Empfangsräumen, Speisezimern, Trinkstuben usw. Neben den wirkungsvollen großen Wandschalen, Vasen, Aufsätzen, wie auch kleinen Gegenständen sind die Wein-, Wasserkrüge und sonstigen Trinkgefäße mit Zinn-Montierung oder Beschlag zu erwähnen, deren vielseitige Formensprache bei den Interessenten bald die verdiente Beachtung finden wird. Zur nächsten Herbstmesse werden diese Arbeiten der beiden Künstler, Leipfinger Vater und Sohn, eine weitere Bereicherung der Leipziger Schan ergeben und berechtigen die kraftvolle Weiterentwicklung des deutschen Kunstgewerbes zum Ausdruck bringen.

Gesetzgebung, Steuern.

Verspätete Vergütungsansprüche von Umsatzsteuerbeträgen. Nach § 4 des Umsatzsteuergesetzes muß der Antrag auf Vergütung von gezahlten Umsatzsteuerbeträgen für Lieferungen ins Ausland gleichzeitig mit der Steuererklärung gestellt werden. Da viele Firmen diese Vorschrift nicht kannten und infolgedessen den Rückerstattungsantrag nicht rechtzeitig zusammen mit der Steuererklärung stellten und auch nicht die in § 85 festgesetzte Frist wahrten, gingen zahlreiche Firmen ihrer Rechte auf Erstattung verlustig. Nachdem der Zentralverband des Deutschen Großhandels auf die hieraus erwachsenen Unbilligkeiten das Reichsfinanzministerium aufmerksam machte und beantragte, diesen Firmen gegenüber Nachsicht zu üben, hat nunmehr der Reichsfinanzminister unter Hinweis auf die Mitteilung des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels, nach der die einzelnen Umsatzsteuerämter verspätete Vergütungsanträge ablehnten, eine Verfügung erlassen, worin er darauf aufmerksam macht, daß es den wirtschaftlichen Grundgedanken des U. St. G. widersprechen würde, die Geltendmachung eines derartig wichtigen Vergütungsanspruches in der Uebergangszeit an rein formale Voraussetzungen zu knüpfen und in der er ersucht, während des Jahres 1921 grundsätzlich einer verspäteten Geltendmachung des Vergütungsanspruches gegenüber Nachsicht gemäß § 68 R. A. O. zu üben. Diese Nachsicht soll aber vom 1. 1. 22 wegfallen (Verfügung: III U. 4877). Firmen, die mit ihren zuständigen Finanzämtern in dieser Beziehung Schwierigkeiten haben, ist zu empfehlen, sich auf die genannte Äußerung des Reichsfinanzministers zu beziehen.

Geplante Erhöhung der Körperschaftsteuer. Die immer stärker werdende Bewegung, Privatunternehmen in die Gesellschaftsform umzuwandeln, um Steuerersparnisse zu machen, hat, wie wir hören, zu Erwägungen geführt, eine Erhöhung der Körperschaftsteuer vorzunehmen. Es handelt sich allerdings vorläufig nur um eine prinzipielle Behandlung dieser Frage.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Mitwirkung der Industrie bei patentamtlichen Entscheidungen. Auf Anregung des Reichsverbandes der deutschen Industrie will das Reichspatentamt zu dem Entscheidungsverfahren über Anträge betr. Verlängerung der Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern als Sachverständige auch die entsprechenden Kreise der Industrie zur Mitwirkung heranziehen. Es sind über 28000 Anträge beim Patentamt eingegangen, die in zwölf Ausschüssen bearbeitet werden.

Dem Berner Abkommen vom 30. 6. 20 über die Erhaltung und Wiederherstellung der durch den Weltkrieg betroffenen gewerblichen Eigentumsrechte sind Neuseeland, das Königreich der Serben, Kroaten und Slowenen und Dänemark beigetreten. Der Beitritt Dänemarks bezieht sich nur auf Erfindungspatente und Gebrauchsmuster unter Anschluß der Fabrik- und Handelsmarken und der gewerblichen Muster und Modelle mit dem Vorbehalt, daß die Bestimmung, nach der kein Patent, das am 1. 8. 14 noch in Kraft war, wegen bloßer Nicht-

ausführung vor Ablauf einer Frist von 2 Jahren seit dem Inkrafttreten des Abkommens verfällt oder für ungültig erklärt werden darf, nur bis Ende 1921 anwendbar ist.

Handel und Verkehr.

Entschädigung für die aus der Aufrechterhaltung von Vorkriegsverträgen erwachsenden Nachteile. Die Frist, innerhalb derer Klagen auf Gewährung vorgenannter Entschädigung bei dem französisch-deutschen Gerichtshof erhoben werden müssen, ist bis zum 15. 7. 21 verlängert worden. Gleichzeitig hat der deutsch-belgische Gerichtshof eine Frist bis zum 1. 1. 22 gewährt.

Ein Stückgut-Sammelverkehr zwischen Reich und Saargebiet ist zwecks Vermeidung von Verzögerungen und Verlusten durch die dreifache Zollnachprüfung von der saarländischen Kaufmannschaft an nachstehenden 8 Plätzen eingerichtet worden, der unter Leitung namhafter Spediteure („Gütersammelstellen des Saargebiets“, G. S. S.) bereits arbeitet:

- G. S. S.—Berlin-Lehrter Bhf. (Jacob & Valentin)
- „ „ —Leipzig-Magdb.-Thür. Freil. Bhf. (Paulus & Co.)
- „ „ —Dresden-A. (Paulus & Co.)
- „ „ —Chemnitz (Paulus & Co.)
- „ „ —Nürnberg (M. Murr)
- „ „ —Haspe-Kückelhausen (Hagen i. W.) (Lehnkering & Co.)
- „ „ —Frankfurt a. M.-Ost-Bhf. (Presser & Co.)
- „ „ —Karlsruhe (Carl Lassen).

In Kürze dürften von jeder dieser Stellen wöchentlich mehrere Waggon abgerollt werden, womit schnelle Beförderung, reibungsloses Passieren der Zollgrenzen usw. gewährleistet ist. Zugleich sind Frachtsätze einschl. der genau festgelegten Speditionsgebühren nicht unwesentlich ermäßigt. Stückgüter sind der G. S. S. am Platz anzumelden oder zuzuführen, aus anderen Orten als Stück- oder Eilgut zu übersenden. Die G. S. S. erhält weiter (Briefl.): Anfuhrbewilligung, Ursprungszeugnis, grünen statistischen Schein, 8 internationale Zoll-Erklärungen, Duplikat des Frachtbriefs der Vorreise, Angaben über Bestimmungsort, Empfänger, Art der etwaigen Weiterreise ab Saarbrücken.

Sammelansfuhrbewilligungen können der Zollstelle der G. S. S., aber auch der des Absenders (Bescheinigung auf Frachtbrief und Duplikat!) hinterlegt werden. Es empfiehlt sich, den gesamten Stückgutverkehr, mit Ausnahme von leichten, sperrigen Gütern, über diese Sammelstellen zu leiten.

Den Ankauf von Wechseln und Schecks auf England hat die Reichsbank wieder aufgenommen. Voraussetzung ist, daß ihr Betrag sich nicht auf den Betrag dessen beschränkt, was der deutsche Exporteur vom englischen Importeur nach Abgang der bezüglichen Regierungsaufgabe zu bekommen hat.

Estland. Vorsteht bei Lieferungen. Verschiedentlich vorgekommene Annahmeverweigerungen seitens estländischer Besteller lassen es angeraten erscheinen, auf jeden Fall von den estländischen Auftraggebern mindestens eine Anzahlung zu verlangen, die die Kosten eines etwaigen Rücktransportes decken.

Ein griechisches Generalkonsulat ist in München errichtet worden.

Holland. Versandvorschriften. Beim Versand von Töpferwaren, feuerfesten Steinen (Schamottesteinen) ist stets die Stückzahl in den Frachtbriefen anzugeben, widrigenfalls die holländische Zollbehörde das Gut nicht übernimmt.

Holland. Das Gesetz über die Einführung des Handelsregisters ist am 15. 3. 21 in Kraft getreten. Eintragungspflichtig ist jede Handel treibende Person, jede Firma und Handelsgesellschaft. Dabei sind u. a. anzugeben: Namen und Nationalität des Firmeninhabers, Höhe des Geschäftskapitals sowie alle weiteren wichtigen Angaben. Die Eintragungsgebühr richtet sich nach der Höhe des Kapitals. (Id.)

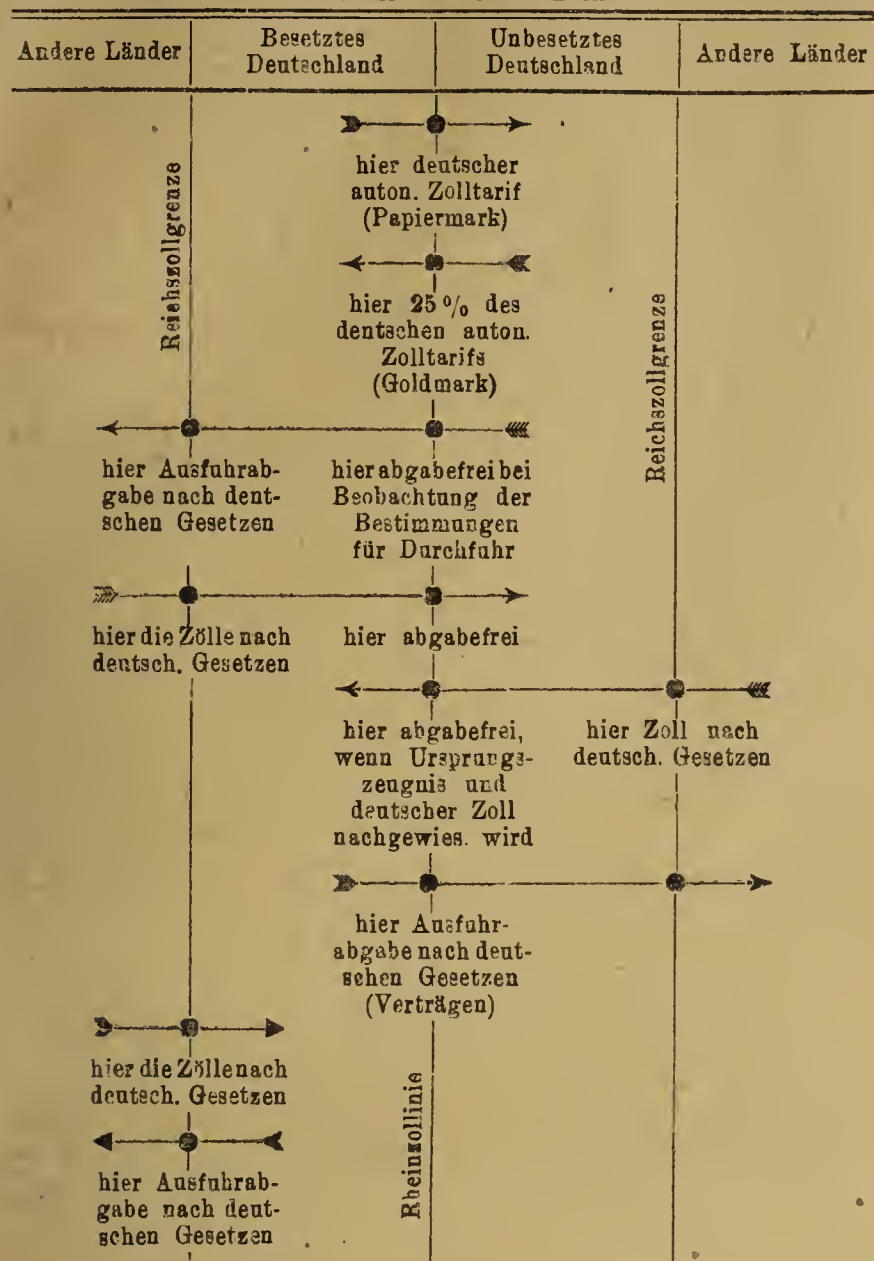
Beschwerden und Eingaben in Angelegenheiten des Post-, Telegraphen- und Fernsprechtsdienstes sind nur an die zuständigen Post-, Telegraphen- und Telegraphenbauämter zu richten. Die Oberpostdirektion ist lediglich Berufungsinstanz.

Jedem Frachtbrief nach Tschechoslowakien ist nur noch ein grüner statistischer Anmeldeschein beizugeben.

Postverkehr über die Rheinzollgrenze. Die Reichspostverwaltung nimmt Pakete zur Beförderung zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet nur an, wenn diese von einer Zollinhaltsklärung begleitet sind. Da die im Besetzungsgebiet ankommenden und abgehenden Pakete den von der alliierten Zollverwaltung errichteten Zollstellen zugeführt werden müssen, ist in der nächsten Zeit mit einer erheblichen Beeinträchtigung dieses Verkehrs zu rechnen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Die neuen Zollbestimmungen. Gültig ab 20. 4. 21.
Warenversand von — nach



Fristverlängerung von Ausfuhrbewilligungen. Im Einvernehmen mit dem Reichsbeauftragten für die Ueberwachung hat der Reichskommissar für Ein- und Ausfuhrbewilligung verfügt, daß in Zukunft Ausfuhrbewilligungen, für die eine Fristverlängerung beantragt wird, von den Zollstellen unmittelbar den zuständigen Außenhandelsstellen eingereicht werden. Nach Erteilung der Verlängerung sind die Urkunden nicht dem Ausfuhrberechtigten, sondern der einsendenden Zollstelle zurückzusenden. Dieses Verfahren findet jedoch keine Anwendung, falls der Antrag auf Fristverlängerung erst nach Ablauf der Gültigkeitsdauer der Ausfuhrbewilligung gestellt wird. In diesen Fällen ist die Urkunde wie bisher durch die Prüfungsstelle des Reichsbeauftragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr der zuständigen Außenhandelsstelle zuzuleiten.

Einfuhrbewilligungen des Auslandes. Es liegt im eigensten Interesse des deutschen Lieferers, sich vor Versand der Ware nach dem Ausland zu vergewissern, ob eine Einfuhrbewilligung des Empfangslandes erforderlich ist. Gegebenenfalls ist der ausländische Empfänger zu veranlassen, die Bewilligung rechtzeitig nachzusuchen, damit die Ware die Grenze reibungslos passieren kann und der deutschen Lieferfirma Verluste durch Einlagerungsspesen erspart bleiben.

Für die Beibehaltung der Außenhandelskontrolle hat sich der Gesamtausschuß der A. H. N. Feinkeramik in seiner am 11. 4. 21 in Dresden stattgefundenen Sitzung ausgesprochen. Eine Lockerung der jetzt bestehenden Außenhandelskontrolle einschließlich der Preisprüfung sei keinesfalls gutzuheißen, vielmehr müßten die vielfach vorkommenden Umgehungsversuche durch verbesserte Kontrollmaßnahmen verhindert werden.

Warenverkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet. Der Außenhandelskontrollausschuß des Reichswirtschaftsrates stimmte der vom Reichskommissar für Ein- und Ausfuhrbewilligung vorgelegten Bekanntmachung über den vorgenannten Warenverkehr zu. Auf Grund der Ermächtigungsverordnung vom 26. 3. 21 wird dadurch eine Zulaufgenehmigung bzw. Ablaufgenehmigung eingeführt, die für Waren einzuholen ist, die vom besetzten Gebiet nach dem unbesetzten zu- oder in entgegengesetzter Richtung abgeführt werden sollen. Diese Regelung unterbindet den Zustrom unerwünschter und den Ablauf lebensnotwendiger Waren. Mit Rücksicht darauf, daß dem von uns abgeschnittenen großen Rheinland gegenüber die Ausfuhrkontrolle im heutigen Umfang nicht durchführbar ist, ist eine neue Ausfuhrfreiliste aus 372 Positionen des Zolltarifs aufgestellt worden. Ueber einzelne Positionen bestehen Meinungsverschiedenheiten, die durch die Stellungnahme des Ausfuhrhandelskontrollausschusses entschieden werden sollen. Für die nicht strittigen Positionen stimmte der Ausschuß zu. Nach einer Erklärung des Vertreters des Reichswirtschaftsministeriums sollen grundsätzlich alle Ausfuhrsendungen der Zollstelle unter Vorlegung der erforderlichen Papiere vorgeführt und einer Nachschau unterzogen werden. Vertrauenswürdig

Firmen werden jedoch bis auf weiteres noch Erlaubnisbescheinigung bei Erfüllung der bisherigen allgemeinen Voraussetzungen erteilt. Das entbindet zwar nicht von der Verpflichtung zur Vorführung der Waren zwecks Nachschau, gibt aber den abfertigenden Zollstellen die Ermächtigung, Erleichterungen eintreten zu lassen. Eine nochmalige zollamtliche Nachschau der so vorabgefertigten Güter etwa an der Grenze werde dann in der Regel unterbleiben.

Zwecks Unterbindung der Weiterausfuhr deutscher, für das Saargebiet bestimmter Waren nach Frankreich, hat die Direktion der Saarbahnen zur Unterstützung der Handelskammer Saarbrücken bei der Anstellung von Ursprungszeugnissen ihre Abfertigungsstellen ermächtigt, auf Anfragen der Handelskammer über die Herkunft von Waren, die als Waren saarländischen Ursprungs weiterversandt werden sollen, mündlich Auskunft über die Herkunft zu erteilen.

Besetztes Gebiet. Ein- und Ausfuhrregelung. Wie wir hören, müssen Ein- und Ausfuhranträge, soweit sie den Verkehr zwischen dem Ausland und dem besetzten Gebiet betreffen, so wie bisher in dreifacher Ausfertigung bei der „Dienststelle für Ein- und Ausfuhrbewilligung, Ems, Hotel Gutenberg“ eingereicht werden. Diese Regelung bezieht sich jedoch vorläufig noch nicht auf Ein- und Ausfuhrbewilligungen zwischen besetztem Gebiet und unbesetztem Deutschland. Bis auf weiteres sollen Bewilligungen nur an Firmen erteilt werden, die schon jetzt im besetzten Gebiet ansässig sind. Die vor dem 20. 4. erteilten, noch laufenden Bewilligungen werden voraussichtlich ihre Gültigkeit behalten. An Gebühren werden für die Ausfuhr 5 ‰, für die Einfuhr 1 ‰, mindestens aber M 2 erhoben. Für nichtbenutzte Bewilligungen findet eine Rückerstattung der Gebühren nicht statt. An der Preisprüfung wird vorläufig festgehalten.

Saargebiet. Die Zollzahlung wird ab 1. 5. von den saarländischen Zollämtern nur noch in Franken angenommen. Eine Umrechnung in Mark findet nicht statt.

Ausland. Die neuen Einfuhrgesetze. Das englische Einfuhrgesetz gilt nach einer Erklärung des Handelsministers nur für die beiden britischen Inseln des Mutterlandes. Weder Indien noch die Dominions mit Ausnahme von Neufundland haben ähnliche Maßnahmen wie England ergriffen. Frankreich. Der Gesetzentwurf betr. die 50 ‰-ige Abgabe ist vom Zollausschuß des Senats in der Fassung der Kammer angenommen worden. Ausgenommen von der Abgabe sind Waren, die vor dem 8. 3. bestellt und auf deren Verkaufsumme vor dem 17. 3. Abschlagszahlungen geleistet wurden. In Japan zieht sich die Entscheidung über die Frage der Einbringung eines Gesetzes zurzeit noch hin. Jugoslawien. Nach einer Verordnung vom 15. 4. sind 50 ‰ von Werten aller eingeführten Waren, die mehr als 50 ‰ deutschen Materials oder deutscher Arbeit enthalten, bei den Zollbehörden zu erlegen. Von der Abgabe sind befreit alle Staatslieferungen und alle Waren, die vor dem 16. 4. 21, dem Tage des Inkrafttretens der Verordnung, gekauft und bezahlt wurden. Ausnahmen können durch den Finanzminister gemacht werden. Die Verordnung findet keine Anwendung auf Waren, die mit Wiederausfuhrrecht eingeführt werden, auf deutsche Transitwaren und auf in Zollmagazinen eingelagerte Waren. Bei der Einfuhr aus Nachbarländern werden Ursprungszeugnisse verlangt. Polen wird sich wahrscheinlich an den Sanktionen beteiligen. Portugal befürchtet durch die Einführung der 50 ‰-igen Abgabe einen Boykott einheimischer und kolonialer Erzeugnisse.

Belgien. Ausfuhrerleichterungen. Ohne besondere Ausfuhrerlaubnis können nunmehr ausgeführt werden: u. a. Flaschen aller Art, große Flaschen und Zylinder für komprimiertes und flüssiges Gas, kristallisierte oder ausgeglühte Soda.

Estland. Bei der Verzollung eingeführter Waren wird ein Strafzuschlag von 5 ‰ des betreffenden Zollsatzes erhoben, wenn die zur Empfangnahme notwendigen Dokumente nicht innerhalb einer Frist von 2 Wochen vorgelegt werden. Die gleiche Maßnahme trifft auch zollbefreite Erzeugnisse.

Frankreich. Zollabänderungen sind laut „Journal Officiel“ vom 7. 4. 21 für folgende Tarifnummern angeordnet worden:

Tarif-Nr.	Warengattung	Koeffizienten
359	Flaschen und Fläschchen, gewöhnliche, voll oder leer	4
359	bis desgl. mit mechanischen Verschlüssen	3,5
359	ter desgl. mit eingeriebenen Stöpseln	4
359	quater sogenannte Champagnerflaschen	4
359	quinquies Flaschen mit Lochmündung	3,5
350	Flaschen, Fläschchen aus Glas, geschnitten, graviert oder verziert	4

Holland und die Sanktionen. Eine Erklärung der Niederländischen Handelskammer für Deutschland wendet sich gegen die in der Presse verbreitete Mitteilung, daß sie — im Hinblick auf die 50 ‰-ige Wertbeschlagnahme bei der Einfuhr deutscher Waren in Ententeländern — Ursprungszeugnisse ausgestellt hätte. Die Kammer mißbilligt vielmehr die Maßnahmen der Entente, die sich weder auf den Vertrag von Versailles stützen, noch durch das allgemeine Völkerrecht erlaubt werden.

Oesterreich. Erhöhung des Zollaufgeldes. Der bei der Zahlung der Zölle in Banknoten zu entrichtende Gesamtbetrag ist ab 15. 4. bis auf weiteres mit dem 80-fachen des nach den geltenden Tarifsätzen sich ergebenden Nominalbetrages festgesetzt worden.

Rumänien. Beschlagnahme deutscher Waren. Zuverlässigen Meldungen aus Bukarest zufolge hat der Ministerrat seinen Beschluß vom 12. 2. aufgehoben, wonach in einzelnen Fällen ein Verzicht auf das Beschlagnahmerecht der rumänischen Regierung hinsichtlich deutscher Waren und Guthaben für Warenlieferungen ausgesprochen werden konnte. Inwieweit der Beschluß rückwirkende Kraft hat, ist zurzeit noch nicht bekannt.

Rumänien. Die Einfuhr von Luxuswaren aus Oesterreich ist für die Zukunft vollständig verboten worden.

Syrien. Der direkte Handel und Schiffsverkehr mit Deutschland ist von der französischen Hohen Kommission genehmigt worden.

Schweden. Die autonomen (tarifmäßigen) Zollsätze, die nach der Kündigung des deutsch-schwedischen Handelsvertrages u. a. auch den von unseren Industrien eingeführten Erzeugnissen gegenüber ab 16. 3. 21 zur Anwendung gebracht werden, sind in einer Zusammenstellung in Nr. 7, S. 74 und 75, unter Gegenüberstellung mit den bisherigen vertraglichen Zollsätzen mitgeteilt worden. Den dort aufgeführten Tarifpositionen sind noch die nachstehenden hinzuzufügen:

Tarif Nr.	Waren gattung	Vertrags-Zollsatz für 100 kg in Kr.	Autonom. Zollsatz für 100 kg in Kr.
716	Klinker aller Art und mehr als 3 cm dicke Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, einfarbig, unglasiert oder glasiert	0,20	0,50
719	Klinker aller Art aus Ton, unglasiert	—	0,50
	Röhren aus Ton, unglasiert oder glasiert:		
	Drainröhren	frei	frei
	andere Röhren; Röhrenformstücke	—	0,40
720	Waren aus gemeinem Steinzeug (mit Ausnahme der in Nr. 716 und 728 genannten):		
	Röhren, Röhrenformstücke, Sohlsteine, Senk-	—	0,40
	kästen, Ausgüsse, dgl.; Krippen, Viehtrüge	—	1
	Krüge und andere Gefäße zu Wirtschaftszwecken	—	1
	Steine und Platten aller Art zu technischen Zwecken	0,40	0,40
	Faß- und Abzugshähne, Kühlschlangen, Pumpen und sonstige vorstehend nicht genannte Gegenstände zu technischen Zwecken	—	1
	Anmerkung zu Nrn. 719 und 720:		
	Glasierte Röhren und Röhrenformstücke zu Kanalisationszwecken sowie Sohlsteine, Senk-		
	kästen, Ausgüsse und dgl., Krippen und Viehtrüge aus Ton oder gemeinem Steinzeug werden, ohne Rücksicht auf den Schmelzpunkt des Materials nach Nr. 719 bzw. 720 verzollt.		

Die letztgenannte Anmerkung beruht auf einer Abmachung des deutsch-schwedischen Handelsvertrages; sie ist mithin gleichfalls außer Kraft getreten. (Id.)

Zollerklärung bei Frachtbriefen nach dem besetzten Gebiet. Nach einer Anordnung des Zollkomitees der Interalliierten Rheinlandkommission muß ab 20. 4. 21 den Frachtbriefen die Zollerklärung beigelegt werden, die vollständig sein und alle Einzelheiten, ferner eine Beschreibung der Waren und ihre genaue Einordnung gemäß dem deutschen Zolltarif enthalten muß.

Die Lage in Industrie und Handel.

Belgien. Wirkung der Einfuhrabgabe. Als Folge der 50 %-igen Abgabe auf deutsche Waren macht sich allgemein ein Steigen der Preise fühlbar. Die Verbände der Glas-, Stahl- und Eisenindustrie haben ab 1. 4. 21 eine Erhöhung der belgischen Inlandspreise beschlossen. Exportpreise sollen nach den Ländern, die bisher deutsche Waren bezogen haben, ebenfalls erhöht werden.

Die Krise in der Glasindustrie nimmt an Umfang zu. Mehrere Glasbläsereien im Becken von Charleroi haben ihre Öfen bereits angeblasen und andere Fabriken ihrer Arbeiterschaft wegen Mangel an Aufträgen zum 1. 5. gekündigt.

Finnland. Die Lage der Industrie verschlimmert sich von Woche zu Woche. Die noch im Betrieb befindlichen Fabriken sind meist gezwungen, ihre Arbeitszeit erheblich einzuschränken, große Arbeiterentlassungen vorzunehmen und die Löhne um 10—20 % herabzusetzen. Die Banken wollen dem Handel keine Kredite mehr zur Verfügung stellen, sondern alle vorhandenen Mittel der Industrie zukommen lassen. Unter diesen Umständen dürfte es sich für die am Ausfuhrgeschäft nach Finnland interessierten Firmen empfehlen, erst nach Besserung der Verhältnisse Reisende und Vertreter wieder nach Finnland zu schicken.

Tschechoslowakien. Industrie und Sanktionen. Nach einer Prager Meldung haben die Glassandgruben Deutschlands an die tschechoslowakische Glasfabriken die Mitteilung gehen lassen, daß im Falle der Beteiligung Tschechoslowakiens an den Sanktionen die Preise für Glassand vom Zeitpunkt des Inkrafttretens der Sanktionen um 100 % erhöht werden würden. Aus allen Teilen Tschechoslowakiens laufen, wie weiter gemeldet wird, Proteste gegen eine Beteiligung an den Sanktionen ein, bemerkenswerterweise ohne Rücksicht auf die Nationalität der wirtschaftlichen Körperschaften.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik C. Tielsch & Co., A.-G., Altwasser. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 209 403 (662 988); Dividende 20 % (15); Abschreibungen \mathcal{M} 145 498 (108 400); Zuweisungen an Reservefonds \mathcal{M} 120 000 (30 000), an a. o. Reservefonds \mathcal{M} 150 000 (20 000), an Werkerhaltungsfonds \mathcal{M} 200 000 (172 920 an Instandsetzungskonto). — Im 4. Geschäftsjahr konnte die Gesellschaft leider nicht die nach den schweren Kriegsjahren so notwendige ruhige Entwicklung nehmen. Der Absatz gestaltete sich bei der geringen Aufnahmefähigkeit des Inlandmarktes schwierig. Das günstige Ergebnis war lediglich durch rechtzeitige Umstellung auf den Export möglich. Nach Mitteilung des Vorstandes hat sich das Geschäft neuerdings ziemlich schwierig gestaltet, da durch die 50 %-ige Einkommensteuer die Anfuhr nach diesen Ländern stark beeinträchtigt worden ist und auch in Amerika eine große Geschäftsverflattung eingetreten ist, die gleichfalls die Anfuhr beeinträchtigt. — Die o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung von \mathcal{M} 2 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill. Die neuen Aktien werden vom Bankhaus Gebr.

Arnhold übernommen und finden zum Umtausch gegen \mathcal{M} 2 Mill. junge Hutschenreuther-Aktien Verwendung. Ein Bezugsrecht wird nicht eingeräumt. Dagegen sollen die Aktionäre, die ihre Aktien nicht in Hutschenreuther-Aktien umgetauscht haben, noch für eine Tielsch-Aktie eine Hutschenreuther-Aktie beziehen können. — Neu in den Aufsichtsrat wurde J. von Tielsch, Reusendorf, gewählt.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. auf \mathcal{M} 11 Mill. zu. Davon dienen \mathcal{M} 2 Mill. zum Umtausch von jungen C. Tielsch-Aktien, \mathcal{M} 442 000 übernimmt das Sachsenwerk, das der Gesellschaft einige passende Fabrikationsstätten auf ihrem Radeberger Besitz zur Verfügung stellt. \mathcal{M} 1,5 Mill. der neuen Aktien werden den bisherigen Aktionären zu 175 % im Verhältnis 4:1 angeboten. Da der Geschäftsgang bisher zufriedenstellend war und volle Beschäftigung gesichert ist, sind die Ansichten für das am 30. 6. 21 ablaufende Geschäftsjahr befriedigend. Das Unternehmen beabsichtigt, auch die Fabrikation künstlicher Zähne aufzunehmen.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Kloster Veilsdorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 354 480 (625 318); Dividende 18 % (16); Abschreibungen \mathcal{M} 252 678 (161 043); Zuwendungen für gemeinnützige Zwecke und Bauten \mathcal{M} 880 000 (120 000); Zuweisung an Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 860 000 (0), dem gleichfalls die frühere Rückstellung von \mathcal{M} 50 000 für Uebergang in die Friedenswirtschaft zugeführt worden ist. — Das günstige Gewinnergebnis ist hauptsächlich dem regen Auslandsgeschäft zu verdanken. Ueber die Aussichten für das neue Geschäftsjahr kann die Verwaltung mit Rücksicht auf die Unsicherheit der politischen Verhältnisse nichts Bestimmtes sagen.

Porzellanfabrik Joseph Schachtel, A.-G., Sophieuau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß für die Zeit vom 1. 7. 20 bis 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 424 393 (305 744); Dividende 15 % (15); Abschreibungen \mathcal{M} 229 880 (25 000). — Im abgelaufenen Jahr war das Unternehmen in allen Betriebsabteilungen gut beschäftigt. Die Betriebsschwierigkeiten haben nachgelassen, doch konnten den erheblich gestiegenen Gesteinskosten die Verkaufspreise nicht angepaßt werden. Wenn auch in das laufende Geschäftsjahr ein reichlicher Auftragsbestand übernommen worden ist, so kann dennoch hinsichtlich der weiteren Gestaltung nichts vorausgesagt werden. — Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: Handelsrichter R. Golde Schmidt, Charlottenbraun, Bankier O. Carsch, Berlin, Regierungsrat G. Keindorf, Hirschberg, Bankier Dr. K. Bett, Berlin, Dr. A. Czech, Charlottenbraun, Fabrikdirektor G. Löwy und Kommerzienrat F. Gugenheim, beide in Berlin.

A.-G. Porzellanfabrik Weiden, Gebrüder Bauscher, Weiden. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2 433 483 (858 279); Dividende 25 % (15); Abschreibungen \mathcal{M} 316 278 (369 526); Zuweisung an Erneuerungsfonds \mathcal{M} 1,7 Mill. (0); Zuwendungen für soziale Zwecke \mathcal{M} 120 000 (60 000); Rückstellungen für Arbeiterwohnhausbauten \mathcal{M} 500 000; für feuertechnische Versuche \mathcal{M} 600 000 (150 000). — Das abgelaufene Geschäftsjahr hat dem Unternehmen eine günstige Entwicklung gebracht. Erzeugung und Versand, namentlich nach dem Ausland, konnten gesteigert werden. Die Fabrik ist mit Aufträgen reichlich versehen, sodaß die Ansichten für das laufende Geschäftsjahr günstig sind.

Tonwerke Kandern, A.-G., Kandern. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 323 414; Verwendung nicht bekannt gegeben; Abschreibungen \mathcal{M} 129 185.

Tonwerk Kolbermoor, Steinbeis & Genossen, A.-G., Kolbermoor. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 495 866; Verwendung nicht veröffentlicht; Abschreibungen \mathcal{M} 11 266. — An Stelle des verstorbenen Komm.-Rates Dr. O. von Steinbeis wurde Prokurist Dr. H. Pfeifer, Branneburg, in den Aufsichtsrat gewählt.

Rheinische Schamotte- und Dinas-Werke, Cöln a. Rh. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 6 412 607 (1 982 709); Dividende 25 % (25); Sondervergütung \mathcal{M} 500 (0); Abschreibungen \mathcal{M} 500 410 (509 908); Zuweisungen an Steuerrücklage \mathcal{M} 1 Mill., an Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 1,5 Mill., für Wohnungsban \mathcal{M} 0,5 Mill., an Unterstützungsfonds \mathcal{M} 300 000 (100 000). — Trotz der großen Schwierigkeiten in der Kohlenzufuhr konnte der Betrieb in den einzelnen Abteilungen ohne erhebliche Störungen durchgeführt werden. Die Steigerung der Gesteinskosten bewegte sich in demselben Rahmen wie bei den anderen Industrien. Das eingeseuerte Werk I, Abteilung Mehlern, ist neu aufgebaut und bereits wieder in Betrieb. Das 1919 niedergebrannte Werk Siershahn ist gleichfalls wieder betriebsfähig. Ueber die Höhe der Entschädigung für das sequestrierte Werk Hagedingen steht noch nichts Bestimmtes fest. Der Auftragsbestand weist gegenwärtig eine Abnahme auf. Die Aussichten für das laufende Jahr vermag die Verwaltung nicht zu beurteilen. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Konsul a. D. J. L. Krnft, Bad Oeynhausen, wurde wiedergewählt.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, A.-G., vorm. W. Beckmann, vorm. Ed. Kupfer & Söhne, Fürth. Die o. G.-V. genehmigte die vorgeschlagene Ausschüttung (30 % Dividende und 10 % Sondervergütung auf die Stammaktien, sowie 6 % auf die Vorzugsaktien) und die Erhöhung der Rücklage für Wohlfahrtseinrichtungen zu Gunsten der Arbeiter und Angestellten auf \mathcal{M} 500 000. In der anschließenden Aufsichtsratsitzung wurde dem Antrag des Vorstandes, das Aktienkapital mit Rücksicht auf die allgemeine stärkere Inanspruchnahme der Betriebsmittel, und für die im Gang befindlichen Neubauten, auf \mathcal{M} 15 Mill. zu erhöhen, stattgegeben und beschlossen, eine a. o. G.-V. auf den 18. 5. einzuberufen. Den Aktionären soll ein Bezugsrecht im Verhältnis 2:1 eingeräumt werden.

A.-G. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig bei Görlitz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 125 459 (765 514); Dividende 25 % (20); Abschreibungen \mathcal{M} 116 895 (59 776); Zuwendung für gemeinnützige Zwecke \mathcal{M} 50 000; Rückstellung für Mehrkosten eines Hüttenbanes \mathcal{M} 100 000. — Die Rohstoffzufuhr ließ auch im abgelaufenen Jahr eine volle Ausnutzung der Anlage nicht zu, so daß der regen Nachfrage seitens der alten Auslandsverbindungen auch nicht

annähernd entsprochen werden konnte. Im neuen Jahr ist das Unternehmen in seinen Spezialartikeln noch gut beschäftigt, doch läßt sich nach Mitteilung der Verwaltung bei den derzeitigen Verhältnissen nicht voraussehen, wie das Geschäft sich in der nächsten Zeit weiter gestalten wird. — Der Aufsichtsrat besteht zurzeit aus folgenden Herren: M. Doertenbach, Stuttgart, M. Banmann, Berlin, Dr. G. von Doertenbach, Stuttgart, H. Hecht, Berlin, Dr. H. Kratz, Dresden-Wachwitz, M. Fedter, Berlin, F. Lange, Oldenburg.

Sächsische Glasfabrik, Radeberg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 033 272 (492 115); Dividende 40 % (35); Abschreibungen \mathcal{M} 546 248 (35 300); Zuweisung an Erneuerungsfonds \mathcal{M} 300 000, dem gleichzeitig die frühere Rücklage für Ueberleitung in die Friedenswirtschaft von \mathcal{M} 160 000 zugeführt worden ist; Rückstellung für Steuerzwecke \mathcal{M} 347 311; soziale Zuwendungen \mathcal{M} 175 000 (80 000); Zuweisung an Reservefonds \mathcal{M} 82 689 (0) zur Auffüllung auf \mathcal{M} 600 000, nachdem ihm \mathcal{M} 393 311 aus der Kapitalerhöhung zugeflossen waren. — Der Betrieb war 1920 eingeschränkt und unterlag wiederum vorübergehenden Unterbrechungen wegen Kohlenmangels. Der besonders regen Nachfrage nach Preßglaserzeugnissen konnte nur in unzureichendem Maße entsprochen werden. In Beleuchtungsglas fand die Erzeugung zum Teil nach dem Ausland Absatz. Die hierbei erzielten Ueberschüsse trugen neben den sonstigen Ueberschüssen wesentlich zu den erzielten Gewinnen bei. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr kann die Verwaltung nicht beurteilen. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Bankdirektor M. Reimer, Dresden, Kommerzienrat W. Hirsch, Radeberg, Rechtsanwalt A. Schlechte, Dresden, Kommerzienrat W. Döderlein, Dresden, Bankdirektor R. Wagner, Dresden, Rechtsanwalt G. Eckenbrecht, Radeberg.

Neustädter Emaillierwerke H. Uibrich & Co., A.-G., Neustadt (Sa.). Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 247 320; Verwendung nicht veröffentlicht; Abschreibungen \mathcal{M} 42 912.

Eisenhüttenwerk Thale, A.-G., Thale a. H. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 34 094 193 (4 288 010); Dividende 50 % (30); Abschreibungen \mathcal{M} 745 654 (656 475); Rückzahlungen für Werkerhaltung \mathcal{M} 8 Mill., für Errichtung von Arbeiterwohnstätten \mathcal{M} 6 Mill. (0,5), Zuwendungen für soziale Zwecke \mathcal{M} 5,52 Mill. (0,98). — Wie die Verwaltung mitteilt, hat das Berichtsjahr einen befriedigenden Verlauf genommen, da die Betriebsanlagen schon vor Jahren vorwiegend auf Braunkohle umgestellt waren. Entsprechend der gestiegenen Produktion erhöhte sich auch der Menge nach der Umsatz, der die Summe von über \mathcal{M} 227,5 Mill. erreichte. Danach sei auch das Gewinnergebnis zu beurteilen, das überdies noch begünstigt wurde durch namhafte Valtagewinne aus den Auslandsgeschäften sowie durch besondere Ueberschüsse, die sich aus der Verarbeitung von aus früheren Jahren stammenden Rohmaterialien ergaben. Die Aussichten für das laufende Jahr hängen vorwiegend von der Arbeitsmöglichkeit ab, die wiederum bedingt wird durch die Kohlenbelieferung.

Keramik, A.-G., Berlin. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Verlust \mathcal{M} 327 707; Abschreibungen \mathcal{M} 102 563. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Ziviling. E. Neuberg, Bankier H. Simon, beide in Berlin, Kaufmann V. Andlauer, Straßburg, Direktor P. Davidson, Berlin, Bankier Dr. K. von Eichhorn, Breslau, Geh. Oberregierungsrat Dr. A. Heinecke, Berlin, Kommerzienrat H. Schöndorff, Hamburg.

Eullig & Mack, Gips- und Gipsdielen-Fabriken, A.-G., Ellrich a. H. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 691 797 (165 842); Dividende 15 % (7); Abschreibungen \mathcal{M} 78 159 (80 407); Zuweisung an Reservefonds \mathcal{M} 99 700; für Bildung eines Wohlfahrtsfonds \mathcal{M} 75 000 (0). — Der Kohlenmangel beeinträchtigte außerordentlich den Absatz. Durch den im Juni eintretenden Rückschlag auf dem Inlandsmarkt konnte das Auslandsgeschäft wieder aufgenommen und damit Valtagewinne erzielt werden, die nicht unwesentlich zu dem günstigen Ertragnis beigetragen haben. Die Inbetriebnahme der neuen Anlage in Rottleberode ist für das Frühjahr 1922 beabsichtigt. An eine Belebung auf dem Baumarkt dürfte auf absehbare Zeit nicht zu denken sein. Die weitere Entwicklung wird in erster Linie von den Kohlenpreisen und den Löhnen bestimmt werden. — In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt: Direktor H. Winkler, Frankfurt a. M., Bergwerksdirektor G. Hüfner, Nordhansen, und Fabrikbesitzer Dr. H. Ostermann, Berlin.

Wiedemannsche Druckerei, A.-G., Saalfeld. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 124 944; Verwendung nicht veröffentlicht; Abschreibungen \mathcal{M} 75 822. — Die o. G.-V. vom 24. 3. 21 genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 600 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien sind unter Ausschuß des gesetzlichen Bezugsrechtes der Aktionäre der Coburg-Gothaischen Bank, A.-G., Coburg, mit der Verpflichtung überlassen worden, sie den alten Aktionären im Verhältnis 2:3 zu 105 % zum Bezug anzubieten.

Konkursnachrichten. Norddeutsche Patent-Zahnfabrik, G. m. b. H., Hamburg, Schulterblatt 58. Verwalter: beeidigter Bücherrevisor H. Hartung, Gr. Theaterstr. 37. Offener Arrest mit Anzeigefrist: 3. 5. Anmeldefrist: 7. 6. Gläubigerversammlung: 4. 5., 11 Uhr v., Prüfungstermin: 29. 6., 11 $\frac{1}{4}$ Uhr v.

Witwe Peter Vilshöfer, Glas- und Porzellanwarenhandlung, Cöln, Hohenzollernring 40. Konkursverfahren mangels einer die Kosten deckenden Masse eingestellt.

General-Versammlungen.

Pfälzische Schamotte- und Tonwerke (Schiffer und Kircher), A.-G., Grünstadt: o. G.-V. 2. 6. 21, 12 Uhr m., Hotel Jakobslust, Grünstadt. T.-O.: u. a. Abänderung der Bestimmungen über die Vorzugsdividenden der Vorzugsaktien.

A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresden: o. G.-V. 13. 5. 21, 12 Uhr m., Deutsche Bank, Filiale Dresden. T.-O.: u. a. Umwandlung von \mathcal{M} 9 Mill. Vorzugsaktien in Stammaktien; Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 9 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 30 Mill.

W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg; a. o. G.-V. 12. 5. 21, 3 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Sitzungszimmer, Radeberg. T.-O.: Erwerb der Tafelglashütte M & E. Hirsch, Radeberg; Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,2 Mill. Inhaber-Stammaktien auf \mathcal{M} 3,6 Mill.

Vereinigte Metallwarenfabriken, A.-G., vorm. Haller & Co., Altona-Ottensen: a. o. G.-V. 12. 5. 21, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Altona-Ottensen. T.-O.: u. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 5 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 50 000 7% Vorzugsaktien; Umwandlung der bestehenden \mathcal{M} 450 000 6% Vorzugsaktien mit 6-fachem Stimmrecht in 7% Vorzugsaktien mit 10-fachem Stimmrecht.

Graphitwerk Kropfmühl, A.-G., München: o. G.-V. 11. 5. 21, 5 Uhr n., Sitzungszimmer, München.

Messen und Ausstellungen.

Dresdener Qualitätsausstellung. In Dresden wird geplant, vom nächsten Jahre ab alljährlich sogenannte „Dresdener Jahresschauen“ zu veranstalten, Ausstellungen, in denen hochwertige Qualitätserzeugnisse je eines bestimmten Industriezweiges ausgestellt werden. Im Jahre 1922 soll es die keramische Industrie, 1923 die Spielwarenindustrie sein. Die Jahresschau unterscheidet sich grundsätzlich darin von den großen Messveranstaltungen, daß sie keine Massen ausstellt, sondern den Industriezweigen Gelegenheit geben soll, nur hochwertige Leistungen zu zeigen. Die Ausstellung wird jeweils vom 15. 6. bis 15. 9. jeden Jahres abgehalten werden, sodaß auch die Besucher der Leipziger Messe sie besuchen können.

Anstellung in Budapest. Die Handelskammer Nürnberg teilt mit, daß die deutsch-ungarische Handelskammer, Budapest, die Errichtung einer ständigen Ausstellung deutscher Waren beabsichtigt. Für den Export nach Ungarn kommen u. a. auch Glaswaren in Frage. Interessenten erfahren Einzelheiten bei der deutsch-ungarischen Handelskammer, Budapest.

Mexiko. Der Plan einer internationalen Weltausstellung 1921 hat sich zerschlagen.

Soziale Bewegung.

Lehrverhältnis und Tarifvertrag. Der Regierungspräsident in Münster hatte in einer vielbeachteten, sachlich durchaus zutreffenden Entscheidung erklärt, daß Tarifverträge sich auf Lehrverhältnisse nicht erstrecken dürfen, weil Lehrverträge keine Arbeitsverträge seien. Auf Anfrage des Verbandes der Kolonialwaren- und Lebensmittelhändler, Berlin, gab der Reichsarbeitsminister seine Meinung dahin kund, daß der Lehrvertrag ein Arbeitsvertrag sei, und daß Tarifverträge Lehrverträge abändern könnten. Die endgültige Klärung der Frage müßte aber der in Aussicht stehenden gesetzlichen Regelung des Lehrlingswesens überlassen bleiben. Hierzu bemerkt der Reichsverband des deutschen Handwerks: „Es handelt sich um eine unverbindliche Meinungsäußerung des Reichsarbeitsministers. Der Lehrvertrag ist kein Arbeitsvertrag, das sagt sein Name, und er ist in der Gewerbeordnung durch zwingende Vorschriften geregelt. Durch Tarifvertrag sind diese Vorschriften nicht abdingbar, weil der Lehrling nicht Tarifangehöriger sein kann, da er minderjährig ist und nicht er, sondern sein Gewalthaber den Lehrvertrag abschließt, und weil die Vorschriften der Gewerbeordnung zwingend sind. Die Meinung des Reichsarbeitsministers ist aber auch darnach unmaßgeblich, weil das Lehrlingswesen nicht mehr im Reichsarbeitsministerium, sondern im Reichswirtschaftsministerium bearbeitet wird.“

Verbände.

Der Verband Deutscher Elektrotechnischer Porzellanfabriken, Berlin-Wilmersdorf, hielt am 6. 4. 21 in München seine überaus stark besuchte ordentliche Hauptversammlung 1921 unter Leitung seines 1. Vorsitzenden Herrn Direktor Döitz, Hermsdorf, S.-A., ab.

Verband Deutscher Kachelofen-Fabrikanten, Meißen. Nach dem auf der letztthin in Berlin abgehaltenen Verbandsversammlung erstatteten Geschäftsbericht ist die Lage der Kachelofenindustrie infolge der ruhenden Bautätigkeit nicht günstig; erst mit deren Belebung kann mit einer Besserung gerechnet werden. Die Preise wurden neben den hohen Gestehungskosten durch die gesteigerten Frachten beeinflusst, die ohne Rücksicht auf die Lage der Industrie festgesetzt worden sind. Die Versammlung regelte die Eingruppierung sämtlicher Erzeugnisse in die bestehenden Schmelz- und altdentschen Preislisten und befaßte sich mit Fragen, die die Landesgruppe Norddeutschland des Bundes für Deutsche Kachelwerkstätten und die Versuchsstation in Charlottenburg betrafen. In der Ferien- und Lehrlingsfrage wurden neue Beschlüsse gefaßt und den einzelnen Bezirken zur Annahme empfohlen.

Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse. Die diesjährige Tagung der feuerfesten Industrie findet am 27., 28. und 29. 5. 21 in Eisenach, Gasthof „Rautenkranz“, statt.

Arbeitgeberbund der feuerfesten Industrie Deutschlands. Die diesjährige Hauptversammlung findet am 28. 5. in Eisenach, Gasthof „Rautenkranz“, statt.

Der bayerische Industriellenverband hat in einer kürzlich abgehaltenen Sitzung der Vorstandschaft zur Frage der wirtschaftlichen Sanktionen Folgendes beschlossen:

Allen Mitgliedern wird dringend empfohlen, nach denjenigen feindlichen Staaten, welche die Erhebung einer 50 %-igen Abgabe vom Fakturwert gesetzlich festgelegt haben, keine Lieferungen mehr zu tätigen. Mit Bezug auf diejenigen Lieferungen, welche auf Grund laufender Verträge zu leisten sind, erteilt die Geschäftsführung des Verbandes Auskunft über die Rechtslage. Der Verkehr mit den besetzten deutschen Gebieten ist im vaterländischen Interesse auch dann tunlichst aufrecht zu halten, wenn besondere Zölle erhoben werden. Die durch die Zölle entstehenden Lasten müssen in einer dem beiderseitigen Interesse entsprechenden Weise verteilt werden. Der Verband ist gern bereit, auf einen entsprechenden Ausgleich hinzuwirken und sich bei den Ausgleichsverhandlungen zu beteiligen.

Ein „Wirtschaftsausschuß zur Vertretung der Interessen des gesamten besetzten Gebietes“ ist letzthin unter Beteiligung sämtlicher Handelskammern des besetzten Gebietes, des Zentralverbandes des deutschen Großhandels, des Einzelhandelsverbandes für das besetzte Gebiet und des Einzelhandelsverbandes für Rheinland und Westfalen gebildet worden. Seine Aufgabe soll die Vertretung der Angelegenheiten des besetzten Gebietes gegenüber den deutschen und fremden Behörden sein. Die Geschäftsführung hat die Handelskammer Köln, Rheingasse 8.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

- 767 488. Spritzvorrichtung zur Ausführung von aufgeschweißten Email-, Glas-, Glasur-, Quarz- und Hartmetallschichten aus pulverförmigem Spritzgut. Nikolaus Menner, Berlin-Tempelhof, Kaiserkorso 4. 29. 12. 20.
- 767 548. Glasschneider mit nmlanfendem Schneidrädchen. Josef Kratz, Wald, Rhld. 27. 1. 21.
- 767 617. Halter für Glasschneider mit ovalem Griff, rechtwinklig und schräg zur Längsachse liegenden Einschnitten und Schneidrädchen mit Lagerzapfen. Otto Herberger, München, Trappentreustr. 38. 27. 1. 21.
- 767 884. Einkochglas. Emil Horn, Weißig b. Weißer Hirsch. 28. 1. 21.
- 767 949. Blumentopf. Keramik Manufaktur Hamburg G. m. b. H., Wandsbek. 30. 12. 20.
- 767 969. Vorrichtung zum Trocknen von Formen und Schmelzen von Metallen, Glas n. dgl. Wilhelm Oehm, Düsseldorf, Oststr. 86. 27. 1. 21.
- 767 979. Konservenglasdeckel. O. Nies, Freusburg, Backhaus, Kr. Altenkirchen, u. W. Utsch, Gosenbach, Kr. Siegen. 29. 1. 21.
- 768 018. Als Merktafel für Bleistiftnotizen eingerichtetes Uhrglas. Dr. Erich Gebert, Uelzen, Hann. 19. 6. 20.
- 768 067. Glasschneider mit mehreren Schneidrädchen. Josef Kraß, Wald, Rhld. 27. 1. 21.
- 768 110. Einkochglas mit Deckellüfter. Ernst Schlag, Dahlbruch, Kr. Siegen. 14. 8. 20.
- 768 137. Ventil zum Öffnen von Konservengläsern. Max Geide, Quedlinburg a. Harz. 20. 1. 21.
- 768 179. Heizofen mit zwei Formsteinsäulen.
- 768 180. Heiz- und Kochofen aus Formsteinen.
- 768 181. Heiz- und Kochofen mit Dauerbrandeinsatz.
- 768 182. Heizofen aus Formsteinen mit eisernem Untersatz.
- 768 183. Heizofen mit Wärmeröhre.
- Molt-Ofen Ges. m. b. H., Berlin. 11. 8. 19.
- 768 226. Apparat zum Formen von Muffenrohren ohne Stampfverfahren. Rudolf Hoffmann, Scheidt b. Saarbrücken. 17. 1. 21.
- 768 238. Deckelverschluß an Transportkisten für Flachglas n. dgl. Ein- und Verkaufs-Genossenschaft selbständiger Glasermeister Deutschlands, E. G. m. b. H., Zweigniederlassung Frankfurt a. M., Frankfurt a. M. 29. 1. 21.
- 768 279. Flaschenverschluß. Dr. Hans Schuster, Charlottenbnrg Hardenbergstr. 29. 18. 1. 21.
- 768 611. Flasche für Kosmetika. Mediz. Kosmet. Gesellschaft m. b. H. „Dreieck“, Blasewitz b. Dresden. 31. 1. 21.
- 768 614. Stützen für doppelwandige Gefäße nach Dewar-Weinhold. E. Marsteller Nachf., Wallendorf, S.-M. 2. 2. 21.
- 768 752. Salbentopf aus opalisiertem Glas mit Deckel. C. F. Asche & Co., Hamburg. 24. 1. 21.
- 768 807. Hohle Schleifwalzen oder Schleifscheiben mit Kühlung durch Glycerin oder glyzerinhaltige Lösungen. Langbein-Pfanhauser-Werke, Akt.-Ges., Leipzig-Sellerhausen. 28. 1. 21.
- 768 936. Keramisches Isolatorelement mit zylindrischer Wandfläche. Dr. Paul Meyer, A.-G., Berlin. 6. 7. 20.
- 769 001. Stirnplatte für Kachelöfen. F. W. Farenthold, Berlin-Schöneberg, Merseburger Str. 15. 18. 1. 21.
- 769 094. Biersyphon. Peter Günther, Ransbach, Westerwald. 9. 2. 21.

- 769 276. Konservenglasdeckel mit Lntfventil. Otto Nuckelt, Jlmnan, 14. 1. 21.
- 769 356. Verschluß für Einkochgläser. Bernhard Seehans, Görsdorf bei Dahme, Mark. 11. 2. 21.
- 769 369. Einstellvorrichtung der Scheibengröße bei Brillengläserschneidemaschinen. Runge & Kanfuß, Werkstatt für Feinmechanik, Rathenow. 14. 2. 21.
- 769 466. Flasche mit Vorrichtung, die ein unbefugtes Nachfüllen bzw. Verdünnen des Inhaltes verhindert. Hermann Hegeler, Bloh i. O. 21. 1. 21.
- 769 814. Schachtöfen zum Brennen von sinterndem und losem Gut mit selbsttätiger Entleerungsvorrichtung. Curt von Graeber, Berlin, Königsgrätzer Str. 28. 28. 6. 19.
- 769 827. Einkochglas mit Öffnungsrille zwischen Deckel und Glas. Josef Lyka, Hindenburg, O.-S., Grünstr. 3. 19. 11. 20.
- 769 848. Porzellautintenfaß mit eingelassenem Trichter. 31. 1. 21.
- 769 853. Rundes Tintenfaß mit eingelassenem Trichter. 2. 2. 21.
- Lehova-Werke Hohenstein & Wagner, Sonneberg i. Th.
- 769 922. Kachelofen mit Füllfeuerung nach durch die Wandungen der Ranzzüge gebildeter Heißluftkammer. Walter Pyrkosch, Essen, Sibyllastr. 6. 3. 2. 21.
- 769 928. Schauglas zum Anzeigen der Förderleistung von Pumpen. Wilhelm Noll, Minden i. W. 4. 2. 21.
- 770 048. Vakuumgefäß. Alfred Hanff, Suhl i. Th. 18. 2. 21.
- 770 078. Einkochglasdeckel mit Öffnungsvorrichtung. Max Schaubert, Berlin, Lessingstr. 40. 9. 9. 20.
- 770 082. Selbsttätiger Rückdruckverschluß für Konservierungsgefäße. Herbert Backhaus, Oldenburg. 20. 10. 20.
- 770 106. Schalen- und Klotz-Kittöfen. Albert Herrmann, Rhinow. 1. 2. 21.
- 770 138. Einkochglas und Krug mit wulstartiger Randausbanchnung zur Aufnahme des Öffners. Otto Rasch, Brohl a. Rh. 16. 2. 21.
- 770 181. Aufbewahrungsglas für flüssige Nahrungsmittel. Türk & Pabst, Frankfurt a. M. 15. 2. 21.
- 770 191. Verschlußvorrichtung für den Deckel von Büchsen, Dosen und dergl. aus keramischen Stoffen: Tonwerk Mühlacker, G. m. b. H., Koblenz. 17. 2. 21.
- 770 250. Konservengefäß mit zwei am oberen Rande befindlichen übereinanderliegenden Dichtungsflächen. Maria Loewen, geb. Lenrs, Glatz i. Schl. 1. 2. 21.
- 770 254. Öffnungsvorrichtung an Einkochgläsern. Josef Baumgartner, Köln, Annostr. 102. 8. 2. 21.
- 770 262. Vorrichtung an Pressen zum Reinigen der Preßstempelplatten. C. Lucke, Maschinenfabrik, Eilenbnrg, Prov. Sachsen. 17. 2. 21.
- 770 265. Verschlußvorrichtung für sogenannte Weckgläser und andere Sterilisiergefäße. Walter Bendin, Germendorf bei Oranienburg. 18. 2. 21.
- 770 299. Einkochglas mit einem im Deckel befindlichen Ventil. Hans Bargmann, Oldenburg. 5. 2. 21.
- 770 866. Vorrichtung zum Verschließen von Konservengefäßen. Paul Schmidt, Wolfenbüttel. 21. 7. 20.
- 770 870. Konservenglas mit angesagnt hermetischem Öffnungsverschluß.
- 770 871. Konservenglas mit hermetischem Schrauböffnungsverschluß. Ernst Rackwitz, Gera-R, Oststr. 14. 7. 10. 20.
- 770 935. Konservengefäß mit Einrichtung zum Entlüften und selbsttätigen Verschließen. Wilh. Bohnhoff, Dänischburg bei Lübeck. 24. 2. 21.
- 770 968. Vorwärmkanal für Glasabspreng- und Verschmelzmaschinen. Richard Omok, Berlin, Waldstr. 43. 21. 10. 20.

Verlängerung der Schutzfrist.

- 676 692. Preßblasmaschine usw. Glasmaschinenfabrik System Jean Wolf, G. m. b. H., Brühl bei Köln. 31. 1. 21.
- 680 932 n. 680 933. Hänge-Isolatorenkette usw. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg i. S. 7. 3. 21.
- 690 923 n. 698 138. Antennenisolator usw. Gesellschaft für drahtlose Telegraphie m. b. H., Berlin. 2. 2. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

53. Wir bezogen von einer bekannten Maschinenfabrik im Dez. 1920 3 Trommelmühlen mit Porzellanfutter. Für die Trommelmühlen nebst Futter wurde uns eine längere Garantiezeit gewährt, ausgenommen natürlicher Verschleiß. Die Trommelmühlen wurden Anfang Januar 1921 in Gebrauch genommen, Mitte März, also nach kaum 8 Wochen, war das Porzellanfutter in allen 3 Mühlen vollständig abgenutzt, sodaß die Mühlen nicht mehr zu gebrauchen sind, und jetzt schon mit neuem Futter versehen werden müssen. Die betreffende Maschinenfabrik stellt sich auf den Standpunkt, daß dieses normaler Verschleiß sei; wir können uns dieser Ansicht aber nicht anschließen und meinen, daß das Futter in einer außerordentlich schlechten Qualität geliefert worden sein muß, anders ist die kurze Dauer nicht aufzufassen.

Erste Antwort: Eine Haltbarkeit von 8 Wochen ist für ein Porzellantrummelfutter ja gerade nicht sehr groß; wenn Sie aber die

Zeitverhältnisse in Betracht ziehen, vor allem die stets wechselnde Brennstoffbelieferung, die auch solidesten Firmen nicht mehr ermöglicht, mit der altgewohnten Sorgfalt zu arbeiten, so werden Sie Ihrem Lieferanten wohl zuerkennen müssen, daß hier normaler Verschleiß vorliegt. Um sich für die Zukunft vor ähnlichen Überraschungen zu schützen, empfehle ich Ihnen, sich die Porzellanfutter selbst anzufertigen. Ein bewährter Versatz, bei dem die Dauer des Entfers den oben genannten Termin bei täglich 12stündigem Betrieb weit überschreitet, ist der folgende:

Glattscherben	255 Teile
Glühscherben	25 „
Feldspat	18 „
Wildsteiner Ton	55 „
Böhmischer oder halleischer Kaolin	55 „

(Auf 100 Teile trockene Masse 500 l Wasser und 8 kg Soda.) Aus dem Sodazusatz ersieht Sie, daß die Steine gegossen werden. Die Mantelsteine

werden der Trommelrundung und der Trommellänge angepaßt und dementsprechend etwa 20—25 cm lang und 15—18 cm breit. Um die Fugen versetzen zu können, lassen Sie zu jedem Futter auch eine entsprechende Anzahl halber Steine aufertigen. Stärke des Futters etwa 8 cm. Das Stirnfutter wird der Stirnwand der Trommel angepaßt, so daß Sie etwa 4 Ringe außer dem Mittelstein erhalten; hier spielt natürlich die Größe des Trommeldurchmessers die ausschlaggebende Rolle. Für die Stirnfuttersteine genügt eine Stärke von 6 cm. Die Gießformen werden so eingerichtet, daß die Steine hochkant gegossen werden. Für guten Erfolg ist ein langsames, sachgemäßes Trocknen von größter Bedeutung. Die ersten 4 Wochen müssen die Steine an der Luft trocknen, dann können sie langsam höheren Temperaturen in Trockengerüsten oder Trockenkammern ausgesetzt werden; die Mindesttrockendauer ist 8—10 Wochen. Ist die Trocknung sorgfältig erfolgt, so macht das Brennen keinerlei Schwierigkeiten. Ein Verglühen findet nicht statt, die Steine werden direkt in den Glattofen eingesetzt, und zwar ohne Kapsel; der günstigste Platz ist der Raum zwischen Futtermauerwerk und ersten Kranz, von den Feueinstromungen etwas abgetückt, um Verunreinigung durch Flugasche zu vermeiden. Sie können zwei Steine aufeinanderstellen, mehr nicht, damit sie sich nicht zerdrücken. Der genannte Ofenraum ist ja ohnedies frei, Sie brennen also die Futtersteine gewissermaßen umsonst. Ein Einschichten der Steine zwischen die Kapselstöße ist nicht zu empfehlen, denn wenn Sie die Steine hoch aufeinander schichten, bekommen Sie unbedingt Bruch. Die Fabrikation ist eine außerordentlich einfache und lohnende.

Zweite Antwort: Sie haben ganz recht mit Ihrer Annahme, daß die Porzellanfutter-Steine in einer schlechten Qualität geliefert worden sind; in 8 Wochen dürfen sie keinesfalls abgenutzt sein. Wenn die Maschinenfabrik einen Garantieschein für „längere“ Zeit ausstellt, so haben Sie doch keine Garantie in Händen, und ich glaube nicht, daß Sie einen Garantieschein ohne Zeitangabe angenommen haben. Die Garantie bezieht sich doch weniger auf die Trommelmühlen, sondern in erster Linie auf das Futter, das der Abnutzung ständig ausgesetzt ist. Nachdem der diesbezügliche Wortlaut des Vertrages nicht angegeben ist, so ist es nicht möglich, Ihnen näheres zu sagen. Am besten ist es, wenn Sie eine Materialprobe von einem Fachmann beurteilen lassen. Wenn die Maschinenfabrik eine schlechte Futter-Qualität geliefert hat, so werden Sie mit einer Reklamation auch Erfolg haben, und die Fabrik wird sich selbst bei der Porzellanfabrik, die die Steine geliefert hat, schadlos halten können. Eine bekannte Maschinenfabrik wird Ihnen sicher entgegenkommen, schon ihres guten Rufes wegen.

Dritte Antwort: Das ist allerdings unerhört, wenn ein Trommelfutter in 8 Wochen verbraucht ist, das sonst jahrelang halten muß, und Ihr Lieferant behauptet, daß das normaler Verschleiß sei. Porzellanfutter ist allerdings niemals so haltbar, als Silix-Futter; ich rate Ihnen daher zu letzterem. Das können Sie jahrelang in der Trommel haben, ohne es erneuern zu müssen.

Vierte Antwort: Das Futter in Ihren Mühlen besteht aus einem für diesen Zweck vollkommen unbrauchbaren Material, und zwar, der Abnutzung nach zu schließen, aus einem schwachgebrannten, porösen Tonerzeugnis. Zur Ausfütterung von Trommelmühlen verwendet man bei Naßmahlung Silixsteine und Porzellan- bzw. Weißsteingesteine, und bei Trockenmahlung, wenn es nicht darauf ankommt, eine möglichst eisenfreie Masse herzustellen, auch Stahlplatten. Das am besten geeignete, härteste und zugleich auch zähste Material für Trommelausfütterungen sind die auf hydraulischen Pressen trocken gepreßten Porzellan-Trommelsteine, die infolge des hohen Preßdrucks von ungefähr 400 kg per qcm oder von etwa 40000 kg Gesamtdruck und des Brennens bis zur vollkommenen Sinterung des Scherbens bei ungefähr 1350° vollkommen dicht (Porosität 0,02 Vol. %) und härter als alle für diesen Zweck in Frage kommenden, aus natürlichen Gesteinen hergestellten Futtersteine (Härte bis 9 nach Mohs'scher Skala) sind. Die Porzellanfuttersteine haben gegenüber anderen Ausfütterungsmaterialien noch den großen Vorteil, daß das Verlegen derselben mit ganz engen Fugen, welche praktisch gleich Null sind, durchführbar ist. Ermöglicht wird dies dadurch, daß in den Steinen bei der Formgebung ziemlich tiefe Rillen angebracht werden, welche den Mörtel aufnehmen und das verkittende Zwischenglied zwischen den einzelnen Steinen darstellen, während die scharfen und vollen Kanten direkt ohne Fugen zusammenstoßen und so ein dichtes Ganzes bilden.

Fünfte Antwort: Die Lebensdauer des Porzellanfutters einer Trommelmühle läßt sich nicht leicht zahlenmäßig angeben, denn sie hängt einerseits von der Härte des Mahlgutes, andererseits von der Qualität des Porzellans ab. Man beruft sich deshalb auf praktische Erfahrungen. In einem Emailierwerk waren im September 1913 mehrere Mühlen mit 90 mm starkem Porzellanfutter in Betrieb genommen und durchschnittlich 9 Stunden täglich im Gange. Im Mai 1915 war das Futter bei einer Revision noch brauchbar, und die Mühlen haben weiter gearbeitet. Wie lange das Futter noch gehalten hat, weiß ich allerdings nicht. Bei hartem Mahlgut (Quarz, Feldspat usw.) muß man annehmen, daß die Lebensdauer um 50% reduziert wird. Eine mittelgroße Porzellanfabrik, welche die Mühlen mit Platten eigener Fabrikation auskleidete (gebr. bei SK 10—11), klagte mir, daß 5 cm starker Futter nicht über 500—600 Stunden aushalten will. Jedenfalls ist das Futtermaterial, das Sie bekommen haben, viel zu weich und hält daher die mechanische Beanspruchung gar nicht aus. Als bestes Material zum Ausfüttern der Trommelmühlen halte ich die Silixsteine, denn hierbei ist der Verschleiß des Futters sehr gering.

Sechste Antwort: Zur besseren Beurteilung hätten Sie die Größe Ihrer Trommelmühlen angeben müssen, auch was und wieviel Stunden Sie täglich darauf mahlen. Der Verschleiß des Futters ist natürlich ganz verschieden, je nachdem Glasur oder Masse gemahlen wird, wobei im letzteren Falle noch als sehr wesentlich in Betracht kommt, ob ein ziemlich fein vorgekollter Feldspat mit kalziniertem Quarz oder vielleicht Tirschenreuther Pegmatit verwendet wird. Letzterer ist grobkörnig und greift besonders durch die nicht kalzinierten und daher sehr harten Quarzkörner das Trommelfutter natürlich stark an. So erzielte z. B. das bisher als bestes bekannte Futter „Silix-Oeckel“ bei Pegmatitvermahlung nur 3—4 Jahre Haltbarkeit gegenüber 6 und 7 Jahren bei

anderer Massezusammensetzung, und zwar bei 10—12-stündiger Laufzeit, wie vor dem Kriege üblich. Für Massetrommeln ist daher Porzellanfutter kaum mehr im Gebrauch; in Glasurmühlen der üblichen Größe, 1400×1200 mm, erreicht eine bedeutende Porzellanfabrik mit selbst gestanzten Porzellansteinen bis zu 1½ Jahren Haltbarkeit. Wenn also Ihr Futter bei dem jetzt üblichen täglichen achtstündigen Betrieb schon nach 8 Wochen völlig abgenutzt ist, so muß entweder ungeeignetes, nicht hart genug gebranntes Porzellan oder ein besonders ungünstiger Rohstoff die Ursache sein. Stellen Sie einmal fest, ob die bei Ihnen verwendeten Porzellansteine einen dichten muscheligen und speckig glänzenden Bruch oder matte und körnige Beschaffenheit aufweisen.

Siebente Antwort: Ein Hartporzellanfutter zu einer Trommelmühle muß mindestens ein Jahr ununterbrochen im vollen Betriebe sein können, wenn es ein wirkliches Hartporzellanfutter ist. Es ist ausgeschlossen, daß es innerhalb 8 Wochen abgemahlen sein kann.

Achte Antwort: Wenn das Porzellanfutter nur 8 Wochen dem normalen Verbrauch standgehalten hat, so muß es aus sehr niedrig gebrannten Porzellansteinen bestanden haben. Es kommt allerdings darauf an, ob Sie Fritten oder Rohstoffe gemahlen haben, was auf die stärkere oder schwächere Abnutzung des Futters auch Einfluß hat. Von einem normalen Verschleiß kann man aber bei dieser kurzen Zeit doch nicht mehr reden; trotzdem ist es fraglich, ob Ihnen ein Recht zur Bemängelung noch zusteht. Die Maschinenfabrik wird sicher von dem Porzellanlieferanten ein Entgegenkommen erwirken können, und ich möchte Ihnen Schritte in dieser Richtung empfehlen. Viel größere Ausdauer als Porzellansteine haben Silixfuttersteine, die aber heute reichlich hoch im Preise stehen. In Deutschland wird ein ähnlich hartes und reines Material gefunden, womit die allerbesten Erfahrungen gemacht sind und das weit vorteilhafter zu haben ist. Wenden Sie sich an Friedr. Schröter in Bunzlau in Schlesien.

54. Wir bitten um Angabe eines Masse- und Glasur-Versatzes zur Herstellung von Gebrauchsgeschirr aus Kalksteingut bei SK. 04, wobei hauptsächlich in der Tschechoslowakei vorkommendes Material Verwendung findet.

Erste Antwort: Trotz Ihrer Angabe, daß es sich um die Herstellung eines Kalksteingutes aus böhmischen Materialien handeln soll, muß man sich doch darauf beschränken, Ihnen allgemeine Versätze an die Hand zu geben, denn auch die Tschechoslowakei ist verhältnismäßig groß und die dort vorkommenden Materialien sind sehr verschieden. Von jemanden, der eine Steingutfabrik erbauen will, kann man wohl mit Gewißheit annehmen, daß er einige Fachkenntnisse besitzt oder einen Fachmann zur Hand hat und daß es ihm dadurch möglich ist, die ihm nach örtlicher Lage günstig gelegenen Rohmaterialien für seine Zwecke auszuwerten:

Masse:				
Fetter Ton	21	21	18	15
Magerer Ton	—	—	—	45
Kaolin	15	21	13	5
Feuerstein, gebr.	40	31	37	20
Kreide	20	17	—	10
Dolomitischer Mergel	—	—	28	—
Feldspat	—	4	—	5
Bieknitscherben	4	6	4	—

Die Glasuren müssen nun dem Scherben angepaßt werden; auch hier kommt es auf die Rohmaterialien an, die örtlich günstig gelegen sind, doch wird ein Fachmann mit den allgemeinen Angaben zurecht kommen.

Glasur:				
Fritte:			Mühlenversatz:	
Feldspat	41,5	16	30,0	Fritte 90 58 65
Sand	13,3	29	22,0	Bleiweiß 9 26 13
Mennige	18,5	—	—	Sand — 11
Borax	16,5	29	30,0	Feldspat — 16 11
Kaolin	2,7	10	3,5	
Pottasche	1,0	—	4,5	
Kreide	6,5	15	11,0	

Das beste, einfachste und billigste Verfahren für Sie wäre wohl, die Ihnen durch die örtliche Lage der Fabrik gebotenen und geeignet erscheinenden Materialien an ein Fachlaboratorium einzuschicken und sich von diesem die geeigneten Versätze ausarbeiten zu lassen. Sie sparen sich dadurch so viele Fehlschläge, daß die aufgewendeten Kosten reichlich gedeckt werden.

Zweite Antwort: Nachstehende Masse und Glasur eignet sich für Ihre Zwecke:

Masse:	
Sand (von Hohenbocka oder Metzling)	38 Gew.-T.
Feldspat von Metzling	5
Wildsteiner Ton	29
Zettlitzer Kaolin	25
Kalkspat von Metzling	3

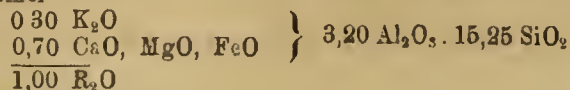
Glasur:	
Frittenversatz:	
Borax, krist.	95,50 Gew.-T.
Soda, kalz.	26,50
Magnetit	21,—
Wittherit	49,25
Sand von Hohenbocka (ev. Metzling)	70,—

Mühlenversatz:	
Fritte	184,25 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	25,80
Sand	50,—

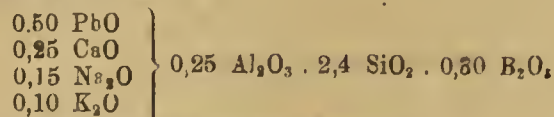
Der Hohenbockaer Sand ist dem böhmischen Sand aus Metzling vorzuziehen, doch werden mit letzterem auch gute Resultate erzielt, wenn Ia. reine Ware verwendet wird. Die geringen Abweichungen lassen sich leicht ausgleichen.

Dritte Antwort: Ein normales Steingut besteht gewöhnlich aus einer Masse mit hohem Verglühbrand und einer Glasur mit niedriger

Glattbrenntemperatur. In der Praxis wird oft auch umgekehrt verfahren, doch bringt dies meistens Nachteile mit sich. Die niedrigste Temperatur für den Scherben ist SK 6 a = 1200° C. Eine Masse für SK 4—7 hat etwa die Formel



und die Glasur für SK 07 a



In Material umgerechnet besteht die Masse aus:

I.		II.	
Zettlitzer Kaolin	51,53 %	Wildsteiner weißbrennen-	
Quarz	31,84 %	der Steingutton (Ver.	
Norwegischer Spat	11,81 %	Wildstein-Neudorfer	
Kalkspat	4,82 %	Touwerke	49,60 %
	Sa. 100,00 %	Spat (Garkisch in Karlsbad)	20,28 %
		Quarz	25,98 %
		Kalkspat	4,14 %
			Sa. 100,00

Die Glasur besteht aus:

I.		II.	
Fritte:		Mühlenversatz:	
Mennige	114,00 G.-T.	Fritte	317,00 G.-T.
Kalkspat	25,00 "	Zettlitzer Kaolin,	
Borax, kalz.	30,80 "	gebrannt	33,30 "
Feldspat v. Norwegen	55,60 "		
Quarz	108,00 "		

I.		II.	
Fritte:		Mühlenversatz:	
Mennige	114,00 G.-T.	Fritte	321,50 G.-T.
Kalkspat	24,17 "	Zettlitzer Kaolin	21,86 "
Borax, kalz.	30,80 "		
Feldspat (Garkisch-Karlsbad)	95,48 "		
Quarz	80,40 "		

Auf SK 02 a brauchen Sie mit dem Glasurbrand nicht zu gehen, da die Glasur bei SK 07 a tadellos glänzend angeflossen ist.

Vierte Antwort: Es ist wiederholt im Fragekasten darauf hingewiesen worden, nach Möglichkeit die Rohmaterialien, die jeweils Verwendung finden sollen, bzw. deren Analyse anzugeben. Folgende Vorschriften mögen Ihnen als Anhaltspunkte bei Ihren Versuchen dienen:

Masse I:

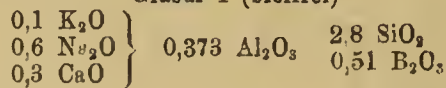
Wildsteiner Steingutton von der Fa. Wild-	
stein-Neudorfer Tonwerke Eger	30,3 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	19,7 "
Kies	30,0 "
Kalkspat	20,0 "

Masse II:

Wildsteiner Steingutton	30,3 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	20,0 "
Kies	25,0 "
Kalkspat	35,0 "

Hierzu passende Glasuren:

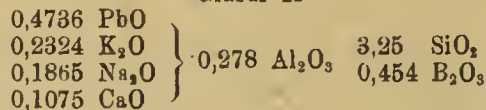
Glasur I (bleifrei)



erschmolzen aus

Feldspat	55,90 Gew.-T.
Borax	97,41 "
Kalz. Soda	36,57 "
Kalkspat	30, — "
Zettlitzer Kaolin	70,71 "
Kies	99,24 "

Glasur II



Mennige	107,980 Gew.-T.
Feldspat	129,712 "
Borax, krist.	71,243 "
Borsäure, krist.	10,044 "
Kalkspat	10,750 "
Zettlitzer Kaolin	10,504 "

Anstelle von Mennige kann auch Verwendung finden:

Bleiglätte	105,613 Gew.-T.
oder Bleiweiß	255,000 "

Um das Absitzen der Glasur zu vermeiden, empfiehlt es sich, etwa 400 bis 500 g essigsauren Kalk auf 180 kg Mahlgut zuzusetzen oder 5 % Zettlitzer Kaolin, die man nicht mit einfrüttet.

55. Welche Arten der Temperaturmessungen für Brennöfen bis 1600 Grad gibt es außer Segerkegel? Haben sich die elektr. Pyrometer für diese Ofen eingeführt und wie haben sie sich bewährt?

Erste Antwort: Die elektrischen Pyrometer sind die genauesten und übersichtlichsten Temperaturmeßinstrumente für alle Fälle, in denen es sich um hohe Hitzegrade handelt. Da sie selbsttätig und ununterbrochen registrieren, so zeigen sie auch den gesamten Verlauf der Temperatursteigerung, also auch jede Temperaturschwankung an und schließlich haben Sie den Vorteil, daß der Registrierapparat an beliebiger Stelle, also auch im Bureau oder an einem sonst günstig gelegenen Orte aufgestellt werden

kann. Der Verwendung steht nur der heute verhältnismäßig hohe Preis des Apparates entgegen; ferner sagen uns diese Pyrometer nichts über die chemische Beschaffenheit der Flamme, und das ist doch bei keramischen Ofen ganz wesentlich. Zur Beobachtung des Brennverlaufes sollte in erster Linie ein Obel-Zugmesser und ein selbsttätig wirkender Orsat-Apparat in Verwendung sein. Mit diesen beiden Instrumenten lassen sich die Vorgänge im Ofen oder Brennumraum exakt beobachten; sie geben Aufschluß über die Art der Feuerführung, über die Fortschritte im Ofen und über die Flammenbeschaffenheit, und dann genügen geschickt aufgestellte S-Kegel vollständig, um die Zeiten der Oxydation, Reduktion und Gare erkennen zu lassen.

Zweite Antwort: Außer den altbewährten Segerkegeln, die heute fast ausschließlich in der Keramik zur Temperaturmessung verwendet werden, können Sie natürlich auch entweder ein thermoelektrisches Pyrometer nach Le Chatelier oder sog. optische Pyrometer nach Féry oder Wanner verwenden. Sie müssen sich aber immer vergegenwärtigen, daß diese heute sehr teuren Instrumente erstens nur in wissenschaftlichen oder technisch sehr gut geschulten Händen einen Wert haben, zweitens, daß Ihnen dieselben niemals einen Brenner oder dessen Erfahrung ersetzen, und drittens, daß die Apparate, besonders die thermoelektrischen nach Le Chatelier je nach Verwendungsort und Dauer einem starken Verschleiß ausgesetzt sind, bei großer Empfindlichkeit gegen Stoß usw. Der heutige fast unerschwingliche Preis ist dabei gar nicht in Erwägung gezogen. Es wird auch nicht viel Betriebe geben, die diese Apparate gerade in der Keramik verwenden. Der Segerkegel ist hier das Billigste aus verschiedenen Gründen, die hier nicht erwähnt werden können. Aus dem oben gesagten ersehen Sie, daß Sie mit einem guten Personal und den billigen Kegeln entschieden weiter kommen, als wie mit einem so teuren Instrument, denn erstere werden Sie trotz eines Pyrometers nie entbehren können.

Dritte Antwort: Die thermoelektrischen Pyrometer haben sich außer den Segerkegeln zum Messen von Temperaturen bis 1600° gut bewährt. Bei diesen Pyrometern lassen sich auch die Temperaturschwankungen ablesen, wenn jene mit Registrierung versehen sind.

Vierte Antwort: Zur Messung der Temperatur bedient man sich außer den Segerkegeln thermoelektrischer und optischer Pyrometer. Erstere Meßart, welche die verlässlichere ist und gleichzeitig mittels eines Registrierapparates ein dauerndes, selbsttätiges Aufzeichnen der Kurven der Temperaturbewegung gestattet, beruht auf der Erzeugung und Messung elektrischer Ströme, welche durch die Erwärmung der Lötstelle zweier Metalle oder Metallegierungen — bei Temperaturen von 1600° kommen als solche nur Platin und Platin-Rhodium zur Verwendung — hervorgerufen werden. Sämtliche Teile dieses Apparates sind jedoch sehr empfindlich, die Thermolemente gegen schnellen Temperaturwechsel und Stoß, und die Meßinstrumente gegen Erschütterung und Staub. Deshalb ist diese Einrichtung nur für solche Ofenbetriebe, bezw. Feuerungsanlagen geeignet, wo das Feuer konstant ist, wie z. B. beim Tunnelofen und bei Kesselfeuerungen, und das Thermolement nicht von einem Ofen zum anderen getragen zu werden braucht. Bei einer Rundofenanlage dagegen müßte, um das Auswechseln der Thermolemente zu erübrigen, an jedem Ofen ein solches angebracht werden, und jedes müßte seinen eigenen Zeigerapparat haben, wenn Bruch und teure Reparaturen vermieden werden sollen. Bei den Registrierapparaten gibt es allerdings solche, die gleichzeitig 6 Kurven zeichnen, so daß man also, wenn zu gleicher Zeit nicht mehr Ofen in Betrieb sind, mit einem solchen Apparat auskommt. Eine derartige umfangreiche Anlage stellt sich aber heute außerordentlich teuer und würde bei einer Ofenanlage von 10 Ofen wohl nicht viel weniger als M 80 000 kosten. Ist nicht soviel an einem dauernd messenden, registrierenden Kontrollapparat gelegen, sondern genügt ein ein- oder mehrmaliges Messen der Temperatur, so ist für Ofenbetriebe mit wanderndem Feuer das optische Pyrometer vorzuziehen. Die Wirkung desselben beruht auf dem Vergleich der Farbe der im Ofen herrschenden Glut mit einer Lichtquelle von bekannter Intensität. An Genauigkeit steht es dem thermoelektrischen Pyrometer etwas nach. Ehe man weder Segerkegel noch Pyrometer kannte, verfolgte der Brenner die Fortschritte im Ofen durch Herausholen von Ziehproben durch eigene dafür im Ofen vorgesehene Öffnungen; diese Methode bietet, selbst bei Anwendung von Segerkegeln und Pyrometern, noch immer die zuverlässigste Kontrolle über den Ofen. Für die Brennerkontrolle ist jedoch eine thermoelektrische Pyrometeranlage mit selbsttätigem Registrierapparat eine vorzügliche, wenn auch teure Einrichtung.

Fünfte Antwort: In Ihrem Falle kommt außer den Segerkegeln nur noch das „Le Chatelier-Pyrometer“ in Betracht, das auf der Erzeugung von elektromotorischer Kraft an der Lötstelle von zwei Drähten bei ihrer Erhitzung beruht. Das Pyrometer bis 1600° C besteht aus 2 Drähten aus Platin- und Platin-Rhodium, die zusammengelötet und mit der Lötstelle in den Ofen eingebaut werden. Die Stromstärke wird mit einem Galvanometer gemessen, das zugleich die Grade genau angibt. Dieses Instrument dürfte wohl das einzige zuverlässige Mittel zum genauen Messen der Temperatur sein.

Sechste Antwort: Außer der Messung mit Segerkegeln gibt es diejenige mit dem optischen und mit dem elektrischen Pyrometer. Für Brennöfen mit 1600° Temperatur ist ein elektrisches Pyrometer nur zu empfehlen. Diese elektrischen Instrumente erfordern jedoch sachgemäße Behandlung beim Einsetzen und öfters Nachprüfen. Eine mit der Schwachstromtechnik vertraute Person ist aber unbedingt zur Wartung nötig. Diese Vorbedingungen werden jedoch durch ein genaueres und sicheres Arbeiten wieder wettgemacht. Die Temperatur kann durch einen Multimilligraph selbsttätig aufgetragen und ständig abgelesen werden, sodaß Sie nach erfolgtem Brand eine genaue Kurve erhalten und danach leicht feststellen können, ob richtig gebrannt wurde.

Siebte Antwort: Die Benutzung elektrischer registrierender Pyrometer hat den großen Vorteil, daß die Temperatur dauernd gemessen und aufgeschrieben wird. Hierdurch ist nicht nur dem Brenner am Ofen die Möglichkeit gegeben, mit der Befuerung genau dem Fortschritt des Brandes gemäß vorzugehen, sondern auch der Aufsicht an den Ofen (Direktor, Meister u. dgl.), sich jederzeit vom Stand der Hitze im Ofen zu überzeugen. Diese selbstschreibenden elektrischen Pyrometer sind daher

eine viel zweckentsprechendere Kontrolle als die Segerkegel, die nur angeben, ob die Temperatur im Ofen die gewünschte Höhe erreicht hat, aber niemals erkennen lassen, ob die Hitze dauernd und stetig (nicht sprungweise) bis zum Garbrand steigt und wie sie dann während des Kühlens sinkt. Jeder, der eine solche Kontrolle haben möchte, sollte sich daher ein selbstschreibendes Pyrometer anschaffen.

56. Welches ist die geeignetste Ofenanlage, um kristallinen Rohmagnetit sinter zu brennen? Ferner sind Angaben darüber erwünscht, welche Menge Rohmagnetit für 10 000 kg gesinterte Ware benötigt wird und wie hoch der durchschnittliche Kohlenverbrauch ist.

Erste Antwort: Die Ofenanlage zum Brennen von Magnetit richtet sich in erster Linie nach den Mengen, die gebrannt werden sollen; der sparsamste Betrieb ist wohl der mit danernd im Feuer stehenden Schachtföfen. Rohmagnetit verliert beim Brennen etwa 50% an Gewicht; um 10 000 kg gesinterte Ware zu erhalten, sind also mindestens 20 000 kg Rohmagnetit notwendig. Die Sinterungstemperatur ist eine sehr hohe, etwa SK 20—25, dementsprechend auch der Kohlenverbrauch, der im wesentlichen von der Ofenart und von der Beschaffenheit der Kohle abhängig ist.

Zweite Antwort: Zum Brennen von Magnetit bis zum Sintern werden verschiedene Ofen verwandt, hauptsächlich haben sich aber die Schachtföfen mit Gasfenerung und Druckluft gut bewährt. Bei Gasfenerung erhält man reine Ware, die Brenntemperatur von SK 20—22 läßt sich gleichmäßig halten, und man ist auch von dem Brennmaterial weniger abhängig. Der Magnetit gibt beim Brennen seine Kohlensäure ab, und man erhält dann Magnesiumoxyd. Um 10 000 kg gebrannten Magnetit zu erhalten, brauchen Sie 21 500—22 000 kg Rohmagnetit, wobei sich gegen 10 000 kg Kohlensäure aus dem Magnetit und gegen 7 000 kg aus dem Brennstoff entwickeln. Aus diesem Grunde wird bei kontinuierlichem Betriebe Kohlensäure als Nebenprodukt gewonnen, was eine sehr beträchtliche Einnahme bedeutet. Bei Schachtföfen schwankt der Kohlenverbrauch zwischen 18—22%, je nach der Qualität der Kohle.

Dritte Antwort: Das Brennen von Magnetit geschieht am vorteilhaftesten im Schachtofen. Sind größere Quantitäten täglich zu brennen, so baut man einen Schachtofen mit Gasfenerung, selbsttätiger Anstrahlung und mechanischer Beschickung. Der Kohlenverbrauch richtet sich ganz nach dem Heizwert der Kohle; man kann 100 kg Magnetit mit 12 kg Kohle brennen, ist die Kohle aber minderwertig, so benötigt man auch 20—30 kg für das gleiche Quantum Magnetit. Der Verlust beim Brennen schwankt zwischen 40—50% ganz nach der Beschaffenheit des Brenngutes.

57. Wer liefert Polierbleche zum Glätten der Halbfabrikate?

Erste Antwort: Als Polierblech empfehle ich Ihnen Ausschlußstahl von der Schramberger Uhrfedernfabrik Schramberg, vorm. Gebr. Junghans, Schramberg, Württemberg.

58. Welche Firma liefert Maschinen zum Mischen, Trocknen und Pulverisieren von Glasurmaterialien?

Erste Antwort: Maschinen zum Pulverisieren liefern laut Meldung Junghänel & Taegtmeyer in Meißen.

Zweite Antwort: Wenden Sie sich doch an die im Anzeigenteil genannten Fabriken keramischer Maschinen. Warum Sie für eine derartige Frage den Fragekasten in Anspruch nehmen, ist nicht recht verständlich.

Glas.

48. Ich bitte um Angabe eines guten, sehr weißen Glassatzes, möglichst nur aus Sand, Soda, Marmor und Salpeter mit Antimon, Mangan, Kobalt oder Selen.

Erste Antwort: Zu einem Gemengesatz, der sehr weißes Glas ergeben soll, sind vor allem die reinsten Rohmaterialien erforderlich, weißer Sand, Ia. von Hohenbocka oder Dörentrop, hochprozentige Soda sowie eisenfreier Marmor. Die Schmelze ist bei hoher Temperatur, sachgemäß durchzuführen. Folgender Gemengesatz liefert bei entsprechender Behandlung ein rein weißes Glas.

Sand	100 kg
Soda	35 "
Marmor	18 "
Salpeter	3 "
Antimon	200—250 g
Brannstein	200 "
Kobaltoxyd	1/3 "

Werden Scherben mit verschmolzen, so müssen diese rein weiß und möglichst von derselben Zusammensetzung sein, andernfalls sind sie ganz wegzulassen. Fällt die erste Schmelze nicht ganz nach Wunsch aus, so ist bei dem Brannstein und Kobaltoxyd eine Korrektur vorzunehmen und das Quantum zu erhöhen oder zu erniedrigen. Kobaltoxyd erteilt dem Glas einen ins bläuliche schimmernden Stich, Selen dagegen neigt etwas ins rötliche; je nach dem gewünschten Farbton ist Kobalt oder Selen zu verwenden. Ist das richtige Verhältnis zwischen der Entfärbung und den anderen Materialien herausgefunden, so läßt sich eine reine weiße Farbe stets erzielen.

Zweite Antwort: Sie hätten angeben sollen, welche Gegenstände Sie aus dem Satz arbeiten lassen wollen, da sich danach die Zusammensetzung des Glases richtet. Zur Erzielung eines sehr weißen Glases müssen einmal die zur Verwendung gelangenden Rohmaterialien von der größten Reinheit sein, dann muß der Ofen heiß gehen und auch das Gas im geeigneten Zustand dem Ofen zugeführt werden. Nachstehender Satz gibt das gewünschte Weißglas:

Sand	100 kg
Soda	35 "
Marmormehl	15 "
Salpeter	4 "
Scherben	30 "
Brannstein	200 g
Antimon	150 "

Dritte Antwort: Nachstehend der gewünschte Satz:

Sand	100 kg
Soda	34 "
Marmor	21 "
Salpeter	4 "
Antimon	200 g
Selen	1 1/2—2 "

Vierte Antwort: Ein sehr gutes und weißes Glas nur aus Sand, Soda und Marmor zu schmelzen, macht sehr große Schwierigkeiten. Vor allem braucht man einen sehr heiß gehenden Ofen und eine Abfärbung, die allen grünen Stich aus dem Glase nimmt, so daß Ihnen mit der einfachen Angabe eines Glassatzes nicht gedient ist. Wenn aus Sand, Soda und Marmor ein weißes Glas erschmolzen werden soll, so wird eine Abfärbung aus Mangan und Selen das richtigste sein, und zwar im Verhältnis von 50—200 g Brannstein und 1 1/2—2 1/2 g metallischem Selen oder 7—10 g selenigsaurem Natron. Wenn aber Ihr Ofen den nachstehenden Satz in der ersten Einlage nicht in 3 1/2 Stunden glatt durchschmilzt, so daß die zweite Fülle eingelegt werden kann, so können Sie kein „sehr weißes“ Glas erwarten.

Sand	100 kg
Soda	36—38 "
Marmor	15 "

Abfärbung wie angegeben. Wird Salpeter verwendet, so müssen auf 3 kg Salpeter 2 kg Soda weniger genommen werden.

Fünfte Antwort: Nachstehend ein weißes Glas nur mit Soda:

Sand, rein	90 kg
Soda, 98%	32 "
Marmor	10 "
Salpeter	1 1/2 "
Arsenikpulver	100 g
Brannstein	200 "
Antimon regulus	100 "
Phosphorsaures Kobalt	1 "
	oder Selen 3 g

Sechste Antwort: Zu einem sehr weißen Gemengesatz gehören in erster Linie sehr reine Rohmaterialien, die naturgemäß den Glassatz verteuern. Sie hätten aber angeben sollen, ob Sie einen Satz für Schleifglas oder gutes Hohlglas wünschen. Beim Schleifglas wird der Bleigehalt durch erhöhten Glanz das Glas weißer erscheinen lassen. Das Weiß des Hohlglases wird nur durch reine Rohmaterialien und entsprechende Entfärbung erzielt. Sätze für beide Glassorten wurden wiederholt hier angegeben.

49. Welche Ventilatoren sind zur Kühlung bzw. Lüfterneuerung für die Werkstellen unseres Fensterglas-Ofens am besten geeignet? Es sind zwei Werkstellen vorhanden, und zwar auf jeder Seite des Ofens eine. Die Breite der Hütte beträgt 14 m.

Erste Antwort: Um nach Möglichkeit gute Luft im Hüttengebäude zu erhalten, sind drei Grundbedingungen zu erfüllen: zunächst muß das Hüttengebäude hoch und luftig sein, ferner ist für guten Abzug der schlechten und heißen Luft zu sorgen und schließlich muß ausreichend frische Luft in das Hüttengebäude geleitet werden. Liegt der Arbeitsraum der Hütte frei, so ist durch eine richtig angeordnete Dachreiterkonstruktion für guten Abzug der verbrauchten Luft zu sorgen, während die drei Seiten des Hüttengebäudes mit verstellbaren Jalousien versehen sein sollen. Lassen die Luftabzugsverhältnisse zu wünschen übrig, so ordnet man einen großen Ventilator in der Mitte der der Arbeitsseite entgegengesetzten Giebelwand zum Absaugen der schlechten Luft an, während in der Giebelwand nach der Arbeitsseite zwei kleinere Ventilatoren zum Hereindrücken der frischen Luft einzubauen sind. Nähere sachliche Angaben lassen sich nur an Ort und Stelle, oder an Hand eines Situationsplanes machen. Die liefernde Maschinenfabrik wird genaue Auskunft über Größe, Tourenzahl usw. geben können.

Zweite Antwort: Der beste Ventilator für eine Kühlanlage ist ein Hochdruckventilator, dessen Leistungsfähigkeit durch Zuleiten und Zerstäuben von kaltem Leitungswasser in ihm sich noch bedeutend erhöhen läßt, da dadurch eine bessere Abkühlung des Windes erreicht wird. In Ihrem Falle wären zwei Rohrleitungen von etwa 60 cm Durchmesser vorzusehen, und zwar in der Weise, daß je eine einer Werkstelle entlang läuft. An den Stellen, wo eine Kühlung stattfinden soll, werden an die Rohrleitung abwärts gehende Ausbläser angebracht, die mit Stellventilen versehen sind, womit die Ventilationsluft nach Belieben geregelt werden kann.

Dritte Antwort: Zur Lüfterneuerung eignet sich ein gewöhnlicher kleiner Ventilator, der in einem kleinen Raum an der Hütte untergebracht wird. An diesen schließt sich ein Rohr von ungefähr 40 cm Ø, das in 2 Arme ausläuft; nach den Werkstellen zu wird das Rohr enger und endet über jedem Platz mit einem Siebverschluß.

Vierte Antwort: Zur Lüfterneuerung und Kühlung eines Raumes soll nach Möglichkeit ein natürlicher Luftausgleich dienen. Dies geschieht wie üblich durch Anbringen von Luftklappen in den Dächern der Hütten. Künstlichen Luftausgleich erzielen Sie mit Ventilatoren, deren Rohrverlängerungen bis über die Werkstellen reichen. Die schlechte Luft kann hier nun abgesaugt, oder umgekehrt, es kann gute Luft eingeführt werden. Eine Abkühlung wird weiter dadurch erreicht, daß Sie einen Propeller über die Werkstellen anbringen, der durch elektrische Kraft betrieben wird und dann durch seine Umdrehungen die Abkühlung hervorruft. Dieses hat jedoch den Nachteil, daß bei nicht genügender Luftzufuhr die im Raum befindliche Luft nur gemischt, aber nicht erneuert wird.

Fünfte Antwort: Um Ihre Frage richtig beantwortet zu erhalten, hätten Sie angeben müssen, wie lang und hoch der Werkstättenraum ist, denn die Menge der Luftzufuhr richtet sich nach dem Kubikinhalt, nicht nach der Breite. Im allgemeinen werden Sie mit einem 4—5-fachen Luftwechsel in der Stunde rechnen müssen; das gibt Ihnen einen Anhalt über die vom Ventilator zu liefernde Luftmenge. Die Art des Ventilators ist von geringem Einfluß und nur abhängig von der zur

Verfügung stehenden Antriebskraft. Je größer die Tonrenzahl gewählt werden kann, desto geringer werden die Abmessungen des Ventilators. Recht zweckmäßig wird es sein, wenn Sie sich mit einer guten Spezialfirma für Heizungs- und Lüftungsanlagen in Verbindung setzen, es gibt nämlich auch hierbei, so einfach die Sache erscheint, eine ganze Menge von Faktoren in Betracht zu ziehen, von denen nur das Vermeiden von Staubentwicklung und die richtige Entnahmestelle für die Frischluft, die Reinigung und Befenchung derselben erwähnt seien. Mangelhaft ausgeführt kann eine solche Anlage mehr Belästigung hervorrufen, als ohne sie vorhanden war.

50. Wir fertigten die Füße an Kelchgläsern bisher mit einer Fußschere. Da wir beabsichtigen, die Füße in Zukunft vorm Brett anzufertigen, bitten wir um Angabe, wie die Vorrichtung hergestellt wird oder wer sie liefert.

Erste Antwort: Zum Anfertigen der Füße bei Kelchgläsern am Brett oder Ballot (rheinischer Anstrich), braucht man einen Glasmacherstuhl, der folgendermaßen gebaut ist. Der Stuhl hat zwei etwas erhöht vom Sitz vorstehende Arme, über welche der Glas- bzw. Fußmacher die Pfeife mit dem Kelch hinrollen kann. Vor dem Stuhlarm rechts ist ein zweiter Arm angebracht, welcher an den Enden zwei Säulchen hat. In diese beiden Säulchen ist ein eisernes Zapfenlager eingesetzt, und zwar das eine mit einer Stellverschraubung und das andere, vordere, mit einem seitlichen Schergewicht. Beide Lager sind drehbar und zwischen ihnen wird in vorgesehene Spitzen ein etwa 50 cm langes, 3—4 cm starkes Buchenholz-Brettchen eingespannt. Das an dem vorderen Zapfenlager befindliche Schergewicht ermöglicht eine Vierteldrehung; durch eine schwache Kette am Schergewicht, die über die am ersten Arm befestigte Rolle läuft und unten an einem Fußtritt angemacht ist, kann der Glasmacher das Brettchen zum Anfertigen des Fußes am Kelch hoch klappen und wieder zurückgehen lassen, und zwar durch eine Vierteldrehung. Dieses ist nötig, damit ihn das Brettchen beim Auftreiben usw. nicht hindert. Das Anfertigen des Fußes geschieht nun in folgender Weise: Nachdem das Bein oder der Stiel erstarrt ist, brögt ein Anfänger etwas weiches Glas und läßt dieses auf das anzusetzende Beinende laufen; der Fußmacher schneidet so viel er braucht davon ab, formt es etwas rundlich, legt die Pfeife mit dem Kelch über die Stuhlarme und tritt mit dem rechten Fuß auf das neben ihm angebrachte Trittbrettchen, worauf das vordere Brettchen zum Fußanfertigen in die Höhe klappt. Jetzt nimmt er eine flache Messerschere, drückt mit dieser das am Kelchbein befindliche noch weiche Glas, gleichzeitig drückt er es auch an das vordere Brettchen, wobei die Pfeife gerollt wird und das Glas sich flach aus-einanderreibt. Es gehört natürlich etwas Geschicklichkeit dazu, aber durch einige Übung läßt sich der Handgriff bald erlernen. Auf diese Weise erhält man sehr glatte und dünne elegante Füße.

Zweite Antwort: Die Frage ist in der gestellten Form nicht recht zu verstehen. Die Herstellung des Fußes oder, richtiger gesagt, des Stengels geschieht doch auf folgende Weise: Hat der Kelchmacher dem Kelch in der Form die gewünschte Gestalt gegeben, so erhält der Stengelmacher die Pfeife mit dem Kelch. Dieser heftet an den angewärmten Boden des Kelches einen Posten Glas an, der zur Bildung des Stengels ausreicht. Nun hält er auf der Bank die Pfeife mit dem Glase auf, den beiden Sätteln in Drehung, wobei er mit der Patzelschere und der Scharfschere den Stengel bildet. Hieran wird der Stengel wieder eingewärmt und auf die Spitze des Stengels ein Glasringel angelegt, aus dem der Stengelmacher mittels der Gesimmsbodenschere auf der Bank den Boden oder Fuß ansbildet. Was Sie nun mit: „wir wollen die Füße in Zukunft vorm Brett anfertigen“ meinen, ist nicht zu verstehen.

Dritte Antwort: Die Vorrichtung zur Anfertigung von Füßen an Kelchgläsern vorm Brett besteht lediglich aus einem Hartholzbrett von 10—12 cm Breite, 35—40 cm Länge und 2—3 cm Stärke, welches, parallel zum Arbeitsstuhl laufend, senkrecht vor diesem angebracht wird, und zwar der Länge nach in solcher Höhe, daß die Mitte des Brettes sich in Höhe der Stuhllehne befindet. Gegen dieses Brett wird dann das auf den Kelchstengel angelegte Glasringel gebracht und vom Glasmacher mittels der Auftreibschere durch Andrücken an das Brett — unter Hin- und Herrollen der Pfeife gleich wie beim Auftreiben — in die gewünschte Form gebracht. Um aber sonst unbehindert am Stuhl arbeiten zu können, wird das Brett meistens nicht feststehend angebracht, sondern an einen Fußtritt. Es ist dies eine einfache Vorrichtung, durch welche das Brett mittels eines geringen Fußdruckes in die senkrechte Lage gebracht wird, während es bei Anfahren des Fußdruckes sich von selbst wieder wagrecht nmlegt.

Vierte Antwort: Zur Herstellung von Füßen an Kelchgläsern ohne Fußschere bedarf es keiner weiteren Werkzeuge als wie einer guten Scharfschere, am besten mit Messingfedern, und eines geraden Vorhaltbrettchens. Das Glas wird auf den Stiel angesetzt und mittels der Schere gegen das Brett gedrückt; nach einiger Übung werden die Füße auch schon gleichmäßig und vor allen Dingen schön blank.

Fünfte Antwort: Ein Brett, 35 cm lang und 8 cm hoch, wird in richtiger Höhe zur Stuhllehne mit Flügelschraube in einen Bock gespannt und dieser mit einem schweren Stein unten befestigt, damit er nicht umfällt. Die Bretter müssen aus Buchenholz vorher etwas angebrannt und sehr glatt sein und werden, wenn angebrannt, erneuert.

51. Wie bringt man auf Hohlglas, rund und eckig, dauerhafte Reklameaufdrucke an, welche sich durch den Gebrauch nicht abgreifen und dem Einfluß heißen Wassers widerstehen? Falls Einrichtung nötig, wo ist solche erhältlich?

Erste Antwort: Die einfachste Art, gegen den Einfluß des heißen Wassers sehr widerstandsfähige Reklameaufdrucke anzubringen, ist diejenige mittels des Sandgebläses. Ist keine Sandblasmaschine vorhanden, so kann man die Reklameaufdrucke auch nach dem Aetzdruckverfahren mit Stampiglie herstellen. Die Druckmasse, welche bei gewöhnlichen Kautschukstempeln aus Anilifarben besteht, ist in diesem Falle von der unten angegebenen Zusammensetzung und wird auf feinen

Filz, der auf einer Bleiplatte liegt, in solcher Stärke aufgetragen, daß die leicht auf den Filz gedruckte Stampiglie gerade so viel Farbe aufnimmt, um damit auf dem Glas einen Abdruck zu geben, der völlig reine Umrisse hat. Die Druckmasse mischt man aus 10 g Fluorammonium, 15 g Kochsalz, 1,5 g Soda, 4 g konzentrierter Fluorwasserstoffsäure und 2 g konzentrierter Schwefelsäure. Dieser im Bleitiegel vorgenommenen Mischung fügt man zunächst 0,5 g Fluorkalium in 1 g Salzsäure gelöst bei, dann so viel dickes Wasserglas, bis sich die ganze Mischung gut auf dem Filz verteilen und mit der Stampiglie abnehmen läßt. Die bedruckten Gegenstände läßt man 24 Stunden in einem heißen Baum stehen, worauf sie abgewaschen werden. Die Stampiglie ist nach jedem Drucken sofort gut abzuwaschen. Sollen die Reklameaufdrucke buntfarbig sein, so verwendet man Abziehbilder, die nach dem Abziehen eingebrannt werden müssen.

Zweite Antwort: Dauerhafte Reklameaufdrucke lassen sich durch das Sandstrahlgebläse oder nach dem Aetzverfahren herstellen. Falls Sie noch keine Sandstrahlgebläseinrichtung in Betrieb haben, so wäre das Aetzverfahren das einfachste für Sie, und zwar das Nienstaedt'sche Trockenätzverfahren. Die Materialien hierzu erhalten Sie gebrauchsfertig von der Firma G. Moderow in Berlin SO. 26.

Dritte Antwort: Mit Kantschnkstempel und Trocken-Aetze oder auch mit Aetzfarbe lassen sich Reklameschilder anbringen.

Vierte Antwort: Handelt es sich bei Ihnen um eine große auffällige Reklame, so sind Abziehbilder hierfür am geeignetsten. Weitere Verfahren zum Aufbringen von Reklame sind der Sandstrahl, das Aetzen, das Malen und das Stempeln. Besondere Einrichtungen sind für Abziehbilder nicht erforderlich, dagegen benötigen das Aetzen, Malen, Stempeln und das Arbeiten mit dem Sandstrahlgebläse eine komplizierte und kostspielige Werkstatteinrichtung.

Fünfte Antwort: Zum Anbringen von Reklameaufdrucken auf Glas liefern die Vereinigten Bornkesselwerke m. b. H. in Berlin N. 4 Einrichtung, Farbe und sonstiges Zubehör. Die Aufdrucke sind dauerhaft und widerstehen den Einflüssen heißen Wassers.

Verschiedenes.

6. Wer liefert weißen Zement, sog. Amerikanischen Zement, in den verschiedenen Qualitäten?

Erste Antwort: Zur Lieferung von sog. amerikanischen oder auch englischen weißen Zement meldet sich Fr. Greiner in München 50. Dieser Zement ist im wirklichen Sinne kein Zement, wie er am Bau verwendet wird, sondern ein eigens präparierter feinsten Gips mit außerordentlich hohem Erhärtungsgrad.

Zweite Antwort: Sog. Marmorzement liefert die Kaolin-Industrie- und Handelsgesellschaft Myslik & Co. in Dresden-A., Ferdinandplatz 1.

Neue Fragen.

Keramik.

66. Wir wollen kreisrunde Porzellanplatten anfertigen, mit einem Durchmesser von 2—3 cm und 2 mm stark im Scherben, und zwar müssen diese Platten auf beiden Seiten glasiert sein. Auf welche Art wird man die Platten im Glatbrand in den Kapseln am besten brennen können?

67. Ich verwende eine Masse aus 100 Teilen Halle-Benstedter Ton mit 15 Teilen Kreide von Wunsiedel. Der Ton hat 52,03 % Tonsubstanz, 45,17 % Quarz und 2,80 % Feldspat. Ich bitte um Angabe einer dazu passenden durchsichtigen hellen Glasur oder einer entsprechenden Bezugsquelle dafür. Glühbrand SK 07 a, Glatbrand 09 a—08 a.

68. Wer liefert geschnittene Schwämmchen?

Glas.

58. Wir haben einen 8-häufigen Oberflammenofen mit Drehtroggenerator und verfeuern Lignitkohle. Der Hoheninhalt beträgt 450 kg Glas. Wir schmelzen folgenden Satz: 100 kg Hohenbocker Sand, 40 kg Soda, 15 kg Marmormehl, 5 kg Salpeter und $\frac{1}{2}$ kg Arsenikmehl, und zwar laut Pyrometer bei 1300—1400°. Unser Glas ist nun ständig mit ganz feinen Bläschen (Gispen) durchsetzt; lassen wir aber mehr Feuer in den Ofen, so brechen unsere Häfen auf. Wie könnte man bei der angegebenen Temperatur reines Glas erzielen? Eventuell bitte ich um Angabe eines guten Glassatzes, der gispensfrei schmilzt, aber nur mit Soda zugerichtet ist.

59. Ich beabsichtige, eine Tageswanne von 4000 kg Nutzglas anzulegen. Zur Feuerung steht mir Leuchtgas zur Verfügung. Um nun gleichzeitig zwei Glasarten schmelzen zu können, habe ich die Absicht, den Schmelzraum durch eine Mauer zu teilen. Sind derartige Anlagen schon ausgeführt, und wie haben sie sich bewährt? Ist es von Belang, wenn der Schmelzraum in der Flammenrichtung geteilt oder die Mauer quer durch den Ofen gezogen wird, damit in dem vorderen, der Flamme direkt ausgesetzten Teile, ein hart eingestelltes und in dem zweiten, der Flammenwirkung weniger ausgesetzten Räume, ein weiches Glas geschmolzen wird?

60. Gibt es Schutzapparate für Glasätzer die mit Flußsäure arbeiten, durch welche außer den Atmungsorganen auch noch die Gesichtshaut und die Nase gegen die Säuredämpfe geschützt sind, und wer liefert sie?

61. Auf welche Art kann man zersprungene Kristallschalen oder Gläser so zusammenschmelzen, daß sie wieder gebrauchsfähig werden? Ich habe schon Stücke gesehen, bei denen die Bruchstellen nicht zu bemerken waren; wenn ich nicht irre, waren sie in Berlin gearbeitet. Wer übernimmt solche Reparaturen, oder wer liefert die dazu nötige Einrichtung?

Anfrage an unsere Leser.

Wer führt als Fabrikmarke auf Porzellan zwei gekrenzte Beile mit den Buchstaben S links und A rechts in grün unter Glasur?

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Arno Erbe in Potschappel-Dresden, Dresdnerstraße 51 über Maschinen und Formen für die Glasindustrie.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechananschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Krenzbund M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{L} . (Stellengesuche 20 \mathcal{L} .)

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Glas-Berufsgenossenschaft, Sektion VI, Düsseldorf.

In Gemäßheit des § 24 der Genossenschaftssatzung beschreiben wir uns, unsere Mitglieder zu der am

Mittwoch, den 25. Mai 1921, mittags 12 Uhr,
im Palast-Hotel Breidenbacher Hof,
Hindenburgwall 34/36 hierselbst

stattfindenden

36. ordentlichen Sektions-Versammlung

ergebenst einzuladen.

Tagesordnung.

1. Geschäftsbericht für das Jahr 1920.
2. Bericht des Ausschusses über die Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
3. Festsetzung des Haushaltplans für 1922 sowie Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für 1921.
4. Beschlußfassung über etwaige Anträge von Sektionsmitgliedern.

Düsseldorf, den 4. Mai 1921.

Der Vorstand der Sektion VI der Glas-Berufsgenossenschaft.

Frdr. Wetekamp, Vorsitzender.

156

Die chemische Untersuchung der Zirkonmineralien.

(Nachdruck verboten.)

Die in der keramischen und Emailindustrie immermehr in Aufnahme gekommene Verwendung von Zirkonverbindungen läßt es angebracht erscheinen, über ein Verfahren für die analytische Untersuchung von Zirkonmineralien, Zirkonziegeln und ähnlichen Produkten zu berichten, das K. V. Thompson in den Berichten der Englischen Keramischen Gesellschaft, Band XIX, Tl. II, S. 153 ff. (1919—20), zusammenfassend beschreibt.

Bei solchen Untersuchungen machen sich zwei Schwierigkeiten geltend: 1. die Aufschließung der rohen Zirkonerze und der aus ihnen hergestellten Erzeugnisse und 2. die Trennung der Tonerde von der Zirkonerde.

Aufschluß. Durch Schmelzen mit Natriumkarbonat, mit oder ohne Zusatz von Kaliumnitrat, oder mit Kaliumbi- oder -pyrosulfat werden die Zirkonerze nur teilweise zersetzt. Auf jeden Fall ist es, um einen vollständigen Aufschluß zu erzielen, im allgemeinen notwendig, nach dem Schmelzen und Behandeln der Schmelze mit Wasser den Lösungsrückstand abzufiltrieren und von neuem zu schmelzen. Die Anwendung eines Gemisches von Natriumkarbonat und Kaliumnitrat ist wegen des zerstörenden Einflusses auf die Platingefäße nicht empfehlenswert. Der gleiche Einwand besteht auch gegen das Schmelzen mit Kaliumbi- oder -pyrosulfat, da hierbei 1. ein Teil der Kieselsäure in lösliches Kaliumsilikat übergeht, 2. Niederschläge, die bei Gegenwart verhältnismäßig großer Mengen von Alkalisulfat gefällt wurden, lange ausgewaschen werden müssen, um die letzten Sulfatspuren zu entfernen, 3. Alkalisulfate die völlige Abscheidung der Hydroxyde mittelst Ammoniakflüssigkeit verhindern und 4. Zirkonium und Kalium ein Doppelsulfat bilden, das unter Bildung etwas löslicher basischer Zirkonsalze der Hydrolyse unterliegt.

A. Travers¹⁾ empfiehlt daher die Anwendung von Natriumperoxyd, welches in der Tat die Zirkonmineralien rasch und vollständig aufschließt und deshalb auch von Thompson bei seinen Versuchen ausschließlich verwendet wurde.

Trennung von Aluminium und Zirkonium.

Es sind im Laufe der Zeit verschiedene Verfahren zur Trennung der Zirkon- von der Tonerde vorgeschlagen worden, so vor allem a) die Fällung des Zirkons in schwach saurer Lösung mit m-Nitrobenzoesäure, Salizylsäure²⁾ oder ihren

¹⁾ Chimie et Industrie 2, S. 335 (1919).

²⁾ M. Dittrich u. S. Freund, Zeitschr. anorg. Chem., 56, S. 344 (1907).

Ammoniumsalzen, b) die kolorimetrische Bestimmung der Tonerde mit Alizarinrot, c) Trennung nach der Jodatomethode, d) Fällung der Zirkonerde in schwach saurer Lösung mit Natriumpyrophosphat, e) Schmelzen des Oxydgemisches mit Natriumkarbonat und Trennung des Aluminiums und Eisens durch Behandeln der Schmelze zunächst mit Wasser und dann mit Salzsäure³⁾. Alle diese Verfahren sind aus verschiedenen Gründen, auf die hier der Kürze halber nicht näher eingegangen werden soll, nicht zu empfehlen.

Dagegen führt der Natriumsuperoxydaufschluß auch hier insofern zu einem günstigen Ergebnis, als nach dem Behandeln der Schmelze mit Wasser der Rückstand sämtliches Eisen-, Titan- und Zirkonoxyd enthält, zusammen mit einem Teil der Kieselsäure, während sämtliche Tonerde und der Rest der Kieselsäure ins Filtrat übergehen. Die Trennung ist eine ausreichend genaue, und ein weiterer Vorzug des Verfahrens ist der, daß die Trennung der Tonerde und des Zirkonoxydes selbsttätig während des Aufschlusses vor sich geht. Hierdurch werden die weiteren Maßnahmen bei der Untersuchung vereinfacht, obgleich sich eine getrennte Bestimmung der Kieselsäure im Schmelzrückstand und im Filtrat nötig macht. Zu beachten ist, daß das Natriumsuperoxyd gewöhnlich Spuren von Kieselsäure, Tonerde und Eisenoxyd enthält, deren Mengen, wenn sie nicht allzu gering sind, durch einen blinden Versuch festgestellt und dann von den Analysenergebnissen in Abzug gebracht werden müssen.

Anf Grund obiger Ausführungen und sonstiger in der Literatur zerstreut vorhandener Mitteilungen schlägt Thompson folgenden Analysengang vor: 0,5 g der bei 110° C. getrockneten, feingeriebenen Probe werden in einem Nickeltiegel mit 6 bis 8 g reinem Natriumsuperoxyd bis zum ruhigen Schmelzfluß erhitzt. Nach dem Abkühlen übergießt man den Tiegel samt Inhalt in einer Porzellanschale mit einer geringen Menge Wasser, wobei die Schale bedeckt gehalten wird, da die Reaktion anfangs etwas heftig verläuft. Nachdem das Superoxyd zersetzt ist, werden Tiegel und Deckel sorgfältig mit Wasser abgespült, etwa 150—200 ccm Wasser zugefügt und das Ganze zum Sieden erhitzt, heiß filtriert und der Rückstand mit heißer, fünfprozentiger Natriumkarbonatlösung gut ausgewaschen.

Kieselsäure I. Der Rückstand wird vom Filter in die Schale zurückgespült, das Filter mit heißer, 20%-iger Salzsäure und hierauf mit Wasser bis zum Verschwinden der Chlorreaktion ausgewaschen, dann später beim Glühen der Kieselsäure mit verascht. Dem Rückstand fügt man etwa 25 ccm konzentrierte Salzsäure und wenige ccm ebensolche Salpetersäure zu, worauf man die Kieselsäure in dieser sauren Flüssigkeit auf gewöhnliche Weise durch zweimaliges Eindampfen zur Trockne abscheidet.

Zunächst löst sich die Zirkonerde völlig in dem Salzsäure-Salpetersäuregemisch, aber während des nachfolgenden Eindampfens zur Trockne findet Hydrolyse statt, so daß die Kieselsäure recht beträchtliche Mengen basischer Zirkonsalze enthält. Es ist daher ratsam, die Kieselsäure mit heißer verdünnter Salzsäure und erst dann mit Wasser auszuwaschen. Nach starkem Glühen wird die Kieselsäure mit einer Mischung von 4 Teilen konzentrierter Schwefelsäure und 9 Teilen Flußsäure⁴⁾ eingedampft und der Rückstand stark gegläht.

Kieselsäure II. Das Filtrat vom Rückstand, der nach der Behandlung des Natriumsuperoxyds mit Wasser verbleibt, enthält, wie schon bemerkt, einen Teil der Kieselsäure und sämtliche Tonerde. Es wird mit Salzsäure versetzt und die Kieselsäure wie oben bei I bestimmt. Die Summe der Mengen I und II ergibt das Gesamtgewicht der vorhandenen Kieselsäure.

Eisen-, Titan- und Zirkonoxyd.

Das saure Filtrat von der Kieselsäure I wird auf 80—90° C. erhitzt, dann werden 2—3 g festes Ammoniumchlorid und überschüssige Ammoniakflüssigkeit zugefügt. Nach fünfminütigem Stehenlassen wird die Lösung abfiltriert und der Niederschlag sofort vier- bis fünfmal mit heißem Wasser ausgewaschen. Hieran spült man den Niederschlag in das Gefäß zurück, wäscht das Filter erst mit heißer, verdünnter Salzsäure, dann mit heißem Wasser bis zum Verschwinden der Chlorreaktion aus und hebt es für die Veraschung auf. Der Niederschlag wird in konzentrierter Salzsäure in geringem Überschuß wieder gelöst (sollte die Lösung nicht vollständig sein, so empfiehlt es sich, etwas konzentrierte Salpetersäure zuzufügen) und die Lösung nochmals in gleicher Weise wie oben behandelt. Der Hydroxyniederschlag wird abfiltriert und die durch das Filter laufende Flüssigkeit in dem gleichen Becherglas wie das erste Filtrat aufgefangen; ausgewaschen wird der Niederschlag mit geringen Mengen einer heißen alkalischen Lösung von Ammoniumnitrat bis zur Entfernung aller Chloride. Wie sich

zeigte, enthält das Filtrat von dieser doppelten Fällung nur noch belanglose Zirkonmengen. Es ist daher nicht nötig, auf ein geringes Volumen einzudampfen und nochmals mit Ammoniak zu fällen.

Die beiden Filter mit dem Ammoniakniederschlag werden in den Tiegel übergeführt, der noch den Rückstand von der Kieselsäure I enthält, und wie gewöhnlich gegläht. Die Glühung muß bei heller Rotglut bis zur Gewichtskonstanz erfolgen.

Nach dem Wiegen werden die geglähten Oxyde durch Schmelzen mit 6—8 g reinem, geschmolzenem Kaliumbisulfat in einem Tiegel ganz langsam gelöst und die Erhitzung fortgesetzt, bis die ganze Masse teigig geworden ist. Der Schmelzkuchen wird aus dem Tiegel entfernt, in verdünnter Schwefelsäure gelöst und die Lösung auf 250 ccm verdünnt.

Das Titandioxyd wird in 50 ccm dieser Lösung nach dem üblichen kolorimetrischen Verfahren bestimmt.

Eisenoxyd. Rohe Zirkonerze enthalten gewöhnlich bemerkenswerte Mengen Eisenoxyd, sodaß dann die kolorimetrische Bestimmung nicht anwendbar ist. Man reduziert daher einen aliquoten Teil der Kaliumbisulfatlösung mit reinem metallischen Zink und bestimmt das Eisen durch Titration mit normalem Kaliumpermanganat. Da der Titan-Gehalt der Zirkonerze verhältnismäßig niedrig ist, so begeht man keinen großen Irrtum, wenn man annimmt, daß bei der Reduktion mit Zink sämtliche Titansäure in Titanoxyd übergeht. Es ist also für jedes gefundene Prozent Titandioxyd von der bei der Permanganattitration gefundenen Eisenoxydmenge 1 Prozent Fe_2O_3 abziehen. Wird die Eisenlösung hingegen mit Ammoniumbisulfat oder Schwefeldioxyd reduziert, so wird das Titanoxyd nicht verändert, und die Permanganattitration ergibt unmittelbar den Betrag des vorhandenen Eisenoxyds.

Vermindert man den Prozentgehalt des gesamten Oxydgemisches um die Summe der prozentualen Mengen des Eisens und Titandioxydes, so erhält man den Gehalt an Zirkonerde.

Nickeltiegel enthalten häufig Spuren Mangan, die zum Teil bei der Zirkonfällung mit niedergerissen werden können, falls nicht genügend Ammonsalze vorhanden sind. Ist eine beträchtliche Menge Mangan vorhanden, so muß man es durch Zusatz einiger ccm Bromwasser aus dem Filtrate entfernen und abfiltrieren, ehe die Bestimmung des Kalks und der Magnesia erfolgt. Gewöhnlich enthalten Zirkonerze nur Spuren Mangan; kann aber der Betrag des letzteren nicht vernachlässigt werden, so muß man es in einer besonderen Einwage bestimmen, bei der dann der Anschluß mittelst Natriumperoxyd in einem Porzellantiegel vorzunehmen ist.

Aluminiumoxyd. Das Filtrat von der Kieselsäure II wird mit Salzsäure versetzt, mit Ammoniak gefällt und das Tonerdehydrat in üblicher Weise behandelt, gegläht und gewogen.

Kalk und Magnesia. Die Filtrate von der Zirkon- und Tonerdefällung werden vereinigt und Kalk und Magnesia wie gewöhnlich bestimmt.

Die Alkalien bestimmt man nach dem Verfahren von I. Lawrence Smith wie sonst in der Silikatanalyse.

Glühverlust. Die letzten Spuren von Feuchtigkeit werden von den Zirkonerzen oft sehr hartnäckig festgehalten, weshalb man die Erhitzung bis zur hellen Rotglut steigern und bis zur Gewichtskonstanz fortsetzen muß.

Eisenoxydul. In manchen Mineralien ist das Eisen zum Teil in zweiwertiger Form vorhanden, wahrscheinlich als Ferrosilikat. Wird es trotzdem als Eisenoxyd berechnet, so findet man auf jedes Prozent Eisenoxydul 0,1113% zuviel, ein Fehler, der in vielen Fällen zu groß ist, um vernachlässigt werden zu können. Die genaue Bestimmung des Eisenoxyduls in einem Mineral ist sehr schwierig, doch gibt das folgende leicht auszuführende Verfahren genügend zuverlässige Werte: 0,5 g der feingepulverten Probe werden in einem Platintiegel abgewogen und 10 ccm Schwefelsäure (30%) zugefügt. Nun wird der Tiegel bei aufgesetztem Deckel über einem Mikrobrenner erhitzt und, wenn sein Inhalt ins Kochen gerät, 5—6 ccm Flußsäure zugesetzt. Die Mischung wird 5 bis 7 Minuten gekocht und dann der Tiegel mit Deckel und Inhalt in 400 ccm kaltes, frisch gekochtes, destilliertes Wasser gebracht, das 25 ccm Schwefelsäure (25%) enthält. Nun wird sofort mit Permanganat titriert bis zur Entstehung einer mindestens zwei Sekunden anhaltenden Rosafärbung.

F.

Die Verzollung deutscher Waren in den Vereinigten Staaten und die Ausstellung von Konsulatsfakturen.

Die Handelskammer Nürnberg schreibt uns:

Bei den am Export nach den Vereinigten Staaten interessierten Firmen herrscht immer noch sehr viel Unklarheit über die in diesem Lande bestehenden Zollvorschriften.

³⁾ M. Wunder und B. Jeanneret, Zeitschr. anal. Chem. 50, S. 733 (1911).

⁴⁾ E. Wedekind, Berliner Berichte, 44, S. 753 (1911).

sammenstellung der vom Roheinkommen absetzbaren Beträge: 1. Werbungskosten; Erneuerungskosten für Handwerkszeug, Ersatzbeschaffungen, die das Vermögen nicht vermehren, nur Verbrauchtes erneuern, Zeitungsanzeigen, Reklame. (Erstmalige Anschaffungskosten sind nicht abzugsfähig) — 2. Ertragssteuern; Kapitalertragssteuer, Grundsteuer, Gebäudesteuer, Gewerbesteuer, Umsatzsteuer, Zölle. — 3. Versicherungen; Brandversicherung (außer der Mobiliarversicherung für Privatmöbel), Schafensterversicherung; wer in keiner Glasversicherung liegt, kann eine eigene Versicherung durchführen, indem er jedes Jahr einen Betrag auf die Bank bringt in der ungefähren Höhe der zu leistenden Beiträge. Er wird in seiner Einkommensteuererklärung dann schreiben: Für Glas- und Schafensterversicherung Prämien M. X (oder Rücklagen M. X). Lebensversicherungen in Höhe von M. 600 jährlich (nach Zeitungsnachrichten soll diese Summe auf M. 1000 erhöht sein oder werden). Auch die Lebensversicherungsbeiträge der minderjährigen Kinder dürfen mit in Abzug gebracht werden; Beiträge zu Unfallversicherung, Haftpflicht und ähnlichem. — 4. Abschreibungen für Wertminderung von Gebäuden, Maschinen, Inventar, Waren, die unter dem Gestehungspreis verkauft werden müssen. Man schreibt in Prozenten nicht vom Buchwert, sondern von den Anschaffungskosten ab. — 5. Fahrten; Einkaufs- und Messefahrten; Kosten für Fahrräder und Wagen, die für den Geschäftsbetrieb nötig sind. — 6. Arbeitskleidung. — 7. Mehraufwendungen für den Haushalt, die durch Beschäftigung der Frau entstehen. — 8. Geschäftsverluste; einbringliche Forderungen, Abbrennen nicht versicherter Geschäftsgebäude und Waren. — 9. Schuldzinsen (nicht die Rückzahlungsraten). — 10. Beiträge an politische Vereine, Fachverbände. — 11. Pacht und Miete. — 12. Heizung und Beleuchtung usw. — 13. Gehälter und Löhne. — 14. Notwendige Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte. — 15. Bei Steuerpflichtigen über 60 Jahren oder solchen, die erwerbsunfähig sind, kann die bereits entrichtete Kapitalertragssteuer auf die Einkommensteuer angerechnet werden (also nicht nur vom Einkommen abgezogen, sondern von der zu entrichtenden Steuer selbst in Abzug gebracht werden). Die Anrechnung erfolgt in Höhe von 75 % bei nicht mehr als M. 7500 Einkommen, in Höhe von 50 % bei nicht mehr als M. 10 000 Einkommen, in der Höhe von 25 % bei nicht mehr als M. 12 000 Einkommen. — Nicht abzugsfähig sind Kosten für den Haushalt, für Söhne oder Töchter, die eine Schule besuchen. Läßt jedoch jemand seinen Sohn studieren oder ein Geschäft lernen, so kann er der Tochter, die zu Hause ist, als Äquivalent eine bestimmte Summe geben, die abzugsberechtigt ist. — Die Einkommensteuer kann erlassen werden ganz bei steuerbaren Einkommen bis M. 10 000, zur Hälfte bei steuerbaren Einkommen bis M. 20 000, zu ein Viertel bei steuerbaren Einkommen bis M. 30 000. Grund: Außergewöhnliche Belastung durch Krankheit, Unglücksfälle usw.

Handel und Verkehr.

Deutsche Geschäftsstelle der Handelskammern in Lateinamerika. Die Deutschen Handelskammern Buenos-Aires, Valparaiso und Montevideo und der Verband Deutsch-Brasilianischer Firmen in Rio de Janeiro haben in Hamburg bei der dortigen Handelskammer eine gemeinsame Geschäftsstelle errichtet, welche die Aufgabe hat, die Interessen der Deutschen Handelskammern in den lateinamerikanischen Ländern den Behörden, Verbänden, Privaten n. a. gegenüber in Deutschland zu vertreten, die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und den lateinamerikanischen Ländern zu fördern und gleichzeitig die genannten Handelskammern und den Verband über die geschäftliche Lage in Deutschland zu unterrichten.

Bulgarien. Gütertarife. Auf den bulgarischen Staatsbahnen gilt der Tarif für die Beförderung von Gütern und Tieren vom 1. 1. 15. Die Frachttätze sind jedoch vereinfacht worden.

Der Postpaketverkehr nach Bulgarien über Hamburg hat vorläufig eingestellt werden müssen, weil die Schiffe der deutschen Levante-Linie bis auf weiteres nicht nach dem Schwarzen Meer fahren dürfen.

Das deutsche Konsulat (Consulado de Alemanha) in Sao Paulo (Brasilien) ist wieder eingerichtet worden.

Postpakete nach Costa Rica und Nicaragua ohne Wertangabe und ohne Nachnahme bis 5 kg werden von jetzt an zur Beförderung über Hamburg mit Schiffen der niederländischen Dampfschiffahrtsgesellschaft „Koninklijke West-Indische Maildienst“ angenommen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Ermäßigung der Ausfuhrabgaben. Die nachstehend aufgeführten Tarifnummern sind mit Wirkung vom 25. 4. 21 ab wie folgt geändert worden (die ursprünglich geltenden Ziffern sind in Klammern beigefügt: aus 294 Schwefelsäure Natron (Glanbersalz, Natriumsulfat). . . 1 (5)
800 Bleioxyd (Bleiglätte) 1 (8)
324 a Bismutnige (Minium) 1 (8)
326 a Zinkoxyd, weißes (Zinkweiß, -blumen) 1 (10)
735 Glasmasse (auch Straß, ungeformt oder in Form roher Klumpen), Schmelzglas (Email-) Masse, Schmelz- (Email-, Glas-, Porzellan-) Farben, Glasmasse, ungeformt oder gefärbt; gemahlenes Glas (Glasstaub, -sand, -tau, Brillantstaub usw.) 4 (10)

mit Wirkung vom 28. 4. 21:

906 a Maschinen für die Kalk-, Lehm-, Ton-, Zement- und verwandten Industrien: 1 (8)
gebrachte 6

Erweiterung der Ausfuhrfreiliste für Erzeugnisse der Glasindustrie. Die Spiegel- und Gußglasindustrie, die Tafelglasindustrie, die Industrie für gewöhnliches Hohl-, Beleuchtungs- und Wirtschaftsglas, die Industrie für Medizinglas, Flakons und chemisch-pharmazeutische Gläser und die Kristallschleifglasindustrie haben sich für Einsetzung ihrer sämtlichen Artikel auf die Ausfuhrfreiliste erklärt. Die Flaschen-, Preß-

hartglas- und Bayerische Spiegelglasindustrie, die Spiegel- und Toiletten-garniturenindustrie, die Industrie für Glühlampenkolben und Bleiglasröhren, für Kelch- und Kristallschleifglas, die Industrie für Röhren und Hohlgläser für wissenschaftliche und technische Zwecke sowie die Industrie für Glasinstrumente und Ampullen haben sich für vollkommene Beibehaltung der Außenhandelskontrolle und gegen Einsetzung ihrer Artikel in die Ausfuhrfreiliste ausgesprochen. Sämtliche Industrien sind der Ansicht, daß die Ausfuhrabgabe im Hinblick auf die internationale Absatzkrise und die Zwangsmaßnahmen unserer Feinde nicht mehr anfechtzuerhalten ist, und erbitten dringend die sofortige Anhebung der Abgabe.

Konsignationsverkehr und Ausfuhrabgabe. Nach den bestehenden Bestimmungen sind die Außenhandelsstellen verpflichtet, in denjenigen Fällen, in denen beim Verkauf von Waren nach dem Anlande ein höherer Erlös als der im Ausfuhrantrag angegebene als erzielt festgestellt wird, eine Nachveraulagung zur Ausfuhrabgabe vorzunehmen. Wie der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung mitteilt, findet diese Bestimmung auf den Konsignationsverkehr keine Anwendung, da beim Konsignationsverkehr die Ware die Grenze nicht auf Grund eines Kaufgeschäftes überschreitet. Für die Abgabenberechnung ist lediglich der Ausfuhrwert maßgebend, der sich regelmäßig mit dem vorgeschriebenen Mindestpreise deckt. Dieser darf auch beim Konsignationsverkehr bekanntlich nicht unterschritten werden. Ein erzielter Ueberpreis ist aber ein im Anland gemachter Gewinn. Er unterfällt daher nicht der Ausfuhrabgabe.

Der 2. Nachtrag zum Amtlichen Handbuch der Außenhandelskontrolle ist erschienen und vom Verlag E. S. Mittler & Sohn, Berlin SW. 68, Kochstr. 68, zu beziehen.

Warenverkehr zwischen unbesetztem und besetztem Gebiet. Nach einer Bekanntmachung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 15. 4. („Reichsanzeiger“ Nr. 93) bedürfen die in einer im „Reichsanzeiger“ noch zu veröffentlichenden Bekanntmachung als zulaufgenehmigungspflichtig bezeichneten Waren der Zulaufgenehmigung, wenn sie aus dem besetzten westlichen Reichsgebiete nach dem unbesetzten Reichsgebiete verbracht werden. Das gleiche gilt entsprechend für die Ablaufgenehmigung als Ablaufgenehmigungspflichtig bezeichnete Waren. Als besetztes Gebiet im Sinne der Bekanntmachung gilt das Gebiet, für das eine besondere Zollordnung gehandhabt wird, sowie das darüber hinausgehende Gebiet, welches tatsächlich besetzt ist. Das Gebiet des Brückenkopfes Kehl gilt nicht als besetztes Gebiet im Sinne dieser Bekanntmachung. Die Zulauf- und Ablaufgenehmigungen werden von den für die Erteilung von Aus- und Einfuhrbewilligungen im unbesetzten Gebiet zuständigen Stellen oder von dem vom Reichskommissar beauftragten Stellen erteilt. Einfuhr- und Ausfuhrbewilligungen, die eine im unbesetzten Reichsgebiet belegene znetändige Stelle nach Inkrafttreten dieser Verordnung erteilt, ersetzen die Zulauf- bzw. Ablaufgenehmigung.

Nach einer Mitteilung der Handelskammer Düsseldorf, die dieser von maßgebender Stelle zugegangen ist, ist die obige Verordnung so aufzufassen, daß eine Ein- und Ausfuhrbewilligung im Verkehr mit dem besetzten und unbesetzten Deutschland erst vom 10. 5. an für diejenigen Waren, die dem Ein- und Ausfuhrverbot unterliegen, erforderlich ist. Bis zu diesem Zeitpunkt unterliegt der Warenverkehr zwischen den beiden Gebieten lediglich der Zollkontrolle.

Die von Köln nach Bad Ems verlegte Stelle des bisherigen Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung für die besetzten rheinischen Gebiete untersteht der Interalliierten Rheinlandkommission. Die von ihr erteilten Bewilligungen, die mit einem Stempel der Interalliierten Kommission versehen sein werden, sind selbstverständlich keine rechtsgültigen deutschen Ein- oder Ausfuhrbewilligungen und werden im unbesetzten Reichsgebiet nicht anerkannt.

Zolldeklarationen für Sendungen nach dem französischen Zollgebiet müssen in deutscher oder französischer Sprache mit Tinte oder Tintenstift ausgefüllt sein. Im Falle, daß die Eintragungen in deutscher Sprache erfolgen, müssen die Deklarationen durch hinlängliche Angaben in französischer Sprache vervollständigt sein. Unvollständig ausgefüllte Zolldeklarationen werden zwecks Richtigstellung den Absendern zurückgegeben.

Saargebiet. Die 50 %-ige Einfuhrabgabe wird nach einer amtlichen Mitteilung nur bei den deutschen Waren erhoben, die nach Frankreich zum Versand gelangen. In Anbetracht der besonderen Lage sind Waren aus dem Saargebiet der Abgabe nicht unterworfen.

Ausland und die Einfuhrabgabe. In England lagernde Konsignationswaren, die vor dem 31. 3. dort angekommen sind, werden von der Abgabe nicht betroffen. Griechenland: Der der Kammer vorgelegte Gesetzentwurf sieht eine 50 %-ige Abgabe auf eingeführte deutsche Waren vor: 1.) bei Zollabfertigung ab 20. 4., 2.) auf deutsche Außenstände für bereits eingeführte Erzeugnisse. Abgabefrei sind noch nicht eingeführte Waren, die bis zum 12. 4. bestellt sind und auf Grund von Verträgen geliefert werden, die bis zum 30. 4. abgeschlossen sind. Eine besondere Kommission kann den Prozentsatz nach Bedürfnis herabsetzen. Palästina hat bisher keine Vorbereitungen zu einer Einführung der Sanktionen getroffen. Der polnische Gesetzentwurf folgt dem französischen Einfuhrgesetz unter besonderer Berücksichtigung der wirtschaftlichen Lage Polens, Danzigs und der Teschener Gebiete. Rumänien: Der von der Kammer angenommene Gesetzentwurf über die 50 %-ige Einfuhrabgabe entspricht im allgemeinen dem belgischen Gesetz und läßt der Regierung große Bewegungsfreiheit in der Anwendung. Für Maschinenteile und andere notwendige Waren sind Ausnahmen bewilligt worden. Mit der Annahme im Senat und baldigem Inkrafttreten des Gesetzes ist zu rechnen. Die tschechoslowakische Regierung hat bisher dem starken Druck der Entente für Anschluß an die Sanktionen nicht nachgegeben. Der auswärtige Ansehn des Abgeordnetenhanes hat sich dahin ausgesprochen, daß die Frage der Beteiligung nur auf verfassungsmäßigem Wege gelöst werden könne. Von der Regierung ist bisher noch kein Beschluß gefaßt worden.

England. Ursprungszeugnisse für die Einfuhr. Dem englischen Verlangen, wonach für die aus dem neutralen Ausland nach England ein-

geführten Waren von englischen Konsulaten ausgestellte Ursprungszeugnisse erforderlich sind, sind bisher nur Finnland, Schweden und Spanien nachgekommen. Dänemark und Norwegen wollen nur die Anstellung von Ursprungszeugnissen durch eigene Behörden zulassen. Holland hat zu der Frage noch nicht Stellung genommen. Das englische Konsulat in Amsterdam soll sich bereit erklärt haben, Erklärungen der Niederländischen Handelskammer für Deutschland über deutschen Anteil an Ausfuhrwaren nach England vorläufig als gültige Rekommandation anzunehmen. Hierzu ist zu bemerken, daß die Erklärungen der Niederländischen Handelskammer für Deutschland keine Ursprungszeugnisse sind, sondern lediglich Bescheinigungen, daß die betreffenden Kaufkontrakte vor dem 8. 3. 21 abgeschlossen sind.

Italien. Der Goldaufschlag bei Zollzahlungen in Papier ist für die Zeit vom 16.—30. 4. auf 445 % festgesetzt.

Das italienisch-tschechoslowakische Handelsabkommen ist am 15. 4. 21 in Kraft getreten und hat zunächst für die Dauer eines Jahres Geltung. In dem Uebereinkommen haben sich beide Staaten Erleichterungen in den beiderseitigen Ein- und Ausfuhr zugestanden. Die Höchstmenge der von Italien bewilligten Einfuhr tschechoslowakischer Erzeugnisse beträgt u. a. für Glaserarbeiten 35 000 dz und für Kurzwaren, Spielwaren und Gblonzer Erzeugnisse 4000 dz.

Rumänien. Zoll- und Einfuhrpolitik. Von allen für die Versorgung des rumänischen Absatzmarktes wichtigen Ländern wird zurzeit nur auf Deutschland der Generalzolltarif angewandt. Die hierdurch entstehende Schädigung Deutschlands ist jedoch nicht übermäßig groß, da gerade bei den hauptsächlich aus Deutschland eingeführten Waren die Unterschiede zwischen General- und Vertragstarif gering sind. Von unseren Erzeugnissen unterliegen nur die Positionen 531 und 548 (Perlen, Knöpfe, Halsschmuck aus Glas und Steinen) nach dem Generaltarif dem doppelten Zollsatz. Auch einfachere Spielwaren werden in beiden Tarifen gleich behandelt. Zu den Zolltarifsätzen tritt ein jeweils wechselnder Goldzuschlag, der zurzeit 400 % beträgt. Der in Vorbereitung befindliche neue Zolltarif wird voraussichtlich wesentliche Zollerhöhungen bringen, um durch Schutzzölle die heimische Industrie zu fördern. Die neuen Handelsverträge mit Oesterreich, Polen und Tschechoslowakien enthalten keine Abmachungen über Zollbegünstigungen, sondern sichern nur allgemein die gegenseitige Meistbegünstigung zu. Die geltenden Ein- und Ausfuhrverbote werden davon nicht berührt. Das seit Juli 1919 bestehende Einfuhrverbot für Luxuswaren ist noch weiter verschärft worden. Waren- und Zahlungsverkehr vollzieht sich größtenteils über Wien, da wie von rumänischer Seite angeführt wird, das deutsche System der Außenhandelskontrolle den direkten Verkehr zwischen Deutschland und Rumänien erschwere. Es ist darauf hinzuweisen, daß der rumänische Importeur nur unmittelbar beim Fabrikanten kauft und sich nicht an Händler wendet, wenn er die von ihm gewünschten Waren unmittelbar von den bekannten deutschen Weltfirmen beziehen kann. Hinsichtlich der Preisgestaltung scheint in Deutschland noch vielfach verkannt zu werden, daß Rumänien zu den valutaschwachen Ländern gehört.

Der spanisch-schweizerische Handelsvertrag ist bis zum 20. 5. 21 verlängert worden. Da Deutschland im Verhältnis zu Spanien alle Zollvergünstigungen genießt, die seitens Spanien den Ländern (ausgenommen Portugal), mit denen es Tarifverträge abgeschlossen hat, d. h. also Dänemark, Norwegen, den Niederlanden, der Schweiz und Schweden, gewährt werden, gilt die Verlängerung der spanischen Handelsverträge und die dementsprechende Höhe und Art der Verzollung auch für deutsche Waren. Daran ergibt sich aber auch, daß vom 20. 5. ab die Deutschland auf Grund seines Anschlusses an den spanisch-schweizerischen Handelsvertrag gewährten besonderen Vergünstigungen wegfallen. Es bleiben aber auch darüber hinaus für Deutschland in Geltung die den übrigen oben genannten Staaten gewährten Vergünstigungen, so lange die betreffenden Handelsverträge Spaniens noch laufen. Im übrigen fällt Deutschland bis zum Inkrafttreten eines neuen spanischen Zolltarifes unter den Tarif II des gegenwärtig noch geltenden Zolltarifs.

Tschechoslowakien. Einfuhrbestimmungen. Neueren Anordnungen zufolge ist die Einfuhr von Waren, wenn sie auch sonst nicht gestattet wird, in dem Falle zulässig, daß der betreffende Kauf auf einer tschechoslowakischen Messe getätigt wurde. Voraussetzung hierfür ist, daß der einzelne Kauf für eine Ware und eine Warengattung den Betrag von Kr. 7000 für einen Käufer nicht übersteigt. Das Gesuch muß durch einen tschechoslowakischen Kaufmann überreicht, von der Direktion der Messe bestätigt, und bei der Zentralbehörde eingereicht werden.

Vereinigte Staaten. Berechnung des Einfuhrzolles. Der amerikanischen Handelskammer (American Association of Commerce and Trade, Berlin W. 8) wird von ihrer New-Yorker Stelle folgende Mitteilung übermittelt: Nach dem amerikanischen Gesetz wird der Einfuhrzoll auf deutsche Waren auf Grund des sich aus dem Großhandelspreis in Deutschland und der Umsatzsteuer zusammen ergebenden Betrages berechnet. Der Eingangszoll beruht also auf dem Gesamtpreis, d. h. Großhandelspreis zuzüglich Umsatzsteuer. Bislang haben deutsche Exporteure auf den Konsulatsfakturen Großhandelspreis und Umsatzsteuer in einem Betrage angegeben. Da dies in den meisten Fällen zu Streitigkeiten und Rückfragen bei den Zollbehörden führt, wäre es angebracht, um den amerikanischen Importeuren die Zollabfertigung zu erleichtern, auf den Konsulatsfakturen den Großhandelspreis und die Umsatzsteuer getrennt anzugeben.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der feinkeramischen Industrie im Monat April 1921. In der feinkeramischen Industrie ist die Abschwächung des Geschäfts weiter fortgeschritten. Obwohl am 1. 4. mit der Arbeiterschaft ein neues Lohnabkommen geschlossen worden ist, das gegenüber dem vorhergehenden keine Erhöhung aufweist, sind im übrigen manche Gestehungskosten, namentlich im Hinblick auf die Vertenerung der Frachten gestiegen; eine Entspannung in den Gestehungskosten war also noch nirgends

zu verzeichnen. — In der Luxusporzellanindustrie konnte das Inlandsgeschäft noch nicht wieder belebt werden, in der elektrotechnischen Porzellanindustrie hat sich die Absatzkrise im Inlande noch weiter verschärft. — Das Auslandsgeschäft ist vielleicht noch schärfer zurückgegangen. In erster Linie natürlich im Hinblick auf die völlige Unklarheit der Lage, wie sie durch die Sanktionen der Entente bedingt worden ist. Welche Maßnahmen sich besonders für die im besetzten Gebiet liegenden keramischen Fabriken zur Abwehr der Sanktionen als möglich erweisen werden, wird von den Fachverbänden und vom Verband Keramischer Gewerke in Deutschland erwogen. Unabhängig von den Sanktionen hat auch ein teilweises Versagen der Außenhandelskontrolle zu hedenklichen Preisunterbietungen im Auslande, vor allem durch Händler, geführt und damit den schon ohnehin nur schwach aufnahmefähigen Auslandsmarkt weiter verdorben. Der Gesamtansatz der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik hat daher am 11. 4. eine unbedingte Aufrechterhaltung der Außenhandelskontrolle von der Regierung geordert und für seinen Zuständigkeitsbereich wesentlich verschärfte Kontrolle angeordnet. — Die vorstehend geschilderte Lage hat zu beträchtlichen Betriebseinschränkungen in der Luxusporzellanindustrie und zu einigen Einschränkungen auch in der elektrotechnischen Porzellanindustrie geführt. In dem letztgenannten Industriezweig hat der Fachverband seinen Abnehmerkreisen in der verarbeitenden elektrischen Industrie dadurch Entgegenkommen gezeigt, daß er einen nach dem Umsatz gestaffelten Rabatt und außerdem zum Schutze seiner Mitglieder vor den neu entstandenen Außenseitern eine Treuprämie für verbandstreue Abnehmer eingeführt hat. Diese Maßnahmen, die sich zunächst auf das große Gebiet der elektrotechnischen Stanzporzellane beziehen, kommen im Durchschnitt einem 10 %-igen Preisabbau für diese Artikel gleich.

Geschäftliche Mitteilungen.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn. Die a. o. G.-V. genehmigte eine Reihe von Satzungsänderungen, wonach der Zweck des Unternehmens, der bisher nur die Herstellung von Porzellan und Steingutwaren umfaßte, auf andere Gebrauchs- und Luxuswaren ausgedehnt wird. Die Mindestzahl der Aufsichtsratsmitglieder wurde von 4 auf 6 erhöht, die Reichsdeutsche sein müssen. Das Unternehmen sei zurzeit noch gut beschäftigt.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 2 161 110 (1576 521); Dividende 18 % (14); Abschreibungen M 223 855 (138 964). — Die durch Beteiligung an der Braunkohlengrube und Brikettfabrik Elfriede sichergestellte Brennstoffversorgung ermöglichte im abgelaufenen Jahr eine Erhöhung der Produktion, die bei der regen Nachfrage, vornehmlich seitens des Auslandes, gewinnbringend abgesetzt werden konnte. Die Tochtergesellschaften haben gleichfalls günstige Ertragsverhältnisse für das verflossene Jahr aufzuweisen. — Kommerzienrat R. Lichtenstern und Fabrikdirektor S. von Schwarz sind neu in den Aufsichtsrat gewählt worden.

Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld (Baden). Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 1 131 654 (116 979); Dividende 20 % (0); Abschreibungen M 308 449 (229 649); Zuweisung an Werkerhaltungs-Konto M 700 000 (0). — Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnte der Betrieb erst im März wieder aufgenommen werden. Belangreiche Auslandslieferungen in Steinzeugwaren für die chemische Industrie brachten die sehr hohen Mehrpreise für Auslandskohlen wieder ein. Der Auftrags-eingang auf Gefäße und Apparate für die chemische Industrie ist gegenwärtig noch rege, die Nachfrage nach Kanalisationsröhren hat jedoch stark nachgelassen. — Der Aufsichtsrat besteht aus folgenden Mitgliedern: Bankier M. Bonte, Vors., Professor H. F. Bonte, stellv. Vors., Rechtsanwalt Dr. J. Rosenfeld, Frau A. Bonte Wwe. und Kommerzienrat L. Sinnes.

Stralauer Glashütte, A.-G., Stralau. Die o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um M 3,6 Mill. auf den Inhaber lautende zunächst mit 25 % eingezahlte Aktien. Die ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden von einer Bankengemeinschaft mit der Verpflichtung übernommen, sie den alten Aktionären derart zum Bezuge anzubieten, daß auf je eine alte Aktie zu nom M 1000 eine junge Aktie mit 25 % Einzahlung im gleichen Nennbetrage bezogen werden kann. Das Bezugsrecht ist bis 14. 5. einschließlich bei der Bank für Handel und Industrie und bei der Dresdner Bank, Berlin, auszuüben.

Westfälische Stanz- und Emailierwerke, A.-G., vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen i. W. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 448 281 (192 657); Dividende 25 % (10); Abschreibungen M 88 832 (56 953). — Der in den Sommermonaten erheblich zurückgegangene Umsatz bewegte sich erst vom September ab wieder in aufsteigender Linie. Der augenblickliche Auftragsbestand aus dem Inlande ist befriedigend. Bei einem Aufrechterhalten der 50 %-igen Einfuhrabgabe rechnet die Verwaltung mit einem Anstieg an Auslandsaufträgen. Die neuen Schutzzölle der Neutralländer beginnen gleichfalls ihre Wirkung auszuüben.

Hohburger Quarz-Porphyr-Werke, A.-G., Röcknitz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 499 637 (361 323); Dividende 15 % (10); Abschreibungen M 37 617 (39 576); Zuwendung zu Wohlfahrtszwecken für Beamte und Arbeiter M 10 000. — Der Geschäftsgang im Berichtsjahr war sehr schwach. Nur zeitweise war es möglich, die Erzeugung zu angemessenen Preisen anzusetzen. Die zukünftige Entwicklung laßt sich bei der Unklarheit der Verhältnisse nicht voraussagen. — Neu in den Aufsichtsrat wurden Direktor J. Lutz und Kammerherr H. v. Blücher gewählt.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Fraureuth, A. G., Fraureuth: o. G.-V. 21. 5. 21, 10 1/2 Uhr v., Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig T.-O.: u. a.

Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,75 Mill. Inhaber-Stammaktien und \mathcal{M} 225 000 6%-ige Namens-Vorzugsaktien.

Fabrik feinerer und säurefester Produkte, A.-G. i. Liq.: G.-V. 6. 5. 21, nicht Savoy-Hotel, sondern Weinhaus Rheingold, Gelber Saal, Berlin.

Greppiner Werke, Greppin: o. G.-V. 11. 5. 21, 10 1/2 Uhr v., Geschäftsräume, Greppin.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, A.-G., vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Knipfer & Söhne, Fürth i. Bay.: a. o. G.-V. 18. 5. 21, 11 1/2 Uhr v. Sitzungszimmer, Fürth. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 5,55 Mill. Inhaber-Stammaktien

Württembergische Metallwarenfabrik, Geislingen-Stg: o. G.-V. 19. 5. 21, 10 Uhr v., Württembergische Vereinsbank, Stuttgart.

Verbände.

Der Verband deutscher Exporteure hielt in Frankfurt a. M. seine diesjährige ordentliche Delegiertenversammlung ab. Die grundsätzliche Meinung aller Delegierten ging nach wie vor auf völlige Beseitigung der Preisprüfung, der Lieferwerksbescheinigung und dergl. für den Ausfuhrhandel. Zum mindesten soll angestrebt werden, dem Handel mit überseeischen Absatzgebieten jede nur irgendwie erreichbare Erleichterung zu verschaffen. Die Verhältnisse bezüglich der Außenhandelsstelle für den Exporthandel wurden eingehend besprochen; die allseitige Auffassung ging dahin, daß diese auf Veranlassung des Exporthandels und zur Wahrung seiner berechtigten Interessen ins Leben gerufene Stelle unter allen Umständen weiter bestehen muß, solange die fachlichen Außenhandelsstellen aufrechterhalten werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin (früher Selb) mit Zweigniederlassungen in Kronach und Marktredwitz. Die in Nr. 16 an gleicher Stelle gebrachte Notiz hat hinsichtlich des Firmenwortlautes vorstehend berichtigte Fassung.

Vogtländische Porzellanfabrik Bad Elster, G. m. b. H., Bad Elster. Stammkapital \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Robert Künzel und Keramiker W. Banmann. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Lorenz & Co., Porzellanfabrik und Malerei, G. m. b. H., Laasdorf bei Roda. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns Wilhelm Wagner wurde Chemiker-Keramiker Dr. Albin Winterling als Geschäftsführer bestellt. Bei Bestellung mehrerer Geschäftsführer sind diese nur gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Lübecker Porzellan- und Fayence-Fabrik, G. m. b. H., Lübeck. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Adolf Karl Korte und Keramiker Ferdinand Otto Kessler. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Franz Heinrich Ferdinand Busse vertretungsbefugt.

Gebr. Paris, Oberkötitz. Die Prokura des Kaufmanns Hildebert Sommer ist erloschen.

Porzellanfabrik Ranenstein, vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne, A.-G., Ranenstein. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 750 000 auf \mathcal{M} 2 Mill. ist erfolgt.

Roschützer Porzellanfabrik Unger & Schilde, A.-G., Roschütz. Der Gesellschaftsvertrag ist unter E Ziffer 2 und Ziffer 3 (Befugnisse des Aufsichtsrats) abgeändert worden.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Großdubrau, Zweigniederlassung Roßlau. Weiterer Gegenstand des Unternehmens ist Erwerb und Betrieb gleichartiger und ähnlicher Unternehmungen sowie Beteiligung an solchen. Das Grundkapital beträgt \mathcal{M} 5,5 Mill. An Stelle des ausgeschiedenen Ingenieurs Albert Heinrich Müller wurde Fabrikbesitzer Fritz Scheid zum Vorstandsmitglied bestellt. Betriebsleiter Max Reise hat Prokura.

Deutsche Ton- und Steinzeug-Werke, A.-G., Charlottenburg. Die Kapitalerhöhung von \mathcal{M} 4,25 Stammaktien und \mathcal{M} 2 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 16,25 Mill. ist erfolgt.

Georg Bankel, Lanf. Christof Bankel ist ausgeschieden. Fabrikbesitzersehefrau Gretchen Bankel ist als weiterer Gesellschafter ohne Vertretungsbefugnis eingetreten.

Steingutfabriken Velten-Vordamm, G. m. b. H., Velten. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 700 000 auf \mathcal{M} 2 Mill. erhöht.

Christof Bankel, Lanf. Kachelofenfabrik mit Sägewerk. Inhaber ist Fabrikbesitzer Christof Bankel.

Rheinisches Kachelofenwerk Gustav Steffens & Comp., Kommanditgesellschaft, Siegburg. Ein weiterer Kommanditist ist eingetreten.

Bernhard Zolchow, Velten. Inhaber ist Kaufmann Bernhard Zolchow.

Pfälzische Tonwerke Hagenburger, Schwalb & Comp., Hettenleidenheim, Rheinpfalz. Notar Adam Hagenburger ist als persönlich haftender Gesellschafter ohne Vertretungsbefugnis eingetreten.

Schamottewerk-Hintermeilingen, G. m. b. H., Hintermeilingen. Erwerb, Pachtung, sowie Errichtung und Betrieb von Anlagen und Fabriken zur Herstellung feuerfester Ton- und Schamotteerzeugnisse, Kalk und Ziegeln, Erwerb, Pachtung und Betrieb von Tongruben oder Tonvorkommen, Handel mit feuerfesten Ton- und Schamotteerzeugnissen. Stammkapital: \mathcal{M} 30 000. Geschäftsführer ist Fabrikdirektor Paul Brandenburg.

Schamotte- und Steinindustrie, G. m. b. H., Leichlingen. Herstellung und Vertrieb von feuerfesten Produkten aller Art, sowie Erwerb und Beteiligung an Betrieben gleicher Art. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kanfleute Martin Jonas und Paul Sporca.

Phönix, Schamotte- und Dinaswerke, G. m. b. H., Spich. Kaufmann Emil Zürlig jüngerer hat Gesamtprokura.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Reisholz. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Düsseldorf verlegt.

Paul Müller & Co., Tafelglashüttenwerk Schmölln, Amtshauptmannschaft Bantzen. Die Firma lautet künftig: „Paul Müller & Co.“

Oberschlesische Wasserglasfabrik, G. m. b. H., Hindenburg, O.-S. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Felix Peril und Moritz Lehmann. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln mit dem Prokuristen Kaufmann Samuel Gersmann vertretungsbefugt.

Heinrich Ehlers, Altona. Die Firma ist erloschen.

Heinrich Ehlers, Glasmanufaktur-Gesellschaft m. b. H., Altona. Glaschleiferei, Facettieranstalt, Belegerei, verbunden mit Glashandlung. Stammkapital: \mathcal{M} 375 000. Geschäftsführer sind Spiegelfabrikant Heinrich Friedrich Wilhelm Ehlers und Kaufmann Franz Haller. Sie sind nur gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Sandbläserei-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer sind Ingenieur Wallis von Fritsche, Architekt Walter Heimlich und Kaufmann Philipp Starcke. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H., Berlin. Die Prokura des Hermann Römer ist erloschen. Fritz Weiland und Kurt Zingler haben Gesamtprokura.

Deutsche Luxfer Prismen G. m. b. H., Berlin-Weißensee, Zweigniederlassung Stuttgart. Stammkapital: \mathcal{M} 200 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Architekt Paul Bernhard Liese und Bankier Fritz Lange.

Glas- und Spiegelmanufaktur E. Tilmes & Co., Bonn. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Edmund Tilmes und Dr. Thaddäus Chylinski. Sie sind nur gemeinschaftlich oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Kaufmann Bruno Rozwadowski hat Gesamtprokura.

Ulrich, Kanngießer & Co., Ilmenau. Neben dem Gesellschafter Kanngießer ist Glastechniker Otto Ulrich selbständig vertretungsbefugt.

Deutsche Uhrglasfabrik, G. m. b. H., Klein-Freden. An Stelle des ausgeschiedenen Direktors Dr. Hochhant wurde Ingenieur Walter Krippendorff zum Geschäftsführer bestellt.

M. Hensoldt & Söhne, Wetzlarer Optische Werke, Zweigniederlassung Köln, Köln. Die Zweigniederlassung Köln ist erloschen, desgleichen die Prokura des Karl von Foris.

Sidiowerk, G. m. b. H., Köln. Die Firma ist erloschen.

Oswald Ranch, Glasbearbeitung, Langewiesen. Inhaber ist Kaufmann Oswald Ranch.

Lansitzer Glasraffinerie Hirt & Co., Moys bei Görlitz. Die Kanfleute Karl Hirt und Otto Dieken haben Gesamtprokura.

Max Ulbrich, Nenhans a. Rwg. Inhaber ist Glaswarenfabrikant Max Ulbrich. Diplomkaufmann Paul Ulbrich hat Prokura.

Lansitzer Kristall-Glaschleiferei, G. m. b. H., Penzig. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Max Witschel. Die Kanfleute Ernst Krüger und Arthur Witschel haben Gesamtprokura.

Opra, G. m. b. H. für optische Industrie, Rathenow. Herstellung und Vertrieb optischer Artikel. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Persönlich haftender Gesellschafter ist Syndikus Otto Richter. Frau Erna Richter, geb. Klinge, hat Prokura.

Parivit, G. m. b. H., Radeberg. Herstellung und Handel mit farbigen Wandbekleidungen aus Tafelglas. Stammkapital: \mathcal{M} 21 000. Geschäftsführer ist Malermeister Gustav Christ.

Franz R. Kirchner & Co., Stützerbach W.-A. Kaufmann Otto Hagans ist ausgeschieden. Kaufmann Robert Kirchner, jetzt in Berlin, hat das Geschäft mit allen Aktiven und Passiven allein übernommen und führt es unter der bisherigen Firma weiter.

Vereinigte Eschbach'sche Werke, A.-G., Dresden. Die Kapitalerhöhung von \mathcal{M} 6 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. ist durchgeführt.

Junker & Ruh-Werke, A.-G., Karlsruhe. Direktor Karl Spörin ist als weiteres Vorstandsmitglied bestellt.

„Tentonia“, Stanz- und Emailierwerke, G. m. b. H., Meißen. Die Prokura des Kaufmanns Peter Heinrich Alfred Löhde und des Betriebsleiters Max Hofmann ist erloschen.

A. Schütze, Spezialmusterlager für Belichtung. Berlin SW. 68, Lindenstraße 35. Die Firma lautet jetzt: „A. und W. Schütze, Handelsvertretung und Musterlager. Persönlich haftende Gesellschafter sind Angnst und Willi Schütze.“

Gustav Böhme, Görlitz. Handel mit Porzellan und Glas. Inhaber ist Kaufmann Gustav Böhme.

Maximilian Scholz, Görlitz i. Schl., Seidenbergerstr. 7. Vertretungen in Porzellan, Majolika, Terrakotta, Kristall, Glas usw. Inhaber ist Kaufmann Maximilian Scholz.

Fries & Keitz, Regensburg, Königstr. 3. Glas-, Porzellan- und Steingut-Großhandel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Otto Fries und Angnst von Keitz. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Glasermeistervereinigung, e. G. m. b. H., Ansbach. An Stelle des ausgeschiedenen Karl Meyer wurde Glasermeister Georg Hedel als Kassier gewählt.

Glas-Vertriebs-Kontor, G. m. b. H., Köln. Die Liquidation ist wieder eröffnet. Die Kanfleute Ednard Vogts und Richard Vogts sind Liquidatoren.

Mitteldutsche Glas-Kunst-Industrie, G. m. b. H., Magdeburg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Etwaige Gläubiger wollen sich bei ihr melden. Liquidator ist Ewald Cardinal.

Hamburger Ofen- und Steingut-Industrie, G. m. b. H., Hamburg. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Paul Schlegel, Stettin. Paul Ludwig hat Prokura.

Herm. Scholle, vorm. Scholle & Schöne, Nürnberg. Major Gustav Drechsler ist angeschieden, Witwe Frida Auguste Drechsler und Kaufmann Christian Würsching als Gesellschafter eingetreten. Hermann Scholle und Christian Würsching sind selbständig, Frida Auguste Drechsler nicht vertretungsbefugt.

Basalt- und Quarzitwerk Vulkan, G. m. b. H., Horst (Ruhr). Stammkapital: M 40 000. Geschäftsführer sind Betriebsleiter Josef Nolten, Kaufmann Theodor Ruhrmann und Unternehmer Heinrich Geile. Selbständig vertretungsbefugt ist nur Josef Nolten.

Jacobiwerk, A.-G. in Liq., Meißen. Die Firma ist erloschen.

M. H. Lissauer & Co., Lübeck. Julius Moses Lissauer ist ausgeschieden. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von den übrigen Gesellschaftern fortgeführt.

Prinz Carl, Fluß-, Schwerspat- und Braunsteinwerke vorm. O. Prieger, Oehrenstock. Nach Ausscheiden der Frau Elisabeth von Hake, geb. Prieger, wird die Gesellschaft mit ihren Erben, Irene Gräfin von Geldern-Egmond und Kaufmann Alfred von Hake, als persönlich haftenden Gesellschaftern fortgeführt.

Quarzitwerk Niederwall, G. m. b. H., Aßmannshausen a. Rh. Stammkapital: M 90 000. Alleiniger Geschäftsführer ist Bürgermeister a. D. Hermann Hilgers. Stellvertretender Geschäftsführer ist der jeweilige Direktor der Westdeutschen Steinzeug-, Schamotte- und Dinaswerke, G. m. b. H., Euskirchen.

Verkaufsstelle in Dresden des Verkaufsbureau vereinigter Kaolinwerke, G. m. b. H., Prag, Dresden, Sedanstr. 2, I Stammkapital: Kr. 31 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Adolf Martin und Emanuel Brondre. Kaufmann Alexander Norbert Ernst hat Gesamtprokura.

Alfred Schmidt, Feuerungsindustrie, Bremen. Das Hauptbureau wurde nach Leipzig-Pr., Connewitzerstr. 6, verlegt. Das Bureau in Bremen, Humboldtstr. 185, bleibt als Zweigbureau bestehen.

Tschechoslowakien.

Altrohlauser Porzellanfabriken Moritz Zdekauer Nachfolgerin Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, G. m. b. H., Altröhlau. Die Prokura des Ludwig Eberhart ist erloschen. Dr. Friedrich Fischer und Dr. Wilhelm Tamber haben Prokura.

Porzellan- und Kochgeschirrfabrik Viktor Klein Karlsbad, Janessen. Emil Klein hat Prokura.

Karlsbader Porzellanfabrik „Concordia“ Gebrüder Löw & Co., Lessau. Kommanditist Fritz Schön ist ausgeschieden.

Znaimer Steingutfabrik (vorm. Franz Steidl) G. m. b. H., Zaaim. Die Firma lautet jetzt: „Steingutfabrik Stella, G. m. b. H.“ („Továrna na kameninu Stella společnost s. r. o.“).

H. Held, & Co., Rotaujetzd. Nunmehr: Erzeugung von Schamotte- und Tonwaren, sowie auch von Kaolin auf dem Werke Moguntia bei Nürschan.

Glasfabrik Annuhütte Rudolf Handschke, Blottendorf. Persönlich haftende Gesellschafter sind Rudolf Handschke sen. und Rudolf Handschke jun. Jeder zeichnet.

Anton Hübner & Co., Schnamburg-Gistei. Glasperlenerzeugung. Johann Hübner ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Pollak & Co., Altröhlau. Porzellan- und Glaswaren en gros. Persönlich haftende Gesellschafter sind Franziska Pollak und Ernst Weidl. Jeder zeichnet. Adolf Pollak sen. hat Prokura.

Josef Nowak, Freiheit (Marschendorf). Galanteriewaren, Glas, Porzellan und Eisenwaren.

Strauss freres, Gablonz. Glaswaren. Die Firma ist erloschen.

Hugo Moser, Karlsbad. Glas- und Porzellanwaren und andere Artikel.

Leopold Weinstein, Strážnice. Glaswaren und Beleuchtungskörper.

Jakob Gerner, Karlsbad. Handel mit Rohstoffen für die Papier-, keramische und chemische Fabrikation. Peter August Neuser und Georg Wunderlich haben Prokura.

Lischwitzer Tonwerke der M. Spiegl'schen Tonwerke, Lischwitz. Der Sitz ist nach Teplitz-Schönau verlegt.

Ungarn.

Metax Ungerische Glühlampen-A.-G. (Metax Magyar Izzólampá Részvénytársaság), Budapest. Die Prokura des Sándor Lovas ist erloschen. Miklós Meworach hat Prokura.

Polen.

Keramische Industrie, G. m. b. H. (Polski Przemysł Ceramiczny, Spółka z ogr. odp.), Warszawa, ul. Tylna-Młynarska 13. Stammkapital: M 100 000. Geschäftsführer sind Henryk Strzelecki, Marjan Diehl, Dądzisz Domanski und Bolesław Ilecki.

Chemische Fabriken und Glashütten, A.-G., Kijewski, Scholtze & Co. (Towarzystwo Akcyjnie Fabryka Chemicznych i Huty szklanej Kijewski Scholtze i Ska), Warszawa, ul. Smolna 36. Jan Stachowski hat Prokura.

Glühlampenfabrik „Uran“ (Krajowa Fabryka Lamp Elektrycznych „Uran“), Warszawa. Das Stammkapital beträgt jetzt M 450 000.

Zur Beachtung. In letzter Zeit häufen sich die Sendungen, die auf den Fragekasten sich beziehen und von uns an die Fragesteller weitergegeben werden sollen. Wir machen darauf aufmerksam, daß der Zweck des Fragekastens dieses verbietet und daß wir deshalb, wie auch aus anderen Gründen, die Weiterbeförderung von Angeboten und dergl. unbedingt ablehnen müssen.

Rückporto!

Für Gefälligkeitsauskünfte bitten wir Rückporto beizulegen, da sonst eine Antwort nicht erfolgt.

Redaktion des Sprechsaal.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

59. Welche Aenderungen kommen in Frage, um den fortwährend auftretenden Rissen bei meinem Steingutgeschirr wirksam zu begegnen? Die Ofen haben überschlagende Flamme; der Rohbrand erfolgt bei SK 8, wobei auf der Sohle SK 5 fällt; die Glasur wird bei SK 1a aufgeschmolzen.

Masse, geschlämmt:

Glasur, Fritte:

Michelober Ton . . .	1400 Gew.-T.	Quarzsand v. Oberbriss	274 Gew.-T.
Kaolin von Oberbriss		Mennige	440 „
bei Pilsen	900 „	Borax	160 „
Quarzsand	500 „	Kalkspat	126 „
Feldspat v. Metzing			
in Böhmen	80 „		

Mühlen-Versatz:

Fritte	350 Gew.-T.
Feldspat von Metzing	90 „
Kaolin	60 „
Quarz	20 „

Erste Antwort: Ihre Frage ist unklar, denn Sie geben nicht an, ob es sich bei Ihrem Steingutgeschirr um Masse- oder Glasurrisse handelt. Erstere können Brand- oder Kühlrisse sein; Brandrisse entstehen fast ausschließlich durch schnelle Erwärmung beim Beginn des Brandes. Die Risse zeigen sich gewöhnlich an den Rändern und Kanten der Gegenstände und meist bei solchen, die an den Feuerkästen stehen, weil dort das Feuer sofort die Ware berührt; ein Hilfsmittel dagegen ist recht sorgfältiges Austrocknen vor dem Einsetzen in den Ofen. Kühlrisse sind meistens sehr fein und für's Auge oft garnicht sichtbar; sie sind meist scharfkantig und von gebogener S-förmiger Gestalt. Je feiner die Mahlung des in der Masse enthaltenen Sandes ist, desto schlechter verträgt die letztere rasche Abkühlung. Die Bildung von Haarrissen in der Glasur führt man im allgemeinen darauf zurück, daß sich Scherben und Glasur beim Abkühlen in verschiedenem Maße zusammenziehen, ferner auf die geringe Elastizität und Zähigkeit der Glasur. Bei den für Sie in Frage kommenden Temperaturen vermindert ein Zusatz von Tonerde die Rissigkeit. Ich möchte Ihnen daher vorschlagen, unter Beibehaltung der Fritte den Mühlen-Versatz in der Weise zu ändern, daß Sie einmal auf Kosten des Quarzes und das andere Mal auf Kosten des Feldspats den Kaolin prozentual erhöhen, ev. unter Einführung von gebranntem Kaolin, um ein mögliches Abrollen der Glasur, hervorgerufen

durch die vermehrte Plastizität, zu vermeiden. Dick aufliegende Glasuren neigen natürlich mehr zu Haarrissen, als solche in dünner Lage.

Zweite Antwort: Wenn doch die Fragesteller die Analysen der verwendeten Materialien angeben wollten! Ohne diese lassen sich keine Berechnungen der Versätze anstellen und ohne die genaue Zusammensetzung zu kennen hat man keinen Blick in die Fehlerquellen. Treten Haarrisse auf, so muß man die Glasur härter machen durch Erhöhen des Kaolins und des Quarzes; auch ist ein höherer Biskuitbrand von gutem Einfluß. Da beim Steingut auch die Tone stark wechseln, ist es gut, zum Ausgleich mehrere Tonsorten einzuführen. Ein höherer Quarzgehalt des Scherbens beseitigt auch Glasurrisse.

Dritte Antwort: Es ist aus Ihrer Frage nicht klar zu ersehen, ob es sich um Risse am Geschirr selbst oder um Glasurrisse handelt; ich nehme an, daß es sich um letztere dreht und rate Ihnen zu folgendem: Der Masse sind nämlich bis zu 20% gemahlene gebrannte Scherben des gleichen Versatzes beizugeben, ferner sind bei der Glasur-Fritte der Feldspat und der Quarz vom Mühlenversatz mitzuführen, so daß also dann der Mühlenversatz nur aus Fritte und Kaolin bestünde, und die Glasur ist bei SK 2a mindestens aufzuschmelzen. Der Rohbrand ist gleichmäßig zu gestalten, und die Kapselstöße sind entsprechend zu setzen; vor dem Ansetzen der Stöße sind Schamottesteine so unterzulegen, daß das Feuer gut durchstreichen kann.

Vierte Antwort: Ihre Masse für Steingut ist zu reich an Tonerde, schwindet daher sehr stark und neigt aus diesem Grunde zum Reißen. Erhöhen Sie den Quarzsand von 500 auf 750 Gew.-T. auf Kosten des Michelober Tones und machen Sie auf dieser Grundlage eingehende Versuche, um auch die richtige Mahlfineinheit der Masse zu ermitteln. Der Rohbrand soll den Gerbrand der Glasur um mindestens drei Kegel übersteigen, damit Glasurrisse vermieden werden.

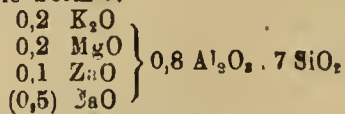
60. Mein Masseversatz besteht aus 550 Teilen Tirschenreuther Pegmatit und 450 Teilen Zettlitzer Kaolin. Der Scherben ist sehr transparent, und ich brenne bei SK 12—13 ab. Für die Glasur möchte ich schwedischen Feldspat und genannten Pegmatit usw. verwenden und bitte um Angabe eines passenden Versatzes, der für Gebrauchsgeschirr sich eignet.

Erste Antwort: Da eine für Sie passende, bei SK 12—13 glatt ausschmelzende Glasur nicht mehr als 17% schwedischen Feldspat benötigt, so bedarf es eines solchen Zusatzes nicht, wenn Sie Tirschenreuther Pegmatit einführen wollen. Ihre Glasur hat dann folgende Zusammensetzung:

Tirschenreuther Pegmatit	35 Gew.-T.
Hohenbockaer Quarzsand	22 "
Kalkspat	10 "
Magnesit	3 "
Glühscherben	20 "
Zettlitzer Kaolin	10 "

Ein Teil der Glühscherben kann, falls die Glasur noch zu schwer schmilzt, durch Glattscherben eingeführt werden.

Zweite Antwort: Ihre Masse besteht aus 46,92 % Tonsubstanz, 20,08 % Spat und 33 % Quarz; sie hat guten Feuerstand, aber ihre Transparenz kann keine besondere sein. Eine passende Glasur auf diesem Scherben hat etwa die Formel:



und besteht, in Material umgerechnet, aus:

Schwedischer Feldspat	18,68 Gew.-T.
Dolomit	6,18 "
Zinkoxyd	1,36 "
Kalk	5,06 "
Zettlitzer Kaolin, glatt gebrannt	22,37 "
Quarz	46,85 "

Sa. 100,— Gew.-T.

Das Zink färbt die Glasuren viel weißer. Wollen Sie aber die Hälfte des Spates als Pegmatit einführen, so besteht die Glasur aus:

Pegmatit	25,59 Gew.-T.
Schwedischer Spat	9,34 "
Dolomit	6,18 "
Zinkoxyd	1,36 "
Kalk	5,06 "
Quarz	31,— "
Zettlitzer Kaolin, glatt gebrannt	21,47 "

Sa. 100,— Gew.-T.

Wollen Sie allen Spat als Pegmatit in die Glasur einführen und den schwedischen Spat weglassen, so berechnet sich die Glasur zu:

Pegmatit	51,17 Gew.-T.
Dolomit	6,18 "
Zinkoxyd	1,36 "
Kalk	5,06 "
Zettlitzer Kaolin, glatt gebrannt	20,58 "
Quarz	15,65 "

Sa. 100,— Gew.-T.

Dritte Antwort: Es sei im voraus gesagt, daß die folgenden Versätze durchaus nicht auf Anhieb zu passen brauchen, sondern wahrscheinlich erst auf den Scherben gestimmt werden müssen. Wie Sie das zu machen haben, wissen Sie wohl selbst: Zeigen sich Risse, so ist zu untersuchen, ob die Glasur mehr oder weniger schwindet als der Scherben. Schwindet die Glasur mehr, so ist am Kaolinzusatz abzubrechen, ev. ein Teil des Kaolins zu vergrößern, schwindet sie weniger als der Scherben so ist am Quarz- oder Glattscherbengehalt abzubrechen:

Pegmatit	63 Gew.-T.
Quarz	16 "
Glattscherben	12 "
Kaolin	9 "

Pegmatit	46 Gew.-T.	Pegmatit	53 Gew.-T.
Feldspat	46 "	Feldspat	37 "
Kaolin	8 "	Kaolin	10 "

Vierte Antwort: Eine auf Ihren Scherben passende Glasur besteht aus:

Pegmatit	354,00 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	80,12 "
Kreide	49,43 "
Magnesit	16,23 "
Feldspat	138,24 "

Fünfte Antwort: Eine passende Glasur mit schwedischem Feldspat und Pegmatit von Tirschenreuth für Ihren Scherben, die schon bei SK 10 glatt ausfließt, ist die folgende:

Feldspat von Schweden	55,68 Gew.-T.
Dolomit	66,24 "
Pegmatit von Tirschenreuth	204,10 "
Sand von Hohenbocka	96,91 "
Zettlitzer Kaolin	123,96 "

546,89 Gew.-T.

Porzellanlasuren fügt man aber in der Regel Glüh- und Glattscherben zu, und zwar deshalb, damit die Glasur nicht so plastisch wird; die Scherben sind nämlich ein vorzügliches Material, das sich bequem in den Glasurversatz einrechnen läßt und zum Teil Flußmittel ersetzt. Wenn Sie Glüh- und Glattscherben von der angegebenen Masse verwenden, ändert sich vorstehender Versatz wie folgt:

Feldspat von Schweden	24,69 Gew.-T.
Dolomit	66,24 "
Pegmatit von Tirschenreuth	204,10 "
Sand von Hohenbocka	68,21 "
Zettlitzer Kaolin, ungeglüht	68,85 "
Glühscherben	53,55 "
Glattscherben	53,55 "

539,19 Gew.-T.

Sechste Antwort: Für die gewünschte Glasur verwenden Sie folgenden Versatz:

Tirschenreuther Pegmatit	700 Gew.-T.
Hohenbockaer oder Dörentzner Sand	68 "
Zettlitzer Kaolin (50 % kalzinert)	155,5 "
Dolomit	140 "

Mehldauer nicht unter 60 Stunden bei 20 Umdrehungen in der Minute.

61. Wir wollen die Herstellung von Schamotte-Kapseln zum Brennen von grobkeramischen Massen im eigenen Betrieb aufnehmen und haben neben gekörntem Schamotte-Bruch feingemahlene Klingenberger und Wildsteiner Blähton zur Verfügung. Welcher Roh-Kaolin, geschlämmt oder ungeschlämmt, würde sich erfahrungsgemäß, und in welcher Mengen-Beigabe, auf den Gesamt-Versatz bezogen, hierzu am besten eignen?

Erste Antwort: Eine gute Schamotte-Kapsel für genannten Zweck erhalten Sie aus:

Schamotte-Bruch	45 Teile
Wildsteiner Blähton	10—25 "
Klingenberger Bindeton	25—10 "
Halle'scher Rohkaolin	20 "

Zweite Antwort: Für gute Kapseln, deren Böden sich nicht senken sollen, ist es wesentlich, daß die Hälfte der verwendeten Schamotte ein Korn von 8—10 mm hat, die andere Hälfte ein Korn von ca. 5 mm. Mehl darf nicht in die Masse kommen. Von den Rohkaolinen sind diejenigen die besten, die am wenigsten Schwund haben; die sächsischen Rohkaoline haben viel Schwindung, ca. 15 %, während die böhmischen nur wenig schwinden, wie auch die Amberger Kaoline, die daher zu empfehlen sind. Man kann die Hälfte des Tones durch Rohkaolin ersetzen unter Berücksichtigung dessen, daß der Kaolin nicht nur aus Tonsubstanz besteht, sondern auch Beimengungen enthält.

Dritte Antwort: Der Zusatz von Rohkaolin ist ganz überflüssig und verbessert die Kapsel infolge des Schlickergehaltes keineswegs; nehmen Sie folgenden Versatz:

Wildsteiner Ton	50 Teile
Schamotte, grob	35 "
fein	15 "

Wollen Sie aber durchaus einen Rohkaolin zusetzen, so können Sie nachstehenden Versatz verwenden:

Wildsteiner Ton	30 Teile
Rohkaolin	20 "
Schamotte, grob	40 "
fein	10 "

Hauptsache ist sorgfältiges Sumpfen und Durcharbeiten der Kapselmasse, Verarbeitung derselben bei möglichst geringem Feuchtigkeitsgehalt und sehr gründliches Trocknen der Kapseln.

Vierte Antwort: Bei der Herstellung von Kapseln muß man in Erwägung ziehen, wie und in welchem Maße die Kapseln beansprucht werden hinsichtlich 1. der Feuerfestigkeit, 2. der Feuerbeständigkeit, bzw. schroffen Temperaturwechsels, und 3. des Drucks und der Knickung bei Belastung. 1. Aus feuerfesten Tönen bzw. Schamotte müssen alle Kapseln hergestellt sein. Während jedoch bei der Steingut- und Wandplattenfabrikation zur Kapselherstellung Tone mit einem Schmelzpunkt von SK 30/31 ausreichen, muß man bei der Porzellan- und Mosaik-Steingutplattenfabrikation wegen der höheren und oft verhältnismäßig lange anhaltenden hohen Garbrandtemperatur zu feuerfesteren Rohmaterialien greifen, deren Schmelzpunkt nicht unter SK 33 liegt. 2. Die Beanspruchung auf Feuerbeständigkeit hängt von der Höhe der Brenntemperatur und der Ofenart ab. In periodischen Einzelöfen werden die Kapseln in dieser Beziehung am meisten beansprucht; bei kontinuierlichen Ofensystemen, wo die Vorwärmung der ungebrannten Ware durch die Abgabe von der Feuerstelle geschieht und dadurch, wenn nicht immer langsamer, so doch gleichmäßiger vor sich geht, und wo bei der Abkühlung auch nicht Ströme kalter Außenluft unmittelbar mit dem fertiggebrannten Einsatz in Berührung kommen, werden die Kapseln naturgemäß weniger schroffen Temperaturwechsel ausgesetzt und daher mehr geschont. Um die Kapseln, je nach den gestellten Anforderungen in dieser Richtung, genügend widerstandsfähig zu machen, muß die Masse entsprechend mager und grobkörnig, d. h. mit grobkörniger, scharfkantiger und stanbfreier Schamotte hergestellt werden. 3. Die Belastung der untersten Kapseln im Ofen bewegen sich je nach der Ofenart von 0,5 kg bis 6 kg per qcm; die Kapseln für eine so große Beanspruchung auf Druck und Knickung müssen aus Material mit großer Bindekraft hergestellt werden, das im Feuer nicht erweicht, trotzdem sich aber möglichst dicht brennt, um der Kapsel genügend mechanische Festigkeit zu geben. Um dieses zu erreichen, brennt man die rohen Kapseln — mit oder ohne Einsatz — das erste Mal oben im Ofen, wo sie nicht belastet, jedoch der höchsten Hitze ausgesetzt sind und sich möglichst dicht brennen und genügend Festigkeit erlangen. Es ist nicht ganz leicht, eine Kapsel herzustellen, die bei schneller Anwärmung und Abkühlung nicht reißt, gleichzeitig aber möglichst dicht und fest ist, um nicht unter dem Gewicht des Kapselstoßes zusammenzubrechen. Man muß hier den goldenen Mittelweg suchen; außerdem ist bei der Massezusammensetzung noch zu berücksichtigen, auf welche Art die Formgebung derselben erfolgt; geschieht sie auf der Drehscheibe, so muß die Masse plastischer sein, werden die Kapseln dagegen maschinell hergestellt, kann die Masse auch magerer sein. An Hand dieser Angaben müssen Sie selbst versuchen, eine brauchbare Masse herzustellen, denn es ist zwecklos, Ihnen eine Universalvorschrift anzugeben, um soviel mehr, als Sie nichts über die Art der Ware und des Ofens verraten. Es gibt eine ganze Menge Tone, die sich zur Kapselherstellung eignen, dazu gehören auch der Klingenberger und Wildsteiner Ton. Als Magerungsmittel verwendet man Kapselbruch oder Schamotte je nach Verwendungsart mit einer Körnung von 1—5 mm ohne Mehl und Rohkaolin. Das Verhältnis zwischen Bindeton und Schamotte schwankt zwischen 1:1 und 1:2, wobei letztere zu $\frac{1}{2}$ bis zu $\frac{1}{3}$ durch Rohkaolin ersetzt werden kann. Geschlämmter Kaolin wird zur Herstellung von Kapseln nicht verwendet.

Fünfte Antwort: Nachstehender Kapselversatz eignet sich für Ihre Zwecke:

Schamotte	45 Gew.-T.
Wildsteiner Ton	10 "
Klingenberger Ton	25 "
Halle'scher Rohkaolin	20 "

Den Rohkaolin können Sie ungeschlämmt beigeben.

Sechste Antwort: Zu Schamottekapselversätzen eignen sich die sächsischen Rohkaoline sehr gut, und zwar diejenigen aus den Kemmlitzer

Kaolingruben ganz besonders. Die von Ihnen angegebenen Klingenberger und Wildsteiner Tone sind eigentlich nur Bindetone, so daß besser für einen höheren Feuergrad noch ein feuerfester Ton zugesetzt würde, z. B. Hallescher Kapselton. Wenn keine zu großen Ansprüche an die Kapseln gestellt werden, so würden auch die genannten Bindetone ausreichen. Man kann den Versatz ungefähr wie folgt zusammenstellen: Klingenberger und Wildsteiner Ton je 10 R. T., Kemmlitzer Rohkaolin 20 R. T. und Schamottegranen 35—40 R. T. ($\frac{1}{2}$ mittel, $\frac{1}{2}$ grobe Körnung). Falls Hallescher Ton beigelegt werden soll, würde dementsprechend an den beiden Bindetönen gekürzt werden müssen.

Siebente Antwort: Für die Herstellung von Kapseln käme außer den genannten Materialien Schönbader Kapselerde oder Kemmlitzer Rohkaolin, beides ungeschlämmt in Frage. Beim Versatz wäre immer von 50% Ton mit Rohkaolin und 50% Schamotte auszugehen, wobei der Ton zum Rohkaolin wie 1:1:1 sich verhalten müßte, also 1 Teil Klingenberger auf 1 Teil Wildsteiner und 1 Teil Rohkaolin käme, und die Schamotte in drei Körnungen zu wählen wäre. Die Preßmasse kann dann noch entsprechend gemagert werden, falls Risse beim Trocknen der Kapseln auftreten sollten; bei der Drehmasse wird gewöhnlich an der Schamotte abgebrochen, um den Versatz für das Drehen gefügiger zu machen. Gutes und langsames Trocknen ist sehr zu empfehlen.

62. Ist es möglich, lufttrockene (ungebrannte) Schamotte-Kapseln, gleichzeitig mit Brenngut beschickt, erstmals bei unserem Garbrand bei SK 13 zu brennen oder ist es nötig, die Kapseln bei etwa 700° vorzubrennen?

Erste Antwort: Es ist vorteilhafter, ungebrannte, an der Luft getrocknete Schamotte-Kapseln vor der Benützung im Garbrand den Glühöfen passieren zu lassen, denn man kann wiederholt die Beobachtung machen, daß sich bei nicht vorgebrannten Kapseln die Böden durchbiegen, zumal wenn sie mit schweren Stücken belastet werden. Im übrigen kommt es natürlich darauf an, um welche Artikel es sich handelt und wie sonst Ihr Kapselmateriale beschaffen ist, d. h. wie die Kapseln stehen. Man wird nur bei Kapselmangel auch ungebrannte Kapseln mit leichtem Brenngut für den Garbrand beschicken.

Zweite Antwort: Wenn die Kapseln auf die Stöße hochgestellt werden, braucht man sie überhaupt nicht zu verglühen, denn sie haben keine Last anzuhalten; um sie tragfähig zu machen und tiefer stellen zu können, müssen sie ausgeglüht werden.

Dritte Antwort: Möglich ist es schon, lufttrockene Kapseln direkt für den Glühbrand einzufüllen und für kleinere Flachgeschirrkapseln, Schalen usw. schlagen auch viele Betriebe diesen Weg ein, da im Glühbrand meist der Raum fehlt, um alle diese Kapseln zu verglühen, und es würde dann an Glühgeschirr mangeln. Ratsam ist das Verfahren nur, wenn die Kapseln auch vollständig trocken sind, denn wenn sie noch Feuchtigkeit enthalten, reißen sie unbedingt infolge der Dampfbildung, und der Betrieb kommt nie zu ertäglichen Kapselverhältnissen. Bei größeren Kapseln ist das sofortige Einsetzen in den Glühbrand gar nicht zu empfehlen. Abgesehen davon, daß die Kapseln nicht genügend widerstandsfähig gegen Druck sind, sodaß also doch nur einige wenige Stücke auf die Höhe der Stöße gesetzt werden können, schwinden die rohen Kapseln auch viel stärker als die verglühten und gefährden dadurch die Standsicherheit der Stöße. Infolge der raschen Volumenänderung neigen sie aber auch zum Stören und verderben dadurch den Einsatz.

Vierte Antwort: Die meisten Werke brennen ihre Kapseln zuerst leer, ehe diese zur Verwendung gelangen, und zwar mindestens bei der Temperatur, der sie später angesetzt werden, um Nachschwindung möglichst zu vermeiden. Bei dem Brennen von Steingut- und Steingutplatten, elektrotechnischem Porzellan und Steingut lassen sich die Kapseln jedoch auch roh mit Ware brennen, wie dies in einigen Werken geschieht, ohne daß sich dadurch nachteilige Wirkungen auf die Ware oder auf die Kapseln zeigen. Bedingung ist jedoch, daß dieselben gut getrocknet sind. Es genügt aber nicht, daß sie lufttrocken sind, sondern sie müssen an einem heißen Ort (bei 60 bis 70° C.) möglichst vollkommen angetrocknet werden. Die Schwindung darf auch nicht zu groß sein, da sonst der Einsatz darunter leiden kann, aus welchem Grunde auch nicht die Verwendung von ungebrannten Kapseln bei großstückigem, dünnwandigem Einsatz zu empfehlen ist. Natürlich dürfen die rohen Kapseln nicht belastet werden, sondern müssen im Ofen zu oberst stehen.

Fünfte Antwort: Wenn Sie sich ein gutes Kapselmateriale ständig sichern wollen, so dürfen Sie auf keinen Fall die lufttrockenen Kapseln mit Brenngut gefüllt bei SK 13 erstmalig brennen. Dagegen können Sie die Rohkapseln mit Rohware füllen und im darüberliegenden Ofen verschrühen; Sie werden dann Kapselmateriale immer in genügender Weise erhalten. Allerdings dürfen Sie diese verschrühten Kapseln im Glühofen nicht unmittelbar stellen, sonst kann es Ihnen passieren, daß die Stöße niedergehen, was ja bei dem bedeutenden Gewicht ganz erklärlich ist. Derartige Kapseln sind mit Ware gefüllt stets ganz oben auf die Stöße zu setzen, damit sie nicht zu sehr belastet sind. Sollten Sie die Fabrikation neu aufnehmen, so müssen Sie erst einen Kapselbrand machen und die verglühten Kapseln mindestens so hoch brennen, daß sie ohne Bedenken mit Brenngut eingefüllt werden können, sonst haben Sie von vornherein einen großen Teil Kapselbruch und daher Mangel an brauchbaren Kapseln. Eine größere Anzahl neuer gebrauchter Kapseln soll jederzeit als Reserve bereitstehen, damit die Fabrikation bei unvorhergesehenem Kapselverlust nicht ins Stocken kommt.

Sechste Antwort: Man kann, wenn es sich nicht um Qualitätsware handelt, wohl durchgetrocknete Rohkapseln mit Geschirr gefüllt im Garbrand mit brennen. Es ist aber dabei zu beachten, daß die Kapseln obenauf gestellt werden, da jeder Druck auf die rohen Kapseln diese zerbrechen läßt. Es dürften deshalb mehr als 1—2 Kapseln obenauf nicht gestellt werden, sodaß man im Ofen etwa 100—200 rohe Kapseln unterbringen könnte. Besser ist es immer, wenn man die Kapseln vorher im Glühofen vobrennt, da man mit gebrannten Kapseln einen besseren Ausfall der Ware erwarten kann. Man setzt deshalb im Glühbrand die zu verglühende Ware in die rohen Kapseln und brennt diese ebenfalls auf den Kapselstößen obenauf mit, was dem Brennen der Rohkapseln im Glühbrand vor-

zuziehen wäre. Doch hat auch das Einfüllen von Ware in Rohkapseln im Glühbrand seine Nachteile, so daß man bei Qualitätsware auch davon absieht und die Kapseln besser leer dem Glühbrand ansetzt.

Siebente Antwort: Es ist schon möglich, lufttrockene Kapseln mit Gut gefüllt zu brennen, doch ratsamer ist es, die Kapseln vorher zu verglühen, wozu 800—900° C. anreichen, denn dadurch erzielen Sie nicht nur bessere Ware, sondern auch haltbarere Kapseln.

Achte Antwort: Man kann nur abraten, glasiertes Geschirr in lufttrockenen (ungebrannten) Schamotte-Kapseln zu brennen, einmal deshalb, weil die nicht verglühten, noch hygroskopischen Kapseln während der ersten Periode des Brandes lebhaft Feuchtigkeit aus dem Brennmaterial aufnehmen und diese nebst ihrem chemisch gebundenen Wasser während des weiteren Verlaufes des Brandes unmittelbar an das Brenngut abgeben und dadurch leicht zu Glasur- und anderen Fabrikationsfehlern, wie Abrollen der Glasur, Risse im Porzellan usw. Anlaß bieten; das andere Mal, weil unverglühte Kapseln gegen den Druck des Brenngutes weniger widerstandsfähig sind, im Boden durchbiegen und bei dem ziemlich flotten Porzellanbrand leichter zu Sprüngen neigen als bei etwa 700° vorgebrannte.

Neunte Antwort: Die Verwendung von nur lufttrockenen, mit Brenngut gefüllten Kapseln gleich im Glühbrand ist nicht zu empfehlen, sie eignet sich nur für vereinzelte Ofensysteme und kann zu den schwersten Nachteilen führen. Zumeist reißen die Kapseln schon beim ersten Brande über dem Boden, sind dann nicht mehr verwendbar und außerdem bestreuen sie die darunterstehende Ware mit Schamottekörnern. Die Fabrikation ist also günstiger, je größer die Sorgfalt in der Herstellung und Trocknung der Kapseln ist; das Verglühen der letzteren ist in einem gut geleiteten Betriebe unbedingt nötig.

63. Wer liefert einfache Trockenpressen, wie sie zur Herstellung von Kapseln von etwa 250—700 mm Ø Verwendung finden?

Erste Antwort: Es hat sich jemand einen schlechten Scherz mit Ihnen erlaubt, wenn er Sie glauben machte, Kapseln mit einem Durchmesser von 250 bis 700 mm (übrigens ein großer Sprung) auf „einfachen“ Trockenpressen herstellen zu können, denn Kapseln lassen sich nicht trocken pressen. Kapseln mit 250 mm Ø, auch noch etwas größer, lassen sich wohl maschinell auf hydraulischen und Spindel-Pressen herstellen, doch müssen Kapseln von 700 mm Ø gedreht bzw. geformt werden.

Zweite Antwort: Das Pressen der Kapseln auf trockenem Wege erfordert zu große Pressen, um den nötigen Druck zu erzielen. Man hat auch herausgefunden, daß auf trockenem Wege gepreßte Kapseln keine große Haltbarkeit haben, da die Bindung fehlt. Es ist deshalb üblich, die Kapseln naß zu pressen, wozu die Fabriken für keramische Maschinen geeignete Pressen liefern. Der Kapselton zur Naßpresserei muß aber ebenfalls etwas abgetrocknet sein, bzw. gleich so hart aus dem Tonschneider kommen, daß er nicht mehr klebrig ist und sich doch noch ballen läßt. Es ist dann immer noch so viel Feuchtigkeit im Tone vorhanden, daß er sich in der Presse bequem formen läßt und daß die Kapsel, wenn sie aus der Presse kommt, ihre Form behält.

Dritte Antwort: Kapseln von 700 mm Ø zu pressen ist nicht angängig, auch die Größe der Kapselpressen gibt dies nicht zu. Der größte Durchmesser beträgt etwa 380 mm, von da ab sind die Kapseln zu drehen. Kapselpressen sind von fast allen Fabriken keramischer Maschinen zu beziehen.

64. Wir haben des öfteren Stanzartikel, die in den Dimensionen nicht passen, so daß die Montage Teile geändert werden müssen. Darauf lassen sich nun unsere Abnehmer nicht ein und möchten die Öffnungen selbst größer bohren. Wer liefert hierzu passende Maschinen?

Erste Antwort: Wenn Ihre Matrizen sachgemäß gebaut sind und dabei auf die Schwindung Ihrer Masse Rücksicht genommen ist, dürfte es gar nicht vorkommen, daß Ihre Stanzartikel in den Dimensionen des öfteren nicht passen. Es liegt dann meiner Ansicht nach an einer leichtfertigen Anfertigung der Masse, denn die Schwankungen in der Schwindung einer einmal erprobten Masse sind nur geringfügiger Natur. Sehen Sie auch darauf, daß die Artikel nicht einmal zu feucht und das andere Mal zu trocken gestanzt werden. Ein nachträgliches Größerboren der Öffnungen läßt sich wohl vornehmen, doch kann man hierzu nicht raten, denn die dafür aufgewendeten Arbeitslöhne und die Anschaffungskosten derartiger Vorrichtungen, sowie der dabei auftretende Anfall stehen in keinem Verhältnis zu dem Preis der in Frage kommenden Stanzartikel.

Zweite Antwort: Sie sagen nicht, woraus die Stanzartikel bestehen; sind sie aus Porzellan, so ist es schwierig, die Bohrungen auszuführen; weichere Massen lassen sich besser bohren.

Dritte Antwort: Wenn es sich um Porzellan-Stanzartikel handelt, so möchte ich Ihnen nur empfehlen, von derartigen kostspieligen Sachen abzusehen; Sie sind sicher Neuling, und Ihre Fabrikation steckt noch in den Kinderschuhen. Die Grundbedingung für die Anfertigung von Porzellan-Stanzartikeln, die montiert werden sollen, ist die, daß Sie ganz genau wissen, wieviel Ihre Masse beim normalen Garbrand schwindet. Auf Grund dieses wenigstens genauen Feststellens, werden die Matrizen unter Zugrundelegung dieses Schwindmaßes genau angefertigt. Wenn nun die Herstellung der Masse und der Garbrand gleichmäßig durchgeführt werden, so darf es nicht vorkommen, daß die Stanzartikel öfter in den Dimensionen nicht passen. An Ihrer Frage fällt mir besonders auf, daß Ihre Abnehmer die Öffnungen „selbst“ größer bohren wollen. — Gewöhnlich stellt der Käufer die Ware zur Verfügung, wenn sie nicht wie bestellt angefertigt ist. Vielleicht überzeugen Sie sich erst noch einmal, wie die Sache liegt, bevor Sie die vielleicht doch gute Ware für billiges Geld ablassen müssen.

Vierte Antwort: Das Bohren von Löchern in gebranntes Porzellan ist immer eine kostspielige und langwierige Arbeit, so daß es sich in Ihrem Fall nicht empfiehlt, wenn es sich nicht um ganz große, wertvolle Stücke handelt. Das Bohren kostet schließlich mehr als die Neuanfertigung des Stückes.

Fünfte Antwort: Wenn Ihre Stanzartikel des öfteren nicht in die Montage Teile passen, so liegt der Fehler entweder in einer unsauberen

Ansführung der Matrizen oder aber an Ihrem Brenner, der einmal zu niedrig und ein andermal zu hoch brennt. Die Masse ist, wie sie wissen, einer Schwindung unterworfen; leitet nun Ihr Brenner das Feuer, auch schon das Vorfeuer, unzweckmäßig, so wird das Gut der äußeren Kapselreihen oft mit dem als Probe gezogenen Stück übereinstimmen, wenn das Probestück gleich nach dem Erkalten mit dem Montageteil auf genaues Passen untersucht wird; ist der Stanzartikel aber noch zu groß, so schürt der Brenner eben so lange weiter, bis eine Probe in den Montageteil paßt, d. h. bis die Schwindung der Masse soweit vorgeschritten ist. Die mittleren Stöße werden aber dann in der Schwindung den vorgenannten zurückstehen, wenn, wie gesagt, das Feuer falsch geleitet wird — vorangesetzt, daß der Ofen sonst gut ist. Jedenfalls finde ich es ungeschickt, nach Maschinen zu sehen, die neben den Anschaffungskosten auch eine kostspielige Bedienung brauchen, wenn der Fehler auf andere Weise zu beseitigen ist.

Sechste Antwort: Das Nachbohren von Stanzartikeln würde sich bedeutend teurer stellen, als die Aenderung der Matrizen und die Neuanfertigung der Artikel in den richtigen Maßen. Zum Nachbohren dürften entsprechende Maschinen kaum zu haben sein, und die Arbeit selbst erfordert viel Zeit und sehr teures Material.

65. Wer liefert die Einrichtung und Apparatur zur Herstellung künstlicher Zähne?

Erste Antwort: Zur Einrichtung und Lieferung der Pressen nebst Matrizen für künstliche Zähne meldet sich Karl Leger, keramisch-technisches Bureau in Freiwaldau, Krs. Sagan.

Zweite Antwort: Zum Brennen künstlicher Zähne liefert die Firma Paul A. F. Schulze, Dresden-A. 28, sehr praktische Brennöfen, transportabel und feststehend, für Gasheizung und feste Brennstoffe, die sich in der Praxis bestens bewähren.

Glas.

52. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von Glühbirnen (Kolben) aufzunehmen. Der uns zur Verfügung stehende Sand hat folgende Zusammensetzung:

Kieselsäure	93,71 %
Tonerde	5,42 %
Eisenoxyd	0,48 %
Magnesia	0,18 %
Alkali	0,21 %

Eignet sich dieser Sand zur Fabrikation?

Erste Antwort: Da man an das Glas für Glühbirnen hohe Ansprüche stellt — es muß besonders blank und lichtdurchlässig sein, empfindlich gegen Lichteinwirkung, nicht zur Entglasung neigen und sich leicht formen lassen — so gilt bei der Glühkolbenfabrikation als oberster Grundsatz, nur die besten und reinsten Rohmaterialien zu verschmelzen. Zu empfehlen wäre, Ihren Sand zu schlämmen, da sich dadurch ein Teil der Tonerde, die nicht nur das Glas zähflüssig macht, sondern auch die Neigung zum Entglasen unterstützt, wahrscheinlich anwaschen läßt, wie auch die Magnesia, wenn sie nur mechanisch beigelegt ist. Ein Glühkolbenglas soll gar keine Magnesia enthalten, da diese dem Glase immer eine leichte Trübung verleiht. Der Gehalt von 0,48 % Eisenoxyd erfordert eine sehr sorgsame Entfärbung, wobei die Anwendung von Mangan gänzlich zu vermeiden ist.

Zweite Antwort: Der für Glühbirnen bestimmte Sand ist wohl etwas stark eisenhaltig, doch wird sich das Glas durch eine entsprechende Entfärbung auf eine weiße helle Farbe bringen lassen. Tonerde und Magnesia wirken weniger nachteilig auf die reine weiße Farbe. Es ist darauf zu achten, daß die übrigen Schmelzmaterialien ganz rein sind, so z. B. Kalkspat, Marmor, Pottasche usw., ebenso ist die Mennige, wenn solche verwendet wird, auf ihre Reinheit zu untersuchen. Zu bemerken wäre noch, daß das Gemenge für Glühbirnen nur bei großer Hitze zu schmelzen ist; es ist daher in einem der am heißesten gehenden Häfen einzulegen, und zwar erst dann, wenn der Ofen auf Weißglut gebracht ist.

Dritte Antwort: Sand von der angegebenen Zusammensetzung bedarf bei der Schmelze eines sehr heiß gehenden Ofens, sonst bekommen Sie infolge des hohen Tonerdegehaltes ein windiges Glas. Ein Gehalt von 0,48 % Eisen erteilt ja dem Glase einen grünen Stich, aber wenn die andern Materialien möglichst eisenfrei sind, so läßt sich durch eine geeignete Entfärbung ein genügend weißes Glas erschmelzen.

Vierte Antwort: Der angeführte Sand ist für die Kolbenfabrikation nicht geeignet. Der Kieselsäuregehalt von 93,71 % ist zwar nicht besonders hoch, jedoch ist in weit höherem Maße die Unbrauchbarkeit des Sandes für die Kolbenfabrikation durch den hohen Eisenoxydgehalt bedingt. Es wäre verfehlt, sich hier mit Entfärbungsmitteln helfen zu wollen, da bekanntlich die Kolbenfabrikation schon an und für sich ziemlich heikel ist und in erster Linie ein tadelloses weißes Glas voraussetzt. Der Tonerdegehalt ist ebenfalls zu hoch, das Glas wird dadurch schwer schmelzbar.

53. Bitte um Angabe eines Gemengesatzes für gelbes Tonglas (Fensterglas), ebenso für violettes, wobei zu berücksichtigen ist, daß wir mit Glaubersalz schmelzen.

Erste Antwort: Bei der Herstellung von farbigem Fensterglas mit Sulfat ist zu berücksichtigen, daß die Färbemittel erst zugesetzt werden dürfen, wenn der Hafeninhalt abgeschmolzen und die Galle entfernt ist. Die Färbemittel werden mit etwas Soda gemischt, und das Glas ist nach deren Zngabe 3—4 Mal zu blasen. Gelbes Tafelglas gibt der nachstehende Satz:

Sand	250 kg
Sulfat	105 "
Kalk	80 "
Koks	5 "
Scherben	40 "
Braunstein	2,5 "
Graphit	1,875 "

Violettes Fensterglas erhält man aus folgendem Gemenge:

Sand	100 kg
Sulfat	42 "
Kalk	30 "
Koks	2 "
Scherben	20 "
Braunstein	3,5 "
Kobaltoxyd	30 g

Die Einlagen müssen völlig blank geschmolzen sein; die Vorsatzkuchen sind ganz langsam und möglichst wenig zu entfernen.

Zweite Antwort: Nachstehender Gemengesatz ergibt mit Glaubersalz geschmolzen das gewünschte Glas:

Gelb:		Violett:	
Sand	100 kg	Sand	100 kg
Glaubersalz	34 "	Glaubersalz	86 "
Kalkspat	33 "	Kalk	32 "
Braunstein	2 "	Braunstein	3—4 "
Holzkohle	1 "	Holzkohle	1 "
oder Graphit	1 "	(Kobaltoxyd)	3—5 g

Zu beachten ist, daß alle Rohstoffe gut trocken sind, denn feuchte Materialien sind für die Farbe nachteilig. Der gewünschte Farbton läßt sich mit etwas mehr oder weniger Färbemittel korrigieren; bei der zweiten Schmelze ist ohnehin etwas an der Farbe abzuberechen, soll das Glas nicht dunkler werden.

Dritte Antwort: Ein Gemengesatz für gelbes Tonglas ist der folgende:

Sand	100 kg
Glaubersalz	50 "
Marmor oder Kalk	28 "
Graphit (je nach Stärke des Tones)	2—3 "
Holzkohle oder Koks	3½—4 "

Auch durch einen Ueberschuß an Kohle wird das Glas gelb gefärbt, doch ist dieses nicht verlässlich genug.

54. Läßt sich bei einem Boëtiusofen die Abhitze aus dem Rauchfang, welche noch eine ziemlich hohe Temperatur aufweist, event. zur Beheizung der Kühltöfen verwenden? Wie wäre die Anlage zu gestalten, und wer baut sie?

Erste Antwort: Zunächst müßte man Anschluß darüber haben, wie bei dem Boëtiusofen die Abführung der Rauchgase geschieht. Von einer Abhitze kann man bei dieser Ofenkonstruktion nicht sprechen, denn unter Abhitze versteht man eine vollständig ausgeutzte Flamme, während beim Boëtiusofen noch ein ganz beträchtlicher Teil nicht verbrannter Kohlenstoff in die Atmosphäre entweicht. Werden die Abgase bei dem Boëtiusofen direkt durch einen auf den Ofen aufgesetzten Rauchfang durch das Hüttendach ins Freie geführt, so ist eine anderweitige Ausnutzung dieser Abgase ausgeschlossen. Werden dagegen die Abgase in einen besonderen Schornstein geleitet, so lassen sie sich noch verschiedenen Zwecken nutzbar machen. Sollen sie zur Beheizung von Kühltöfen benutzt werden, so müßten besondere Kühltöfen zur Verfügung stehen, die so zu konstruieren wären, daß die nachträglich zur vollen Verbrennung kommenden Abgase nicht in unmittelbare Berührung mit dem Kühltgnt kommen, denn sie enthalten allerlei Bestandteile, die auf die Kühltöfeneffüllung ungünstig wirken; zudem ließen sich auch die Zugverhältnisse im Boëtiusofen nur umständlich und schwer regulieren. Die Kühltöfen müßten muffelartig sein, und die Abgase wären in besonderen Verbrennungskammern voll zu entzünden, damit der Schmelzofen immer unter leicht regulierbarem Zug bleibt. Man kann die Abgase zum Heizen, Trocknen usw. ausnützen, ja auch zur weiteren Verbrennung unter Dampfkessel leiten. Nähere Auskunft erteilt Hütteningenieur M. von Reiboldt, Coburg.

Zweite Antwort: Die Abhitze von Boëtiusöfen wurde schon vor langer Zeit zum Abkühlen des Glases benutzt, und zwar indem man eine Kühltube über die obere Oeffnung der Ofenkappe baute. Das Glas hielt gut, nur war die Arbeit etwas unbequem, weil die Gläser einige Treppenstufen hinaufgetragen werden mußten. Soll nun aber die Hitze in Kühltöfen geleitet werden, so ist es sehr fraglich, ob dadurch nicht der Abzug vom Ofen leidet. Am besten ließe sich dieses an Ort und Stelle entscheiden.

Dritte Antwort: Wenn auch die Abhitze eines Boëtiusofens ziemlich hoch ist, so ist sie doch zur Beheizung von Kühltöfen nicht ausreichend. Zudem ist auch zu befürchten, daß der Ofen durch den erschweren Essenzng leiden könnte. Wenn die Kühltöfen ganz nahe am Ofen ständen, wie es früher bei den alten Aschöfen der Fall war, so ließe sich die Abhitze verwenden, denn dann ginge von der Wärme nichts verloren; stehen die Kühltöfen aber weiter vom Ofen ab, so hat eben die Abhitze einen zu weiten Weg und gibt da schon zu viel Wärme an die lange Kanalleitung ab, sodaß deren Wirkung in den Kühltöfen nur schwach wäre.

55. Wir hören von mehreren Seiten, daß es praktischer sei, den Unterofen mit guten Schamottesteinen gewöhnlichen Formates aufzumauern, während wir bisher immer große Banksteine aus Saarau verwendeten und um die Brenner gewöhnlich Sandsteine. Bei dem Bau mit großen Steinen sollen die Fugen in der Hitze sehr viel größer werden als bei kleinen Steinen. Was ist richtig?

Erste Antwort: Sie scheinen sich nicht im klaren darüber zu sein, was man bei einem Hafenofer unter Unterofer und Oberofer versteht. Der Unterofer oder auch Unterban eines Hafenoferns schließt das Kanalsystem, die Kammern und Glastaschen in sich. Dieser Ofenteil wird natürlich in guten Schamottesteinen, Normalformat, angeführt, damit durch einen guten Verband mit dem roten Ziegelmauerwerk die Staudfestigkeit der ganzen Anlage erhöht wird und der Ofen sich gleichmäßig

setzen kann. Die Gewölbe von Kammern und Glastaschen werden dagegen, um möglichst wenig Fugen zu erhalten, aus größeren Fassonsteinen, sog. Gewölbesteinen hergestellt. Die Bank oder das Gefäß des Oberofens muß, um haltbar zu sein, aus großen Bankplatten bester Qualität zusammengesetzt werden. Um eine Fugebildung nach Möglichkeit zu vermeiden, werden die einzelnen Bankplatten nicht nur ganz dicht aneinander, sondern die einzelnen Lagen des Gefäßes werden auch ganz dicht aufeinander geschliffen. Warum Sie die Feuerschlitz- oder Feuerbütten bei einem Gefäß aus Saaraer Bankplatten mit Sandsteinen einfassen, ist nicht recht zu verstehen, da doch der natürliche Sandstein von den Alkalien und dem Glasfluß schneller zerstört wird wie Spezialschamottesteine. Hier liegt wohl ein Irrtum vor oder Sie hörten etwas von einem geschlagenen Gefäß; bei dieser Art von Gefäßen, die nicht so lange halten wie Gefäße aus großen Banksteinen, faßt man die Feuerschlitz- oder Feuerbütten oft mit natürlichen Sandsteinen ein und mauert die untere Lage aus Normalsteinen auf; das übrige wird dann mit einer geeigneten Tonmischung angeschlagen. Je weniger Fugen ein Gefäß hat, umso geringer ist die Gefahr, daß das Glas in die Kammern fließen kann. Ein Gefäß aus Normalsteinen würde der flüssigen Glasmasse viel zu viel Angriffspunkte bieten und nicht nur sehr schnell zerstört sein, sondern auch die Brauchbarkeit und Haltbarkeit des Unterofens in Frage stellen.

Zweite Antwort: Wie mir die Praxis gezeigt hat, ist es entschieden vorteilhafter, den Unterofen bis zur Höhe des Kammergewölbes mit gewöhnlichen Schamottesteinen aufzumauern, dagegen die Glastaschen selbst mit Steinen von größerem Format zu manern, da es jedenfalls besser ist, wenn in den Glastaschen weniger Fugen vorhanden sind, weil das flüssige Glas weniger Angriffspunkte hat. Es ist vorgekommen, daß das kleine Steinformat so ausgefressen wurde, daß sich einzelne Steine ganz herauslösten und größere Löcher entstanden. Das eigentliche Gefäß für die Häfen ist am vorteilhaftesten mit größeren Platten aufzubauen, damit nur wenig Fugen entstehen. Natürlich müssen diese Platten von guter Beschaffenheit und hart gebrannt sein, und die Anstoßenden müssen gerade abgerichtet werden, wenn sie verzogen sind, denn dann entstehen beim Auflegen nur ganz geringe Fugen. Ist der Ofen einige Wochen im Betrieb, etwa bis zum ersten Mal neue Häfen eingesetzt werden, dann werden etwa erweiterte Fugen mit Schamottemehl und etwas Sand ausgegossen. Ein so hergerichteter Gefäß hielt über drei Jahre. Bei kleineren Steinen entstehen bedeutend mehr Fugen, die dem abfließenden Glase viel mehr Angriffsfläche bieten, und die Steine selbst werden früher abgenutzt; das Glas fließt dann auch in die untersten Schichten, verursacht hier Risse und frißt Löcher aus, die sich nicht mehr verstopfen lassen. Wenn bei den Brennern mit Sandsteinen gute Ergebnisse erzielt wurden, so können diese Steine natürlich beibehalten werden. Im übrigen ist der ganze Ofen bei Inbetriebnahme langsam und sorgfältig aufzutempeln, denn dann werden fast keine Risse im Gefäß entstehen.

Dritte Antwort: Je größer die Steine sind, umso größer sind natürlich auch die Fugen; dann ist ja auch ein sehr großer Stein nie so dicht und scharf durchgebrannt als ein kleiner; er schwindet also auch in der Ofenhitze mehr, wodurch die Fugen naturgemäß groß werden. Kleine Steine sind in der Regel schärfer gebrannt, schwinden wenig und ergeben daher weniger und kleinere Fugen.

Vierte Antwort: Die Befürchtung, daß bei Verwendung großer Steine auch größere Fugen entstehen, als bei kleinen (Normalsteinen), trifft nicht zu, wenn die Steine gut gebrannt sind, also nicht mehr schwinden. Dagegen bekommen Sie mit kleinen Steinen viel mehr Fugen als mit großen, und schon aus diesem Grunde ist die Verwendung großer Steine entschieden vorzuziehen. Wenn Sie hartgebrannte Steine verwenden, können Sie also ruhig größere Formate nehmen. Die Herstellung des Unterofens aus Schamottesteinen unter Verwendung von (Magdeburger) Sandsteinen für Bütten und Bank ist allgemein üblich, zu berücksichtigen ist nur, daß die Sandsteine in der Hitze wachsen, weshalb die Fugen reichlich zu bemessen sind, weil sonst die Steine quellen und reißen. In meinem Betrieb stelle ich mir sämtliche Steine für den Unterbau selbst her und verwende dazu grobkörnigen Quarzsand; diese Sandsteine werden nicht gebrannt, und ihre Bearbeitung ist daher sehr leicht. Selbst die großen Bankplatten werden aus dem gleichen Material gefertigt, und ich hatte noch nie irgendwelche Anstände damit; die Öfen waren häufig 2 Jahre in Betrieb und auch dann war nur eine Erneuerung der Bütten und der oberen zwei Bankreihen notwendig. Die Mischung für diese Steine besteht aus 2 Teilen rohem Wildsteiner oder Haidaer Ton, 2 Teilen Schamotte, 1 Teil Quarzsand (Sieb = 5 Maschen pro qcm).

Fünfte Antwort: Daß die Fugen bei Verwendung großer Bausteine in der Hitze größer werden, als bei Steinen normalen Formats, ist leicht erklärlich. Mauerwerk dehnt sich beim Erwärmen aus; je größer der einzelne Stein ist, desto größer ist auch seine räumliche Ausdehnung, und beim Abkühlen gilt dasselbe bezgl. des Zusammenziehens; daher müssen die Fugen beim größeren Stein größer werden. Hierzu kommt aber noch eine andere Erwägung, die die Verwendung des Normalsteines empfiehlt, das ist die leichtere Beschaffungsmöglichkeit. Schamotte-Normalsteine erhalten Sie in jeder Schamottefabrik, Sie haben dieselben also im Bedarfsfall sofort zur Hand; schließlich kosten alle Formsteine meistens noch einen Aufschlag, den Sie bei Verwendung normaler Steine sparen.

Sechste Antwort: Die Verwendung von großen Formstücken, vorausgesetzt, daß sie entsprechend hergestellt sind, sodaß sie im Feuer weder schwinden noch reißen, ist derjenigen von Normalsteinen vorzuziehen, da die Anzahl und Fläche der Fugen geringer ist.

56. Wie werden Isoliersteine, die zur Ersparung von Brennmaterialeinrichtungen verwandt werden, hergestellt?

Erste Antwort: Die Herstellung von Isoliersteinen, die Öfen und Ofenteile gegen die Wärmeabstrahlung schützen und so die Wärme binden sollen, geschieht in Spezialfabriken und wird geheim gehalten. Eines der besten Isoliermittel ist Kieselgur, doch erfordert die Herstellung von Steinen aus diesem Material große mechanische Einrichtungen. Ein sehr gutes Isoliermittel bilden auch Steine aus Lehm mit Kälberhaaren dicht versetzt.

Zweite Antwort: Auf Ihre allgemein gehaltene Frage kann Ihnen nur eine ebensolche Antwort gegeben werden. Es gibt Kork-, Kieselgur-, Moler-, Schamotte-, Quarzsteine, Asbestplatten u. a., die alle als Isoliermaterial Verwendung finden. Verschiedener als ihre Verwendung ist ihre Herstellung, und es wäre wohl etwas viel vom Fragekasten verlangt, Ihnen die jeweilige Herstellungsweise auch nur flüchtig zu schildern.

57. Ich möchte zwecks der Trocknung des Gases bzw. der Erhöhung von dessen Qualität einen einfachen Gasreiniger und Teerabscheider einbauen. Auf welche Weise läßt sich dieses am praktischsten ermöglichen, ohne allzu großen Kostenaufwand?

Erste Antwort: Die einfachsten Gasreiniger zum Ausscheiden der wässrigen und festen Beimengungen des Gases, wodurch dessen Qualität erhöht wird, bestehen aus einem einfachen Rohrsystem mit auswechselbaren Reinigungskegeln. Durch die verschiedenen Geschwindigkeiten, welche beim Auf- und Niedersteigen im Rohrsystem erzeugt werden und durch das Passieren der Reinigungskegel werden die Beimengungen des Gases zum Ausscheiden gezwungen. Der abfließende Teer wird in einen Sammelbehälter geleitet, um von hier abgezogen zu werden. — Entsprechende Zeichnungen liefert laut Meldung Hütteningenieur M. von Reiboldt in Coburg.

Zweite Antwort: Das billigste Verfahren, Gas zu reinigen, besteht darin, dieses durch eine Wasserberieselungsanlage, die dicht an den Generator angebaut wird, durchgehen zu lassen. Das Gas wird aber gleichzeitig stark abgekühlt und bündelt einen beträchtlichen Teil seiner Heizkraft ein, obwohl dieselbe andererseits durch die Kondensation des Wassers erhöht wird. Es richtet sich eben nach der Art des Brennstoffes, ob dieses zu empfehlen ist. Ist der Wassergehalt des Gases auf den der Schwelgase oder auf zu große Dampfzufuhr durch das Gebläse zurückzuführen? In letzterem Falle wäre ein Teil des Dampfes durch Luft zu ersetzen, in ersterem erstgenannter Weg einzuschlagen. Teer, der sich in den Kanälen niederschlägt, kann durch Gefälle im Gaskanal zu einer Grube geleitet und aus dieser ausgepumpt werden.

Neue Fragen.

Keramik.

69. Wie kann man chemisches Steinzeug widerstandsfähiger gegen raschen Temperaturwechsel machen, und welche Zusätze sind nötig, um eine höhere mechanische Festigkeit zu erreichen?

Glas.

62. An den Boden unserer großen Wanne hat sich ein etwa 30 cm hoher Bodensatz aus Eisen und Steinmaterial angesetzt. Der Wannenboden ist noch gut; wir möchten aber den Bodensatz beim Auslösen der Wanne entfernen: wie hätte dieses zu geschehen? Vielleicht mit Gebläse?

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, das Hinscheiden unseres Teilhabers und Geschäftsführers des Herrn Kaufmann

Wilhelm Opitz

bekannt zu geben.

Der Verstorbene war Mitbegründer unseres Werkes und hat bis zuletzt seine Kraft in den Dienst unserer Firma gestellt.

Seine peinliche Gewissenhaftigkeit und sein bescheidenes Auftreten erwarben ihm unser aller Wertschätzung und sichern ihm ein fortdauerndes, treues Gedenken.

Drebkau, im April 1921.

Drebkauer Hohlglashüttenwerke Opitz, Mudrack & Co., G. m. b. H.

Betrifft Fabriken der Porzellan-, Steingut- und sonstigen keramischen Branche!

Gut organisierte, kapitalkräftige

Engrosfirma für Inland und Export

hat laufend große Aufträge zu vergeben. Evtl. nötige **Fabrikationsumstellung** wird von erfahrenem, akad. Ing.-Keramiker kostenlos beraten. Angebote unter R 1205 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Spanische u. portugiesische Übersetzungen

fertigt an
Adolfo Schell, Coburg.
Solfartshof Nr. 16, II. St.

Alle Literatur

der keramischen und
der Glasindustrie
liefert zu Ladenpreisen
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

TECHNISCHES BÜRO

für die Glasindustrie.

J. Baldermann & Sohn, Radeberg i. S.

Lieferung von Bauzeichnungen,
Glassätzen, Kostenanschlägen.

Besonders empfehlen wir unsere

Oberflammen- und runde Öfen

mit niedrigen Häfen, sowie

Doppeltrommeln und Strecköfen

mit Regenerativ-Gasheizung.

Verkäufe

Eine Ladung

weiße Hohlglasscherben

zu M 70 für 100 kg, waggonfertig
verladen, abzugeben. Zuschriften
unter Sch 1311 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Größere Posten

konische Becher und Teebecher,
Konservengläser (Rexform),
elektrische Schalen
und Flachschrime, Gummiringe
sehr billig abzugeben. 152

Hugo Putzler, Glasgroßhandlg.,
Görlitz i. Schles. Brautwiesenstr. 8.

Ein Waggon

Fliegenfänger

sofort lieferbar ab Fabrik in der
Lansitz, abzugeben. Interessenten
bekommen sofort bemusterte Offerte.
Angebote unter Sch 1307 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Lagerware.

**Batteriegläser, Speigläser,
Buttermaschinengläser**
zum jedem annehmbaren Preise ab-
zugeben. Gefl. Angebote unter Sch 1329
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Indischblaue

Gebrauchsgeschirre

Kaffeeservice, indbl. und bunt deko-
riert, sowie Dejenners, Mugs, Ober-
tassen, konisch und Teeform, zu **sehr
günstigen** Preisen sofort lieferbar
ab Fabrik. Angebote unter Sch 1330
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Geschäftsverkauf

Engrosgeschäft der Wirtschafts-
und elektrotechnischen Branche
in Berlin

ist nunmehr halber
sofort verkäuflich.

Gut sortiertes Lager,
große Räume und gute
Kundschaft vorhanden
Vermittler verboten.

Nur ernste, solvente, schnell
entschlossene Käufer wollen
sich melden. Angebote unter
Sch 1319 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Einige Ladungen Konservengläser,

R x form, halbweiß,

Geleegläser,

halbweiß und

Steinzeugeinkochkrüge,

komplett, gegen Gebot billigst abzu-
geben. Muster zu Diensten. Anfragen
unter Sch 1332 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Etwa 150 Waggon

1. geschlammten Kaolin,

hochwertig für Gebrauchs-, elektro-
technische und Luxus-Artikel, sind aus
erstem deutschem Werke noch frei.
Gefl. Anfragen unter Sch 1337 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanfabrik nimmt noch

Aufträge für

elektrotechnische Porzellane

entgegen. Angebote unter Sch 1335
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Roggenlangstroh

und alle anderen Sorten Stroh, ge-
bündelt, bindfaden- und drahtgepreßt,
sowie auch Heu zu Verpackungszwecken
offert stündig zur prompten
Lieferung von günstig gelegenen
Stationen. Desgleichen offeriere **ober-
schlesische Steinkohle** auf
Bezugschein bez. v. Meldekarte, sowie
prima Braunkohlen. 151

Max Fröhlich, Breslau 1,
Antonienstr. 36/38 I, Stroh- und Heu-
großhandlung, Telefon Oule 21 n. 673

Demnächst erscheint
in 400 nummerierten Exemplaren:

Straßburg und Frankenthal

als frühe Stätten der
europäischen Porzellanerzeugung
Von Emil Heuser

Mit Abbildungen und Markentafel
Subskriptionspreis bis 31. Mai 1921:
Nr. 1 bis 25 in Lexusband mit
echtem Goldschnitt Mk. 850 —
Nr. 26 bis 400 in schwerem Halb-
lederband . . . Mk. 650. —
Ab 1. Juni 1921 erhöhte Preise

Pfälzische Verlagsanstalt

Carl Liesenberg,
NEUSTADT AN DER HAARDT.

Man verlange Prospekt. 153

Doppelladung

weiße und halbweiße

Hohlglasscherben

(größtenteils weiße)
äußerst billig abzugeben. Anfragen
nur von Selbstverbrauchern unter
S 1293 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal erbeten.

Isolatoren-Kisten

sowie

Harasse

in Teilen und fertig genagelt von
12 mm Brettstärke anwärts, liefert
als Spezialität für die Elektro Por-
zellanindustrie 149

A. Herbst,

Sägewerk und Kistenfabrik,
Lamspringe am Harz.

Packheu und Haferstroh

hat stündig abzugeben und liefert zu
äußersten Tagespreisen

C. D. Brülle, Lippstadt.

Fernruf 351. 150

Telegramm-Adresse: Brülle, Südort.

— DAS BUCH —

DRALLE

Die Glasfabrikation,

2 Bände, gebunden, fast neu,
zu verkaufen. Preisangebot
unter M 900 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal erbeten.

Ein Waggon unverwärmte

Senf becher

150 g Inhalt sofort direkt ab Fabrik
lieferbar, abzugeben. Gefl. Angebote
unter Sch 1300 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal erbeten.

Gelegenheitskauf.

Neuer transportabler

Muffelofen Blitz Nr. 5

mit Schamottemuffel n. transportabler

Rundofen

von Firma Paul A. F. Scholze, Dresden,
Größe II, ebenfalls neu, ist wegen
Betriebsumstellung billigst abzugeben.
Zuschriften erbeten unter Sch 1309 an
die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wegen Betriebsumstellung ein
größerer Posten

Abzweigdosen, T-Form,

sowie einige neue tadellos funk-
tionierende

Matrizen

für engl. Deckenrosetten äußerst billig
abzugeben. Angebote unter Sch 1313
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanfabrik

der elektrotechnischen Branche (1 Ofen)
günstig gelegen, gut eingerichtet und
 flott beschäftigt

ist zu verkaufen.

Angebote unter Sch 1312 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gleichstrommotore,

21,5 PS, Kupferwicklung, 440 Volt,
mit Kugellager 1100 mm,
3 PS, Kupferwicklung, 110 Volt, 1200 mm,
billig zu verkaufen. Angebote unter
Sch 1314 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal erbeten.

Gelegenheitskauf!

Um zu räumen, gebe zu jedem
annehmbaren Preis, weit
unter Tagespreis ab:

30 000 Lüsterklemmen-

steine, 1-polig,

60 000 Lüsterklemmen-

steine, 2-polig,

12 000 Patronensteine,

Gr. II,

10 000 Isolierrollen Nr. 24,

je 30 000 Porz.-Endtüllen,

II und 13 mm,

I. Ware. Lieferung franko. Gefl.
Zuschriften unter Sch 1315 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

2 neue Kurbelpressen

für elektrische Stanzartikel, sowie

2 Matrizen

für engl. Deckenrosetten zu verkaufen.
Anfragen unter Sch 1325 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

2 Waggon 151

weiße Glühlampenscherben

(drahtfrei) besonders billig abzugeben.
**Jacobowitz & Co., G. m. b. H.,
Hannover.**

Tafelglashütte

in der Lansitz, günstig gelegen, Roh-
kohl am Platze,

sofort verkäuflich.

Angebote unter Sch 1306 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Braunstein,

Kalkspat, Quarz, Fluß-Spat,

Feldspat, Chromoxyd

sowie alle Mineralien liefern

Thüringer Braunstein- und Mineral-

mahlwerke, G. m. b. H.

Arnstadt in Thüringen.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechananschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Belträge verboten.

Ausstellung für Wärmewirtschaft in Haushalt, Gewerbe und Industrie.

Die bayerische Landeskohlenstelle veranstaltet in Verbindung mit den beteiligten Fachverbänden eine Ausstellung für Wärmewirtschaft in Haushalt, Gewerbe und Industrie, die im Anschluß an die Ausstellung „Wasserstraßen und Energiewirtschaft“ am 18. Juni 1921 in den Ausstellungshallen der Stadtgemeinde München (Theresienhöhe) eröffnet wird.

Zweck dieser Ausstellung ist die Aufklärung und die Belehrung der Brennstoffverbraucher über die wirtschaftliche Erzeugung und Verwertung der Wärme. Dementsprechend wird besonderer Wert auf die möglichst vollkommene wärmewirtschaftliche Durchbildung der Ausstellungsgegenstände und auf möglichstste Zweckmäßigkeit im normalen Gebrauch gelegt. Insbesondere sollen jene Möglichkeiten sparsamer Wirtschaft vor Augen geführt werden, die in kurzer Zeit auch bei den jetzigen Verhältnissen durchführbar sind, und die bei einer möglichst großen Anzahl von Anlagen Verwendung finden können. Andererseits sollen jene großzügigen Probleme der Wärmewirtschaft, deren Durchführung infolge der Hemmung der Zeit nur in seltenen Fällen möglich ist, zwar nicht vergessen, aber doch nur nach Maßgabe ihres Wertes für die Gegenwart zur Geltung gebracht werden. Der Grundgedanke der Ausstellung ist also möglichst hohe Wärmewirtschaftlichkeit; dagegen wird kein großer Wert gelegt auf besondere Höchstleistungen hinsichtlich der Größe der ausgestellten Gegenstände oder der Vornehmheit der Ausstattung. So braucht zum Beispiel der Besucher der Ausstellung keine Zimmeröfen aus teuerstem Material in vornehmster Ausstattung zu finden, wohl aber wirtschaftlich arbeitende Öfen und Herde, so wie sie am häufigsten, also im bürgerlichen und Arbeiter-Haushalt gebraucht werden. Auch sollen nicht die mustergültigen Einrichtungen für Großkraftwerke in den Vordergrund gestellt werden, sondern es soll besonders dem Besitzer eines kleineren oder mittleren Betriebes gezeigt werden, wie er seine Anlage einrichten und seinen Betrieb führen muß, um Wärmewirtschaft zu treiben.

Die Ausstellung wird folgende Fachgruppen aufweisen:

1. Brennstoff- und Energiestatistik;
2. Brennstoffkunde;
3. Wärmelehre, Feuerungskunde und Meßtechnik;
4. Wärmewirtschaft im Haushalt;
5. Wärmewirtschaft im Gewerbe;
6. Wärmewirtschaft in der Industrie.

Diesen Fachgruppen ist nachstehender Plan zugrunde gelegt.

Gruppe 1:

Die statistische Ausstellung wird in ihrem ersten Teil sich mit den Energiequellen des Landes und ihrem Ausnützungsgrad befassen, in ihrem zweiten Teil mit denjenigen Industriegruppen, bei welchen sich ein spezifischer Kohlenverbrauch feststellen läßt, also der Kohlenverbrauch gerechnet auf die Mengeneinheit der fertigen Erzeugnisse oder des verarbeiteten Rohstoffes. Sie wird ferner zeigen, wieviel unter Umständen durch wirtschaftliche Einrichtungen gespart und welcher Betrag des Kohlenverbrauches durch Elektrizität ersetzt werden kann.

Alle diese Angaben sollen nicht bloß durch reine Zahlentabellen dem Besucher vorgeführt werden, sondern auch durch Zeichnungen, Modelle oder in anderer sinnfälliger Weise.

Gruppe 2:

Die Brennstoffkunde wird in möglichst lückenloser Reihe die im Lande verwendeten Brennstoffe zeigen und dem Besucher der Ausstellung über die feuerungstechnischen Eigenschaften derselben an Hand von praktischen Beispielen Aufschluß geben, insbesondere einen Vergleich der Wärmewerte bringen.

Gruppe 3:

In dieser wärmewissenschaftlichen Gruppe sollen die Erkenntnisse der Feuerungskunde und der Wärmelehre zur Darstellung gebracht werden, insbesondere die Fragen des richtigen Kohlensäuregehaltes der abziehenden Rauchgase, der Wärmeverluste durch unverbrannten Brennstoff in den Rauchgasen usw.

In einer Ausstellung über Meßtechnik wird mit Hilfe guter Apparate in praktischer Anordnung und Ausführung die Vornahme richtiger und einwandfreier Messungen, wie solche als Grundlage für eine Betriebskontrolle dienen, erörtert. Insbesondere die Messung von Kohlen und Wassermengen, von Gasmengen, von Temperaturen, von Heizwerten, des Kaminzuges und der Zusammensetzung von Rauchgasen.

Gruppe 4:

Die Gruppe Wärmewirtschaft im Haushalt mit ihren Untergruppen: Kachelöfen und Kachelherde, eiserne Öfen und eiserne Herde, Zentralheizung, Warmwasserbereitung, Heiz- und Kocheinrichtungen für Gas und Elektrizität, wird den Einfluß der Konstruktion, der Bedienung und Instandhaltung von Heiz- und Kochanlagen und ferner als Grundlage des gesamten Heizungswesens die wärmetechnische Ausgestaltung der Gebäude darstellen.

Gruppe 5:

Die Gruppe 5 befaßt sich in sinngemäßer Weise mit den Feuerungsanlagen des Gewerbes. Als Beispiele seien erwähnt: Backöfen und Konditoreiöfen, Heizanlagen der Waschaustalten, Schmiedefeuer, kleinere Glüh- und Härteöfen.

Gruppe 6:

Die Gruppe „Wärme und Energiewirtschaft der Industrie“ soll den zweckmäßigen Bau und richtigen Betrieb der Anlagen für Kraft- und Wärmeerzeugung in industriellen Betrieben zeigen. In Betracht kommen also Dampfkesselanlagen und Kesselhauseinrichtungen, Kraftdampfmaschinen, Abdampf- und Abhitzeverwertung, Umstellung auf minderwertige Brennstoffe, Feuerungen für Oel, Kohlenstaub und Gas, Armaturen, Isolierungen.

Es folgen, durch Zeichnungen und Modelle dargestellt, die Öfen der Kalk-, Zement-, Ziegelei-, Porzellan- und Glasindustrie, Glüh-, Schmelz- und Härteöfen der Metallindustrie usw.

Nach dem Grundsatz, daß zum Sparen von Brennstoffen auch ein Sparen mit mechanischer Energie gehört, werden in beschränktem Umfange auch die hier einschlägigen Gesichtspunkte zur Darstellung gelangen.

Die Ausstellung hat also, um es nochmals zusammenzufassen, die Aufgabe, diejenigen technischen, wissenschaftlichen und wirtschaftlichen Grundsätze zur Darstellung zu bringen, die beim Bau und Betriebe von Feuerungsanlagen zu beachten sind. Zu diesem Zweck soll an zerlegten oder aufgeschnittenen Apparaten und Einrichtungen, an Modellen und Zeichnungen das Wesen von richtigen und falschen Konstruktionen gezeigt werden, und es soll der Besucher auf die Wirkung der gebräuchlichsten Fehler bei der Bedienung und Instandhaltung der Anlagen hingewiesen werden.

Die Ausstellung trägt demnach rein belehrenden Charakter. Teile dieser Lehrausstellung werden später als Wanderausstellung nach verschiedenen Städten des Reiches gesandt werden.

Die Industrieausstellung.

Im Anschluß an diese Wanderausstellung wird in München eine Industrieausstellung stattfinden, welche den Firmen Gelegenheit gibt, zu zeigen, wie bei ihren Erzeugnissen die obengenannten Gesichtspunkte in möglichst vollkommener Weise verwirklicht sind, und zugleich den Besuchern der Ausstellung die Möglichkeit bietet, die Bezugsquellen für gute Erzeugnisse kennen zu lernen.

Die Industrieausstellung wird in Anlehnung an die Wanderausstellung in vier Gruppen gegliedert, nämlich Messtechnik, Wärmerwirtschaft in Haushalt, Gewerbe und Industrie. Der Zweck der Ausstellung macht es notwendig, auch in der Industrieausstellung nur wirklich technisch Wertvolles zuzulassen. Die bayerische Landeskohlenstelle behält sich deshalb vor, unter Mitwirkung eines Ausschusses von unparteiischen Fachleuten aus den angemeldeten Ausstellungsgegenständen eine Auswahl zu treffen und insbesondere Ungeeignetes zurückzuweisen. Eine Begründung dieser Zurückweisung wird in keinem Falle erfolgen, desgleichen ist ein Einspruch gegen diese Zurückweisung nicht möglich.

Auf diese Weise soll die Ausstellung den Interessen der Verbraucherkreise gerecht werden, sie soll aber auch für die Industrie ein Ansporn zur Vervollkommnung ihrer Erzeugnisse werden.

Die bayerische Landeskohlenstelle in München, Leopoldstraße 4, läßt zur Beschickung der Industrieausstellung ein und bemerkt, daß der Grundsatz der Ausstellung, nur wirtschaftlich vollwertige Erzeugnisse zuzulassen, in den Veröffentlichungen der Ausstellung, insbesondere im Katalog, den Besuchern eindringlichst klargelegt werden wird.

Ueber die Gelbätze.

(Mitteilung aus der chem.-techn. Versuchsanstalt an der Fachschule für Glasindustrie in Zriesel in Bayern.)

Von Dr.-Ing. Ludwig Springer.

(Nachdruck verboten.)

Im Anschluß an seine „Studien und Versuche über die Rotätze“ (Sprechsaal 1916, Nr. 7—12 und 1917, Nr. 13—15) möchte der Verfasser einige Untersuchungen und Erfahrungen über die Gelbätze (Gelblasur, Gelbbeize) des Glases mitteilen, natürlich vor allem vom chemisch-technischen Standpunkt aus, also über die Herstellung des Gelbätze-Präparates, über die Abhängigkeit der Gelbfärbung von den einzelnen Silberverbindungen, über den Einfluß der Glaszusammensetzung und der Einbrenntemperatur auf die Gelbätze usw.

Die Masse für die Gelbätze wird im allgemeinen so hergestellt, daß irgend eine Silberverbindung mit einem körpergebenden Stoff gemischt und mit Wasser oder Oel feinst gerieben wird. Die Stärke und Art des Farbtones ist abhängig von der Menge — bis zu einem gewissen Grad auch von der

chemischen Zusammensetzung — der Silberverbindung, von der Höhe der Einbrenntemperatur und von der Zusammensetzung des Glases; im allgemeinen kann man sagen, daß der gelbe Farbton umso tiefer wird und umso mehr in Orange und Rotgelb hinüberspielt, je mehr Silber genommen und je höher und länger eingebrannt wird, während die Abhängigkeit der Gelbätze von der chemischen Zusammensetzung des Glases noch nicht völlig geklärt ist; über alle diese Punkte folgen später ausführliche Auseinandersetzungen.

Herstellung der Gelbätze.

Die Herstellung der Gelbätze kann so ausgeführt werden, daß das Silbersalz, in diesem Fall am besten kohlen-saures Silber (Silberkarbonat) oder Chlorsilber, aber auch Schwefelsilber oder Silberoxyd, mit dem Zusatzstoff, am einfachsten gebrannte Gelberde im bestimmten Verhältnis gemischt wird; hierfür gilt als Durchschnitt für eine mittelstarke Gelbätze eine Mischung von 20 Silbersalz: 100 Gelberde (1:5); die Mischung wird dann mit Wasser eventl. unter Zusatz von Gummi oder mit Terpentinöl feinst verrieben.

Um aber eine möglichst innige Mischung des Silbersalzes mit der Gelberde zu bekommen, was für die Erzielung einer gleichmäßigen, nicht körnigen oder fleckigen Färbung des Glases sehr wichtig ist, lasse ich die Gelbätze gewöhnlich auf folgende Weise herstellen:

Als Silberverbindung dient ein in Wasser lösliches Silbersalz, am einfachsten salpetersaures Silber (Silbernitrat), auch Höllestein genannt, der im Handel in großer Reinheit in Form von Stangen oder Blättchen vorkommt. Man wiegt hiervon die benötigte Menge z. B. 20 g ab und löst sie in einem Becher in wenig Wasser (etwa 40 ccm) auf, was bei schwachem Erwärmen leicht geschieht. Inzwischen hat man in eine passende Porzellanschale 100 g gebrannten und fein pulverisierten Ocker abgewogen. Nun übergießt man denselben mit der Silberlösung und verrührt mit einem Spachtel möglichst gleichmäßig. Jetzt wäre eigentlich die Herstellung der Gelbätze fertig und ohne Zweifel eine sehr feine Verteilung des Silbers in dem Ocker erreicht; auch hat die Masse, wenn zum Auflösen des Silbernitrates nicht zuviel Wasser verwendet wurde, bereits die richtige Konsistenz, andernfalls müßte sie noch etwas eingetrocknet werden; sonst aber kann die Masse nach feinem Anreiben ohne weiteres zum Auftrag auf Glas verwendet werden.

Trotzdem ist es aber vorteilhaft, die Mischung vorher noch weiter zu behandeln, und zwar die Silberlösung in ein in Wasser unlösliches, festes Silbersalz überzuführen. Dadurch wird erreicht, daß zwischen Ocker und Silber beim Anreiben und Auftragen nicht so leicht eine schädliche Eutmischung eintritt, als wenn das Silber in Lösung vorhanden ist. Zu diesem Zwecke führt man das salpetersaure Silber durch Zusatz von Salzsäure folgendermaßen in unlösliches Chlorsilber über: Man gibt zu der gut verrührten Mischung von Ocker und Silberlösung verdünnte Salzsäure, wobei ein weißer Niederschlag ausfällt, und fährt mit diesem Zusatz so lange fort, bis nach öfterem Durchrühren keine Ausscheidungen mehr stattfinden. (Will man ganz genau sein, so gibt man eine Probe auf ein Filter und spritzt etwas Wasser darauf; ist noch nicht ausgefälltes Silbernitrat vorhanden, so geht dieses durchs Filter hindurch, was man daran erkennt, daß dann das Filtrat auf Zusatz von Salzsäure einen weißen Niederschlag gibt; in diesem Falle ist zur Hauptmasse noch Salzsäure zuzugeben ev. kann diese Prüfung dann wiederholt werden.)

Die nun fertige Masse kann, wenn sie die richtige Konsistenz hat, nach feinem Verreiben ev. unter Zusatz von Gummi direkt verwendet werden. Soll sie aber im trockenen Zustande aufbewahrt werden, so muß man sie unter öfterem Umrühren eintrocknen; besonders sorgfältig hat das Austrocknen zu geschehen, wenn die Aetzmasse hernach statt mit Wasser mit Oel angerieben werden soll, andernfalls bekommt man, da Wasser und Oel sich nicht gut mischen, eine fleckige und streifige Gelbätze. Versuche an der hiesigen Fachschule haben gezeigt, daß man durch eine so hergestellte, aber bloß mit Wasser angeriebene Aetzmasse eine ebenso gute Gelbfärbung bekommt, als durch eine mit Oel angeriebene Mischung.

Auftragen und Einbrennen der Gelbätze.

Der Auftrag der Gelbätze geschieht bei Kristallglas gewöhnlich mit dem Pinsel durch Aufstreichen in dicker Lage in möglichst gleichmäßiger Schicht — sonst wird die Färbung fleckig und streifig — und muß deshalb von geübter, fachmännischer Hand ausgeführt werden. Auf Tafelglas kann die Aetzmasse im trockenen Zustande auch aufgestaubt werden; näheres hierüber siehe in dem Buche von J. B. Miller: „Die Verzierung der Gläser durch den Sandstrahl“ (1911), welches überhaupt eine ausführliche Darstellung speziell über das Gelbätzen des Tafelglases enthält.

Das Einbrennen der Gelbätze erfolgt in einer gewöhnlichen Muffel; die Einbrenntemperatur ist von der Zusammensetzung

und Form des Glases und dem gewünschten Farbton abhängig; allgemein ist aber zu beachten, daß die mit Gelbätze gestrichenen Gläser keiner zu hohen und vor allem auch keiner zu lange andauernden Hitze ausgesetzt werden dürfen. Denn dann scheidet sich zuviel Silber im Glase ab, was sich entweder durch ein Opakwerden des Glases oder wenigstens durch einen bläulichen Glanz in der Draufsicht zeigt.

Versuche: Stelle zwei verschieden zusammengesetzte Gelbätzen her, z. B. einerseits mit 10 Silber: 100 Ocker, andererseits mit 20 Silber: 100 Ocker, streiche dieselben auf verschiedene Gläser auf, stelle sie an verschieden heiße Stellen, besonders vorn und hinten, in die Muffel und brenne sie bei einer bestimmten Temperatur ein. Dann wird sich nach dem Abwaschen die Gelbätze je nach dem Silbergehalt, der Glassorte und der Einbrenntemperatur in verschiedener Stärke zeigen.

Bemerkung. In einigen Büchern findet man die Angabe, daß man beim Anreiben der Gelbätze durch einen vorgestellten Schirm das volle Licht abhalten soll; auch wird die feingeriebene Masse in schwarzen oder mit Papier beklebten Gläsern, die man an einen dunklen Ort stellt, aufbewahrt (J. B. Miller). Auch dürfen die mit dem silberhaltigen Tonbrei überzogenen Gläser vor der Erhitzung nicht längere Zeit dem Lichte ausgesetzt werden, um eine Reduktion des Chlorsilbers zu verhüten (W. Müller). — Ich bemerke hierzu: Es ist ja bekannt, daß Silberpräparate gegen Licht empfindlich sind, worauf die ganze Photographie beruht. Aber dann müßte man schließlich die Herstellung der Gelbätze usw. in der Dunkelkammer ausführen. Allein bei der großen Menge von Gelbätzen, welche an der hiesigen Fachschule schon hergestellt wurde, ist noch nie eine derartige Vorsichtsmaßregel getroffen und trotzdem noch nie eine schädliche Einwirkung des Lichtes beobachtet worden. Ich halte also die ganze Sache für überflüssig.

Abhängigkeit der Gelbätze von den Silberpräparaten.

Es ist zwar im allgemeinen gleichgültig, welches Silberpräparat man zur Herstellung der Gelbätze verwendet; da aber die Stärke der Gelbfärbung von dem Gehalt an Silber abhängig ist, so ist der vorige Satz doch so zu verstehen, daß gleiche Mengen der einzelnen Silberverbindungen verschieden stark färben müssen, da ihr Silbergehalt verschieden ist. Das wird klar, wenn man den Silbergehalt der einzelnen Silberverbindungen vergleicht:

Silberoxyd	etwa 93 $\frac{0}{100}$	met. Silber
Silbersulfid (Schwefelsilber)	87 $\frac{0}{100}$	" "
Silberkarbonat (kohlens. Silber)	78 $\frac{0}{100}$	" "
Silberchlorid (Chlorsilber)	75 $\frac{0}{100}$	" "
Silbernitrat (salpeters. Silber)	64 $\frac{0}{100}$	" "

Um also 1 Gewichtsteil metallisches Silber ins Glas einzuführen, braucht man nur 1,08 G.-T. Silberoxyd und 1,15 G.-T. Schwefelsilber, aber 1,28 Silberkarbonat und 1,33 G.-T. Silberchlorid, ja sogar 1,58 G.-T. Silbernitrat. Die ausgiebigsten Präparate sind also Silberoxyd und Schwefelsilber, dann folgen kohlensaures Silber und Silberchlorid, am wenigsten salpetersaures Silber; freilich sind im ganzen die Unterschiede in der Färbung nicht allzu groß.

Aufgabe: Eine Gelbätze wurde bisher mit 20 g kohlensaurem Silber durch Mischung mit 100 g Gelberde hergestellt; nun soll nach dem neuen Verfahren salpetersaures Silber verwendet und durch Zusatz von Salzsäure in Chlorsilber umgewandelt werden. Wieviel Gramm Höllenstein müssen abgewogen werden, wenn der Silbergehalt in der Mischung und damit die Färbung unverändert bleiben sollen?

Nach den obigen Angaben enthält kohlensaures Silber 78 $\frac{0}{100}$ Silber oder 1 g hiervon 0,78 g oder die 20 g somit $0,78 \times 20 = 15,6$ g met. Silber. Die gleiche Menge Silber soll nun mit dem Höllenstein in die Aetzmasse hineinkommen; nach obigen Angaben braucht man auf 1 g met. Silber 1,58 g Silbernitrat, also für die 15,6 g Silber sind $1,58 \times 15,6 = 24,65$ oder rund 25 g salpetersaures Silber nötig. Eine Umrechnung auf das mit der Salzsäure ausfallende Chlorsilber ist nicht notwendig, weil dieses schon selbst in der richtigen Menge sich abscheidet.

Hierher gehört eine Bemerkung in einer Fragebeantwortung im Sprechsaal: „Silberoxyd gibt einen kräftigeren Ton als Chlorsilber“. Nach den oben Gesagten ist dies klar, weil Silberoxyd 93 $\frac{0}{100}$, Chlorsilber aber nur 75 $\frac{0}{100}$ Silber enthält; nimmt man z. B. statt 20 g Chlorsilber die gleiche Menge Silberoxyd, so muß die Färbung kräftiger werden. Die Berechnung ergibt: Ist das Silberpräparat (Chlorsilber) 75 $\frac{0}{100}$ -ig, so hat man bisher 20 g genommen; ist es aber 93 $\frac{0}{100}$ -ig, so braucht man nur $75,20 = 16,2$ g Silberoxyd. Außerdem ist es möglich, daß Silberoxyd in der Oberfläche des Glases leichter löslich ist wie Chlorsilber.

Ferner heißt es in dem schon erwähnten Buche von J. B. Miller (S. 90): „Schwefelsilber erzeugt ein dunkleres Gelb wie

Chlorsilber“. Eine Erklärung hierfür oder eine Bestätigung durch Versuche ist dort nicht angegeben; allein die Möglichkeit dieser Erscheinung wird zunächst aus dem gleichen Grunde wie vorher klar, indem Schwefelsilber einen größeren Silbergehalt hat wie Chlorsilber (87 $\frac{0}{100}$: 75 $\frac{0}{100}$); ferner ist es möglich, daß außer dem Silber auch der Schwefelgehalt dieses Präparates sich an der Gelbfärbung beteiligt. Zur näheren Aufklärung dieser Verhältnisse hat der Verfasser folgende Versuche über die Gelbätze mit Schwefelsilber angestellt. Zuerst wurde eine Gelbätze hergestellt mit 14,3 g Chlorsilber (d. i. $\frac{1}{10}$ Mol.-Gewicht) auf nassem Wege durch Fällung, wie früher beschrieben, wozu 17,0 g Silbernitrat (d. i. $\frac{1}{10}$ Mol.-Gewicht) nötig sind; als Zusatz diente die dreifache Menge d. i. $14,3 \times 3 =$ etwa 43 g Ocker. Dann wurde eine Gelbätze mit Schwefelsilber hergestellt, und zwar ebenfalls auf nassem Wege; um die gleiche Menge Silber zu bekommen, wurden ebenfalls 17,0 g Silbernitrat in Wasser gelöst, mit dem Ocker verrührt und nun durch Zusatz von Schwefelammonium das salpetersaure Silber in Schwefelsilber umgewandelt. Die Berechnung ergibt, daß auf diese Weise 12,4 g Schwefelsilber entstehen müssen, weshalb wie vorher die dreifache Menge d. i. $12,4 \times 3 =$ etwa 37 g Ocker genommen wurden. Beide Gelbätzen wurden nun auf zwei Gläser von gleicher Zusammensetzung und Form aufgetragen und in einer Muffel nebeneinanderstehend (also bei gleicher Temperatur) eingebrannt. Darnach ist das Glas mit der Schwefelsilber-Aetze stärker gelb gefärbt wie das Glas mit der Chlorsilberätze.

Bei einem weiteren Versuch wurde eine Gelbätze Ia hergestellt aus 50 g Ocker und 17 g Silbernitrat, letzteres mit Salzsäure in Chlorsilber umgewandelt, ferner eine Gelbätze IIIa aus 50 g Ocker und etwa 20 g Silbernitrat, letzteres mit Schwefelammonium in Schwefelsilber umgewandelt; darnach müssen beide Aetzmassen gleichviel, nämlich 14,3 g Chlorsilber bzw. Schwefelsilber enthalten, während natürlich der eigentliche Silbergehalt bei der zweiten Probe höher ist. — Beide Gelbätzen wurden nun auf zwei gleiche Bechergläser aufgetragen, nebeneinander in die Muffel eingestellt und so hoch eingebrannt, bis SK 019 = 690° umfiel; allein trotz gleicher Bedingungen ist das Glas mit der Schwefelsilber enthaltenden Gelbätze heller gefärbt; ja ein mit der gleichen Aetzmasse bestrichenen Glas von anderer Zusammensetzung ist nur leicht zitronengelb gefärbt.

Diese Beispiele zeigen, daß auch dieser Punkt über die Schwefelsilber-Gelbätze nicht völlig geklärt ist und noch weiterer Untersuchungen bedarf. (Schluß folgt.)

Die Kündigung des deutsch-schweizerischen Handelsvertrages.

Zollerhöhungen in Deutschland?

Der deutsch-schweizerische Handelsvertrag vom 10. Dez. 1891 mit dem durch den Zusatzvertrag vom 12. Nov. 1904 bedingten Aenderungen ist von Deutschland zum 6. Juni 1921 gekündigt worden. In diesem Vertrage war eine Kündigungsfrist von 3 Monaten vorgesehen.

Deutschland war zuerst an die Schweiz mit dem Vorschlage herangetreten, die Tarifabreden von dem Vertragstexte zu trennen und für erstere eine ganz kurze Kündigungsfrist zu vereinbaren. Deutschland wollte sich auf diese Weise völlige Bewegungsfreiheit sichern. Für den Vertragstext sollte eine längere Kündigungsfrist beibehalten werden. Da sich die Schweiz jedoch nicht geneigt zeigte, dem deutschen Vorschlage zu entsprechen, mußte von deutscher Seite die Kündigung des ganzen Handelsvertrages ausgesprochen werden. Es ist jedoch Aussicht vorhanden, daß die Schweiz zu einem späteren Zeitpunkt sich mit der Aufrechterhaltung des Vertragstextes einverstanden erklären wird. Wir wollen den Wunsch aussprechen, daß es bis zum 6. Juni gelingen möge, mit der Schweiz zu einer neuen Vereinbarung zu gelangen und daß kein vertragloser Zustand eintritt. Eine Regelung der wirtschaftlichen Beziehungen liegt in beiderseitigem Interesse, da beide Länder in mancher Hinsicht aufeinander angewiesen sind.

Ein Zusammenhang zwischen der Kündigung des Handelsvertrages und den von der Schweiz geplanten Zollerhöhungen, über die wir bereits berichtet haben, besteht nicht.

Aus dem Umstande, daß die Kündigung von deutscher Seite aus erfolgt ist, kann nur der Schluß gezogen werden, daß die deutsche Regierung es als eine zwingende Notwendigkeit erachtet, möglichst bald freie Hand zur Neugestaltung des deutschen Zolltarifes zu erhalten. Die Reichsleitung muß auf dem Standpunkte stehen, daß die Vorteile, die aus der Kündigung der Handelsverträge erwachsen, größer sind als die Nachteile, die eine solche Kündigung ohne Zweifel ebenfalls im Gefolge hat. Wir sagen Kündigung der Handelsverträge, weil es als ganz selbstverständlich gelten muß, daß die in dem

Wirtschaftsabkommen mit Oesterreich vom 1. Sept. 1920 eingegangene Verpflichtung, nach welcher der in den Anlagen A und B des deutsch-österreichisch-ungarischen Handelsvertrages vom 25. Jan. 1905 vereinbarte Vertragstarif in Geltung bleiben soll, ebenfalls gekündigt werden wird. Den Rücktritt von dem in Rede stehenden Vertragstarif und damit von den übrigen zolltarifarischen Bestimmungen kann jeder Teil binnen einer Frist von einem Monat dem anderen Teil gegenüber aussprechen. Die Kündigung der in Rede stehenden Vertragszollsätze hat demgemäß noch einige Wochen Zeit. Wenn diese Kündigung zum 6. Juni d. J. nicht erfolgte, so würde für die Kündigung des deutsch-schweizerischen Handelsvertrages von deutscher Seite aus keine Erklärung zu finden sein, da Deutschland dann eine Umgestaltung der deutschen Zollsätze doch nicht zur Durchführung bringen könnte. Weitere vertragliche Verpflichtungen hinsichtlich des Zolltarifes als die mit der Schweiz und Oesterreich sind nicht mehr vorhanden, nachdem der deutsch-schwedische Handelsvertrag zum 16. März d. J. von schwedischer Seite gekündigt worden war.

Die freie Hand, die Deutschland durch die Kündigung seiner sämtlichen Handelsverträge erlangt, ist bis zu einem gewissen Grade durch die Vorschriften des sogenannten Friedensvertrages von Versailles beschränkt. In demselben sind die folgenden fesselnden Vorschriften enthalten:

1. Nach den Artikeln 264 und 265 haben die Erzeugnisse der alliierten und assoziierten Mächte Anspruch auf die volle Meistbegünstigung. Dieser Anspruch beruht nicht etwa auf Gegenseitigkeit.

2. Nach Artikel 268 ist Deutschland verpflichtet, während einer Dauer von 5 bzw. 3 Jahren von dem Inkrafttreten des Friedensvertrages ab — 10. Januar 1920 — in einem bestimmten Umfange Erzeugnissen aus Elsaß-Lothringen, aus den vor dem Kriege zu Deutschland gehörenden polnischen Gebieten und aus dem Großherzogtum Luxemburg Zollfreiheit zu gewähren.

3. Nach Artikel 269 dürfen während eines Zeitraumes von 36 Monaten von dem Inkrafttreten des Friedensvertrages ab — 10. Januar 1920 — die auf Erzeugnisse des Acker- und Gartenbaues gelegten Abgaben nicht höher sein, als die Meistbegünstigungssätze, die am 31. Juli 1914 in Geltung waren.

4. Nach § 31 der Anlage zu den Artikeln 50—55 sind die Erzeugnisse des Saargebietes 5 Jahre lang in Deutschland zollfrei einzulassen.

Abgesehen von diesen vorstehend angeführten 4 Ausnahmen ist Deutschland nach Ablauf der Handelsverträge mit der Schweiz und Oesterreich im Genuß seiner vollen Zolltarifhoheit.

Der heute in Kraft befindliche deutsche Zolltarif datiert vom 25. Dezember 1902. Es bedarf keiner weiteren Begründung, daß sich die Voraussetzungen, die für die Höhe der einzelnen Tarifpositionen damals ausschlaggebend waren, heute von Grund auf verschoben haben. Wenn auch in Deutschland zum größten Teil spezifische Zölle im Gegensatz zu den Wertzöllen erhoben werden, so hat doch der damalige Warenwert bei der Festsetzung der Ansätze des Zolltarifes selbstverständlich eine große Rolle mit gespielt. Da nun im Laufe der Jahre, ganz besonders aber in der letzten Zeit, die Handelswerte eine gewaltige Steigerung erfahren haben, so liegt es klar auf der Hand, daß die einzelnen Industriezweige heute nicht in dem Ausmaße von der Konkurrenz des Auslandes geschützt werden, wie dies bei der Aufstellung des Zolltarifes beabsichtigt war. Der Einwand etwa, daß dies durch die Goldzölle bereits erreicht sei, ist unzutreffend. Die Goldzölle gleichen nur das durch den tiefen Stand der deutschen Währung herbeigeführte Mißverhältnis aus. Die Tatsache bleibt bestehen, daß die wirtschaftliche Wirkung der Einfuhrzölle kleiner geworden ist, weil die Warenwerte größer geworden sind. Daß die heute in Deutschland zur Erhebung gelangenden Zölle im allgemeinen die Wirkungen, die an ihnen in wirtschaftlicher und finanzieller Hinsicht verlangt werden müssen, nicht herbeizuführen in der Lage sind, darüber dürften keine großen Zweifel aufkommen können. Eine andere Frage ist aber die, ob unter den gegenwärtigen Verhältnissen die Notwendigkeit, die deutschen Zölle zu erhöhen, so dringend war, daß die durch die Kündigung der Handelsverträge für den deutschen Export notwendigerweise eintretenden Nachteile in den Hintergrund treten mußten. Wir glauben, diese Frage verneinen zu müssen, selbst unter Berücksichtigung des Umstandes, daß auch die finanziellen Bedürfnisse des Reiches eine Erhöhung der Einfuhrzölle wünschenswert erscheinen lassen. In Anbetracht der wirtschaftlichen und handelspolitischen Lage, in der Deutschland sich heute befindet, sind wir der Ansicht, daß vor allem dafür Sorge getragen werden müßte, daß dem deutschen Export jedes auch noch so kleine Hindernis aus dem Weg geräumt wird. Die Kündigung der noch bestehenden Handelsverträge ruft aber eine gegenteilige Wirkung hervor. Eine Erhöhung der deutschen Zölle bringt uns hinsichtlich des Exportes keinen Schritt weiter. Im Gegenteil, wenn Deutsch-

land heute seine Zölle erhöht, dann folgt das Ausland morgen oder übermorgen nach. Wir sehen aus bestimmten Gründen davon ab, diesen Gesichtspunkt hier weiter auszuführen. Auch der Hinweis darauf, daß unsere früheren Feinde nach den Bestimmungen des Friedensvertrages die Meistbegünstigung zu verlangen haben und daß es aus diesem Grund nicht angebracht ist, die Vertragszollsätze beizubehalten, erscheint uns nicht stichhaltig. Es wäre vorteilhafter gewesen, erst den Versuch zu machen, durch Verhandlungen mit den einzelnen früheren Gegnern die einseitige Meistbegünstigung, die dem Deutschen Reich im Versailler Vertrag auferlegt ist, durch eine gegenseitige Meistbegünstigung zu ersetzen, wie dies z. B. bereits in dem Wirtschaftsabkommen mit der Tschechoslowakei erreicht worden ist. Erst wenn dieser Versuch fehlgeschlagen wäre, wenn die bestehenden Vertragstarife also fast nur den Entente-staaten ohne Gegenleistung zugute gekommen wären, hätte man an eine Kündigung denken können.

Bei dieser Gelegenheit wollen wir bemerken, daß wir zwar nach dem Friedensvertrag verpflichtet sind, der Entente die Meistbegünstigung zu gewähren, daß es aber keine Klausel im Friedensvertrag gibt, die vorschreibt, daß wir in den Entente-ländern kaufen müssen.

Die Vorteile, die wir durch die Wiedererlangung unserer Zollautonomie erreichen, sind bei weitem nicht so groß, wie die Nachteile, die dabei für unseren Export eintreten. Nach Ablauf der Handelsverträge müssen wir auf zahlreichen wichtigen Gebieten mit erhöhten Zöllen rechnen. Die Aufrechterhaltung der noch bestehenden Zollabreden hatte ohne Zweifel für die deutsche Industrie viele Vorteile im Gefolge. Im übrigen müssen wir mit Bestimmtheit damit rechnen, daß die in Frage kommenden ausländischen Staaten ebenfalls möglichst bald eine Erhöhung ihrer Zölle über die heutigen autonomen Sätze hinaus in die Wege leiten werden.

Die Wirkung der Kündigung der Handelsverträge ist eine doppelte. Es wird durch dieselbe auf der einen Seite die Zollbehandlung deutscher Waren im Ausland und auf der anderen Seite die Zollbehandlung ausländischer Waren in Deutschland beeinflusst.

Die Schweiz und Oesterreich werden ihre Zolltarifhoheit wieder erlangen, soweit Zollsätze in Frage kommen, die nur Deutschland gegenüber gebunden waren. In der Schweiz werden im allgemeinen die Sätze des Generaltarifs in Kraft treten, statt der bisherigen Vertragssätze, sofern die Schweiz bis dahin nicht — wie beabsichtigt zu sein scheint — allgemeine Zollerhöhungen vornimmt. Einige Vertragssätze, die aus dem schweizerisch-italienischen Handelsvertrag herkommen, fallen uns durch die Meistbegünstigung zu, vorausgesetzt, daß nun die Schweiz nicht diesen Vertrag kündigt. Auch in Oesterreich wird Deutschland die höheren autonomen Zollsätze zu entrichten haben. In Oesterreich ist die überwiegende Anzahl der Zollsätze durch den Handelsvertrag mit Deutschland gebunden oder ermäßigt. Ähnlich liegen die Verhältnisse bei der Schweiz. Was Schweden anbetrifft, so sind dort Vertragszollsätze im eigentlichen Sinne nicht vorhanden gewesen, sondern die in dem deutsch-schwedischen Handelsvertrag festgelegten vertragsmäßigen Zollsätze sind in den Zolltarif selbst eingearbeitet worden. Ohne ein neues Gesetz wird voraussichtlich in Schweden eine Aenderung in der Zollbehandlung deutscher Waren nicht eintreten.

In der nachstehenden Aufstellung ist ersichtlich gemacht worden, welche vertragsmäßigen Zollsätze aus dem deutsch-schweizerischen Handelsvertrag für Glas und Porzellan heute in der Schweiz in Kraft sind und welche autonomen Zollsätze am 6. Juni 1921 zur Erhebung kommen werden, vorausgesetzt, daß die Schweiz ihre Zölle auf Glas und Porzellan bis dahin nicht erhöht.

Vertragsmäßige Zölle auf Glas und Porzellan in der Schweiz.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-satz für 100 kg in Franken	Autonomer Satz
Tenwaren.			
Dachziegel:			
roh oder engobiert:			
647	Falzziegel	0,60	1,25
648	andere	0,50	1,00
649	gedämpft, geschiefert, geteert	1,25	1,75
650	glasiert	1,50	2,00
655	Backsteine, glasiert	1,50	2,00
Platten und Fliesen:			
einfarbig, glatt oder gerippt:			
656	roh oder engobiert; Pflastersteine (Klinker)	0,50	1,25
657	gedämpft, geschiefert, geteert	2,00	2,50
658	glasiert	2,00	4,00

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-satz für 100 kg	Autonomer Satz in Franken
659	mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen	6,00	10,00
660	Backsteine, Röhren, Platten usw.: feuerfest und säurefest	0,30	1,25
	Röhren, roh oder glasiert:		
661	Drainröhren	0,50	0,75
663	Architektonische Verzierungen; Terrakotten für Architektur und Gärten	2,00	3,00
664	Kunstgebilde aus Terrakotta, auch roh, wie Statuen, Tierfiguren, Vasen, Urnen usw.	16,00	30,00
665	Gasretorten	2,50	2,50
666	Tiegel, Muffeln, Kapseln	2,00	2,50
667	Ofenkacheln aller Art	10,00	12,00
668	Kachelöfen, aufgesetzt; Eisenöfen mit Kachel- und Fliesenverkleidung	10,00	15,00
	Steinzeug.		
	Platten und Fliesen:		
669	roh (naturfarbig) aus einerlei Masse und von einerlei Farbe	1,25	2,00
	einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solche aus mehrerlei Masse und mehrerlei Farbe		
670	geschiefert, geschliffen	2,00	4,00
671	glasiert	3,00	6,00
672	mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen	8,00	10,00
673	Röhren und Röhrenformstücke, sowie anderweitige Kanalisationsbestandteile, soweit sie nicht unter Nr. 674 fallen	3,00	4,00
674	Kanalisationsbestandteile aus feinem Steinzeug (Steingut) oder Porzellan, einschließlich der Schuttsteine und Badewannen	12,00	18,00
675	Steinzeugwaren, gemeine (Krugwaren usw.)	3,50	4,00
676	Steinzeugwaren, feine	16,00	30,00
	Töpferwaren:		
677	mit grauem oder rötlichem Bruch, roh oder glasiert	3,50	4,00
678	mit weißem oder gelblichem Bruch; Parian, Biskuit	16,00	25,00
679	Isolatoren aus Porzellan	0,50	4,00
680	Porzellan aller Art	16,00	30,00
	Glas.		
	Rohglas (gegossenes Glas), wie Dachglas und Glasziegel, Boden- und Wandplatten von Glas, sogenanntes Diamantglas:		
685	Kathedralglas jeder Färbung	3,00	5,00
	Fensterglas, glatt oder gerippt:		
686	naturfarbig	8,00	8,00
687	gefärbt	10,00	12,00
688	gemustert, graviert, matt, geätzt usw.	20,00	25,00
	Hohlglas und Glaswaren:		
691	aus schwarzem, braunem, grünem Glas nicht geschliffen oder nur mit abgeschliffenem Boden, eingeriebenem Stöpsel oder auch mit einer Marke, einem Namen oder Zeichen versehen, sofern nicht graviert:	3,50	4,00
692	aus halbweißem Glas	7,00	8,00
693	aus farblosem (sogenannten weißem) Glas	8,00	10,00
	aller Art:		
	geschliffen, graviert, gefärbt, vergoldet usw., auch in Verbindung mit anderen Materialien, edle Metalle ausgenommen:		
694 a	Trockenplatten	30,00	30,00
694 b	andere Waren	20,00	30,00
695	in Verbindung mit edlen Metallen	60,00	100,00
	Glas, in Metall gefaßt, ohne Malerei:		
700 a	Glasfüllung nur mit Butzenscheiben (sogenannte Nabelscheiben)	25,00	40,00
700 b	anderes	35,00	40,00
701 b	Glasbilder	30,00	60,00
702	Spiegelglas, unbelegt	12,00	16,00
	Spiegelglas, belegt:		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-Satz für 100 kg	Autonomer Satz in Franken
703	unter 18 dm ²	14,00	20,00
	von 18 dm ² und darüber:		
704 a	von 3 mm Dicke und darunter	25,00	40,00
704 b	von mehr als 3 mm Dicke	40,00	40,00
	Spiegel, mit dem Rahmen gemessen:		
705	unter 18 dm ²	20,00	30,00
706	von 18 dm ² und darüber	45,00	60,00
Dieselben Angaben für Oesterreich, wie sie vorstehend für die Schweiz gemacht worden sind, stellen sich wie folgt:			
Vertragsmäßige Zölle auf Glas und Porzellan in Oesterreich.			
Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-Satz für 100 kg in Kronea	Autonomer Satz
	Glas.		
370	Hohlglas, gemeines, das heißt ungeschliffen, ungemustert, unabgerieben, ungepreßt:		
	a) in seiner natürlichen Farbe, jedoch nicht weiß	3,60	5,00
	b) weiß, auch halbweiß (durchsichtig)	7,20	10,00
	c) farbig (in der Masse gefärbt oder überfangen)	18,00	30,00
371 b	Hohlglas mit nur eingeriebenen Stöpseln oder abgeschliffenen Böden oder Rändern, farbig (in der Masse gefärbt oder überfangen)	18,00	30,00
372	Hohlglas raffiniert:		
	a) geätzt, geschliffen, gemustert, abgerieben oder geschnitten:		
	1. in seiner natürlichen Farbe oder weiß (durchsichtig)	15,00	20,00
	2. farbig (in der Masse gefärbt oder überfangen)	18,00	30,00
	b) bemalt, vergoldet, versilbert	24,00	30,00
	c) mit Glas übersponnen oder mit Auflagen von Glas versehen	20,00	30,00
374	Gepreßtes und massives Glas, nicht besonders benanntes:		
	a) roh, auch verwärmt, auch mit abgeschliffenen Rändern und Böden, naturfarbig oder weiß (durchsichtig)	15,00	20,00
	b) anderes (farbig bemalt):		
	1. bemalt, vergoldet, versilbert	24,00	30,00
	2. anderes	20,00	30,00
377	Spiegel- und Tafelglas, nicht besonders benanntes, geschliffen, poliert, gemustert, gebogen, auch gefärbt oder überfangen:		
	b) facettiert, jedoch nicht belegt		
	brutto	29,00	30,00
	c) belegt	30,00	33,00
382 a	Brillengläser, geschliffen	140,00	180,00
382 b	Gläser für Taschenuhren und andere optische Gläser, geschliffen	120,00	180,00
383 a	Glasperlen aus weißem oder farbigem Glas, jedoch nicht bemalt, vergoldet, versilbert	4,80	5,00
383 b	Glasperlen, bemalt, vergoldet oder versilbert	18,00	30,00
384	Glasbehänge zu Kronleuchtern	4,80	5,00
	Glasknöpfe:		
385 a	weder bemalt, noch vergoldet oder versilbert	4,80	5,00
385 b	bemalt, vergoldet oder versilbert	18,00	30,00
388 a	Glas- und Emailwaren, auch in Verbindung mit anderen als den unter b bis d genannten Materialien, nicht besonders genannt	28,00	36,00
388 b	in Verbindung mit Kautschuk, Leder oder mit nicht vernickelten Bestandteilen aus Eisen od unedlen Metallen		
	1. Christbaumschmuck	28,00	72,00
	2. Spielzeug	72,00	72,00
388 c	in Verbindung mit anderen feinen Materialien		
	1. Christbaumschmuck	28,00	120,00
	2. Spielzeug	100,00	120,00
388 d	in Verbindung mit feinsten Materialien		
	1. Christbaumschmuck	28,00	240,00
	2. Spielzeug	200,00	240,00

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-Satz für 100 kg in Kronen	Autonomer Satz
Tonwaren.			
411 c	Ziegel, nicht feuerfeste, unglasiert, angestrichen, imprägniert, gedämpft:		
	1. Dachfalzziegel	1,40	1,50
	2. andere	0,75	1,50
412	Ziegel, nicht feuerfeste, glasiert		
	a) Dachfalzziegel	1,60	2,40
	b) andere	1,20	2,40
413	Ziegel, feuerfeste:		
	a) Dinas-, Magnesit-, Bauxit- und Graphitziegel:		
	1. im Einzelgewicht bis 5 kg . .	1,50	2,00
	2. im Einzelgewicht über 5 kg . .	2,00	3,00
	b) andere:		
	1. im Einzelgewicht bis 10 kg . .	0,90	1,20
	2. im Einzelgewicht über 10 kg . .	1,80	2,40
415	Tonröhren, glasiert	1,20	2,50
416	Röhren aus gemeinem Steinzeug oder feuerfesten Materialien:		
	a) Röhren aus gemeinem Steinzeug	1,80	3,00
	b) Röhren aus feuerfesten Materialien	2,25	3,00
417	Wand- und Bodenbelagplatten, mehrfarbig, über 15 bis 30 mm stark, mit durch Zusammenpressen verschiedenfarbiger Tonmassen gebildeten Mustern	4,00	7,20
418	Bauornamente (auch aus Terrakotta), glasiert oder unglasiert	2,00	7,20
419	Ordinäre Öfen und Ofenbestandteile	1,20	7,20
423	Isolations- und Montierungsbestandteile für elektrotechnische Zwecke, nicht in Verbindung mit anderen Materialien		
	a) weiß	12,00	20,00
	b) farbig, gerändert, bemalt, bedruckt, versilbert, vergoldet	25,00	36,00
424	Porzellan:		
	a) Pfeifenköpfe und Pfeifenbestandteile; Spielzeug (mit Ausnahme der Puppenköpfe) und Galanteriewaren (Nippes und Toilettegegenstände):		
	1. weiß	12,00	20,00
	2. farbig, gerändert, bemalt, bedruckt, versilbert, vergoldet, auch in Verbindung mit gewöhnlichen Materialien	24,00	40,00
	b) anderes		
	1. weiß	12,00	17,00
	2. farbig gerändert, bemalt, bedruckt, versilbert, vergoldet, auch in Verbindung mit gewöhnlichen Materialien	24,00	36,00
425	Tonwaren, nicht besonders benannte:		
	a) Steingutwaren für technische und hygienische Zwecke, soweit sie nicht zu Nummer 423 gehören:		
	1. einfarbig	10,00	15,00
	2. zwei- oder mehrfarbig, gerändert, bemalt, bedruckt, versilbert, vergoldet	20,00	25,00
	b) andere:		
	1. einfarbig	10,00	12,00
	2. zwei- oder mehrfarbig, gerändert, bemalt, bedruckt, versilbert, vergoldet	20,00	20,00

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Vertrags-Satz für 100 kg in Kronen	Autonomer Satz
426	Tonwaren, andere, in Verbindung:		
	a) mit gewöhnlichen Materialien	30,00	36,00
	b) Spielzeug in Verbindung mit feinen Materialien	100,00	120,00
	c) Spielzeug in Verbindung mit feinsten Materialien	200,00	240,00

Die Erhöhung eines ausländischen Zollsatzes hat unter den heutigen Wirtschaftsverhältnissen bei dem hohen Kursstande der ausländischen Währung bzw. unter Berücksichtigung des Valutazuschlages, wie z. B. in Oesterreich eine viel weiter gehende Bedeutung als dies zu früheren Zeiten der Fall gewesen ist.

Was nun den deutschen Zolltarif anbetrifft, so scheint uns mit Rücksicht auf die Ungeklärtheit der wirtschaftlichen Lage im Inlande und im Auslande und im Hinblick darauf, daß sich heute in keiner Weise übersehen läßt, wie sich die Wettbewerbsverhältnisse gestalten werden, der Zeitpunkt für eine allgemeine Revision noch nicht gekommen zu sein. Eine vollständige Revision des deutschen Zolltarifes kann auch wohl nicht beabsichtigt sein. Eine solche wäre auch in der gegenwärtigen Situation undurchführbar. Bei der Wichtigkeit der Aufgabe sowie angesichts der Menge der zu lösenden verschiedenartigen Fragen kann es keinem Zweifel unterliegen, daß es bis zur Inkraftsetzung eines neuen Zolltarifes einer längeren Zeit bedarf. Man wird sich infolgedessen darauf beschränken müssen, eine Reihe von Tarifpositionen des vorliegenden Zolltarifes zu erhöhen, ohne also ein neues Zolltarifschema aufzustellen. Hierbei muß aber berücksichtigt werden, daß der deutsche Zolltarif auch Tarifpositionen enthält, die höher sind, als es dem eigenen Interesse entspricht. Diese wurden damals zwecks Abschlnsses günstiger Handelsverträge so hoch angesetzt, um Gelegenheit zur Herabsetzung zu bieten. Eine sichere Grundlage, auf der die neuen Zollsätze aufgebaut werden könnten, ist heute noch nicht vorhanden, da die Wirtschaftslage noch lange nicht stabilisiert ist und die Preisbewegung infolgedessen noch nicht zur Ruhe gekommen ist. Es muß wohl angenommen werden, daß bei den voraussichtlich in Aussicht genommenen Erhöhungen des deutschen Zolltarifes in erster Linie — wenn nicht ausschließlich — finanzielle Gesichtspunkte ausschlaggebend sein werden. Wirtschaftliche Momente dürften hierbei wohl mehr in den Hintergrund treten. Was die Auswahl der Erzeugnisse anbetrifft, für die Zollerhöhungen eintreten könnten, so darf wohl angenommen werden, daß in erster Linie Luxusartikel im weitesten Sinne des Wortes in Frage kommen werden. Als solche dürften vorliegend Porzellan und porzellanartige Ware — auch Gebrauchsporzellan — anzusehen sein. Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug dürften nur insoweit herangezogen werden, als es sich um Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände handelt. Was Glas und Glaswaren anbetrifft, so dürften alle weiter bearbeiteten und verfeinerten Erzeugnisse (geschliffen, poliert, abgerieben, geätzt, gemustert, bemalt, vergoldet, versilbert, belegt, gefaßt usw.) im Zolle erhöht werden.

Nach Außerkraftsetzung der Handelsverträge sind sämtliche Staaten berechtigt, ihre Zölle zu jeder Zeit und in jedem beliebigen Umfange zu erhöhen. Die bisher schon bestandene Unsicherheit für den Exporteur, die darin liegt, daß im Auslande überraschend Zollerhöhungen in Kraft gesetzt werden konnten, mit denen bei der Preiskalkulation zur Zeit der Bestellung nicht gerechnet worden war, wird also noch größer. Eine Besserung ist nicht zu erhoffen, da die Bindung von Zöllen unter den heutigen Verhältnissen selbst im Verkehr mit den Ländern, mit denen wir Wirtschaftsabkommen abgeschlossen haben, ausscheidet. Da das Ausland ebenso wie Deutschland auf die Ansfuhr angewiesen ist, müßte in den von Deutschland abzuschließenden Wirtschaftsabkommen vereinbart werden, daß beim Eintritt von Zollerhöhungen bereits fest bestellte Waren noch zu den zur Zeit der Bestellung der Ware in Kraft befindlichen Zollsätzen abzufertigen sind. Sollte sich dies für alle Waren nicht durchführen lassen, dann müßte diese Vereinbarung wenigstens für solche Artikel getroffen werden, die nicht vom Lager verkauft zu werden pflegen, sondern erst auf Bestellung angefertigt werden.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Ernennung. Bei der Staatlichen Porzellanmanufaktur in Berlin ist der Assistent Dr. R. Rieke zum Chemiker ernannt worden.

Einen Vortrag über keramische Stoffe im Dienste der chemischen Industrie wird Direktor Dr. Ing. Felix Singer, Charlottenburg, am 21. 5. auf der diesjährigen Hauptversammlung in Stuttgart halten.

Gesetzgebung, Steuern.

Abänderung der Bestimmungen über den Lohnabzug. In der Frage der endgültigen Ausarbeitung der Bestimmungen über die Lohnbesteuerung scheidet man von dem Geda ken, ein besonderes Lohngesetz herauszubringen, abgekommen zu sein. Es ist vielmehr wahrscheinlich, daß die Neuregelung in Form einer Novelle, die die bisherigen Para-

graphen des Einkommensteuergesetzes, die vom Lohnabzug sprechen, abändert, erfolgt. Man dürfte im einzelnen an dem bisherigen Klebesystem festhalten; das bisher umständliche Ueberweisungsverfahren dürfte wesentlich vereinfacht werden. Was den Tarif anlangt, so ist er bereits durch das neue Einkommensteuergesetz auf 10% bis M 24 000 festgesetzt. Gewisse Schwierigkeiten bietet nur die Frage, wie die unständigen Arbeiter zu behandeln sind. Vermutlich dürfte ein geringerer Prozentsatz ihres Einkommens dem Abzug unterworfen werden.

Im Zusammenhang mit der Abänderung der §§ 45 und folgende wird auch die Frage der Ueberstundenbesteuerung erneut zur Diskussion gestellt werden. Es wird zu hoffen sein, daß sich die Arbeiterschaft in dem ihr eigenen Solidaritätsgefühl dazu bereit finden läßt, zugunsten der weniger beschäftigten Arbeitsgenossen auf eine Steuerbegünstigung der Ueberstunden Verzicht zu leisten. Nach Prüfung der bisherigen Bestimmungen ist dies aber auch deshalb geboten, als bereits vielfach versucht wird, durch Mehrleistungen von Ueberstunden auf Kosten der regelmäßigen Arbeitszeit sich dem Lohnabzug zu entziehen. Nach den bisherigen Bestimmungen sind die Finanzämter genötigt, die Lohnlisten und Lohnbücher daraufhin zu kontrollieren. Eine Abänderung des gegenwärtigen Zustandes würde deshalb auch vom Verwaltungsstandpunkt aus im Sinne einer Entlastung der Finanzämter nur zu begrüßen sein.

Für Jahreseinkommen unter M 10 000 brauchen neuerdings keine Steuererklärungen mehr abgegeben zu werden.

Ueber die Abführung der Kapitalertragsteuer schreibt das Zentralfinanzamt Berlin I: Gemäß § 9 Abs. 1 und § 10 Abs. 1 des Kapitalertragsteuergesetzes sind die Schuldner der Kapitalerträge der in § 2 Abs. 1 Nr. I Ziff. 1 u. 2 bezeichneten Art verpflichtet, die Kapitalertragsteuer, die auf Dividenden und sonstige Gewinne von Aktien, von Anteilen einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung oder einer Genossenschaft, auf Ausbenten von Gewerkschaftskassen, Zinsen von Anleihen usw. entfällt, binnen einem Monat nach Fälligkeit der Dividenden, Anleihezinsen usw. an das für den Schuldner zuständige Finanzamt abzuführen, ohne Rücksicht darauf, ob der Ertragsgläubiger die Dividende oder die Zinsen überhaupt einbeht. Diese Vorschrift wird von den Dividenden- und Zinsschuldnern vielfach nicht beachtet; die Abführung der Steuer erfolgt vielmehr häufig erst nach Einlösung der Zins- und Dividendenscheine durch den Gläubiger. Es wird darauf hingewiesen, daß die Zinsschuldner gemäß § 9 Abs. 1 a. a. O. für die rechtzeitige Entrichtung der Steuer haften, und daß nicht rechtzeitig, das heißt nicht binnen einem Monat nach Fälligkeit des Kapitalertrags bezahlte Steuerbeträge gemäß § 104 der R. A. O. mit 5% zu verzinsen sind.

Handel und Verkehr.

Zur Unterstützung des Handels im besetzten Gebiet hat der Vorstand des Reichsverbandes der Deutschen Industrie einstimmig folgende Entschliebung angenommen: Der Reichsverband richtet an die beteiligten Wirtschaftskreise die Anforderung, mit allen Mitteln dahin zu wirken, daß trotz der neuen Rhein Zoll-Linie die wirtschaftlichen Wechselbeziehungen zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet aufrechterhalten werden. Zu diesem Zweck ist es unerlässlich, daß für die Firmen des besetzten Gebietes keine ungünstigeren Versorgungsmöglichkeiten eintreten als für die Firmen des unbesetzten Gebietes. Im Wettbewerb müssen alle Maßnahmen unterlassen werden, die als eine Ausnutzung der Notlage des besetzten Gebietes gedeutet werden können. In welcher Weise ein Ausgleich der Interessen herbeigeführt werden kann, muß von Fall zu Fall geprüft werden. Die Geschäftsführung des Reichsverbandes hält sich für eine Mitarbeit zur Verfügung. Die Einführung der beabsichtigten Anfangorganisation hat so zu erfolgen, daß bürokratische Handhabung und unnötige Absperrung vermieden werden.

Zur Förderung des dänisch-deutschen Verkehrs ist der Handelsabteilung der deutschen Gesandtschaft in Kopenhagen eine Verkehrs-Auskunftsstelle unter Leitung eines deutschen Eisenbahninspektors angegliedert worden. Sie erteilt lediglich Auskunft über jeweilige Verkehrsvereinfachungen und -Stockungen. Sonderankünfte über Frachttarifsätze, Reiseverbindungen u. dgl. fallen nicht in ihr Arbeitsgebiet. gu. IV.

Der Postfrachtstückverkehr mit Spanien über Hamburg (See) ist bis auf weiteres eingestellt worden. Pakete im Gewicht bis 5 kg werden dagegen nach wie vor angenommen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Ausfuhr von Töpfergeschirr. Die Bearbeitung der Anträge ist ab 1. 5. auf die A. H. N. „Feinkeramik“, Berlin W. 30, Motzstr. 34, übergegangen. Zur Preisprüfung sind die Anträge aus dem Westen Dr. Uhlitzsch, Bonn, solche aus dem Osten Johannes Reh, Kamenz i. Sa., zuzuleiten.

Ausfuhrfreigabe. Nach einer Bekanntmachung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 29. 4. 21 bedarf es zur Ausfuhr nachstehend aufgeführter Waren keiner Ausfuhrbewilligung mehr: St. Waren-Verz. Nr.

159a Schwämme (Meerschwämme): roh oder bloß geklopft, auch Abfälle von bearbeiteten Schwämmen.

249 Erdwachs (Ozokerit), gereinigt, und Ceresin (aus Erdwachs hergestellt, auch mit Paraffin versetzt), in Blöcken, Tafelchen oder Kugeln.

260 Schmiermittel, unter Verwendung von Fetten oder Ölen hergestellt, flüssig oder fest, auch geformt.

298a Künstlicher Eisstein (Kryolitb).

557 Treibriemen und Treibriemenbahnen aus Leder aller Art, sowie aus rohen enthaarten Häuten, auch mit Unter- oder Zwischenlagen aus groben Gespinstwaren oder Filz.

575 Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder mit Unter- oder Zwischenlagen aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unter- oder Zwischenlagen aus Gespinstwaren.

708 Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben.

765 Zähne aus Schmelz, auch aus anderweit nicht genannten Formerstoffen (Kitten oder dergleichen), auch in Verbindung mit Stiften oder Röhrchen aus Platin; auch Gebisse aus solchen Zähnen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen.

887 Zellenschmelzarbeiten (Email-cloisonné).

Ermäßigung der Ausfuhrabgaben. Mit Wirkung vom 4. 5. 21 ist die Abgabe für die T. Nr. 301 Zinnoxid, Zinnsäure auf 1% ermäßigt worden.

Die Ausfuhrabgabe beim Warenversand vom besetzten durch das unbesetzte Deutschland nach anderen Ländern gelangt nach einer Erklärung des Reichswirtschafts- und Reichsfinanzministeriums für den Fall, daß sie bereits an der neuen Rhein Zolllinie von der Entente erhoben worden ist, nicht nochmals zur Erhebung.

Kurssicherungsmöglichkeiten bei Ausfuhr gegen Zahlung in ausländischer Währung. Hierüber hat der Verein Deutscher Maschinen-Bauanstalten ein Merkblatt herausgegeben, das vom Büro des Außenhandels-Verbandes, Berlin W 9, Köthener Str. 28/29, bezogen werden kann.

Eigenmächtige Aenderung von Ausfuhrbewilligungen. Die Ausfuhrbewilligung darf von Dritten nicht abgeändert werden. Verschiedentlich haben Angestellte von Exportfirmen auf den Ausfuhrbewilligungen unwichtige Aenderungen vorgenommen, in dem Glauben, daß es sich um keine Veränderung des Sinnes der Ausfuhrbewilligung handle. Dieses Verfahren hat zur Folge gehabt, daß Organe des Reichsbeauftragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr die Sendungen angehalten haben. Auch gerichtliche Weiterungen sind daraus entstanden. Falls Aenderungen in den Ausfuhrbewilligungen, ganz gleichgültig welcher Art, notwendig sind, müssen die Ausfuhrbewilligungen im Original an die Außenhandelsstelle eingesandt werden, die sie ausgestellt hat. Die Außenhandelsstelle besorgt die Aenderung entweder von sich aus oder beglaubigt die von der Firma vorgenommene Aenderung durch Stempel und Unterschrift.

Verfallserklärung und Rechtsirrtum. Eine in den Kreisen von Handel und Gewerbe viel beklagte Praxis macht sich neuerdings bei den Verfallserklärungen geltend, die der Reichsbeauftragte für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr ausspricht. Wenn Waren ohne die vorgeschriebene Bewilligung ein- oder ausgeführt werden oder bereits ein- oder ausgeführt sind, oder wenn hinsichtlich eingeführter Waren den an die Bewilligung geknüpften Bedingungen zuwidergehandelt ist oder wird, so sind dieselben zu Gunsten des Reichs ohne Entgelt für verfallen zu erklären. Weist aber der Betroffene nach, daß er das Fehlen der Bewilligung oder die Zuwiderhandlung gegen die Bedingungen weder gekannt hat, noch bei Einziehung sorgfältiger Erkundigungen hätte kennen müssen, so muß das Reich eine angemessene Entschädigung bezahlen. Diese Verfallserklärung wird auch gegen dritte Besitzer ausgesprochen, die mit der Einfuhr gar nichts zu tun haben. Das Reichswirtschaftsgericht, das über Beschwerden zu entscheiden hat, hat die Entschädigung auch da abgesprochen, wo der Erwerber aus Rechtsirrtum die Verbotswidrigkeit nicht kannte. Da diese Praxis im Gegensatz zur allgemeinen Entwicklung steht, die mehr und mehr dahin drängt, niemand für unverschuldeten Rechtsirrtum büßen zu lassen, hat die Handelskammer an den Präsidenten des Reichswirtschaftsgerichts den Antrag gestellt, eine Entscheidung des Groß-Senats herbeizuführen.

Warenverkehr zwischen unbesetztem und besetztem Gebiet. Ein- und Ausfuhrbewilligungen zum Warenversand über die neue Zolllinie sind erst vom 10. 5. 21 ab erforderlich, für deren Erteilung das „Einfuhr- und Ausfuhramt für das besetzte Gebiet, Ems, Hotel Gnttenberg“, zuständig ist. Einer neueren Anordnung zufolge werden auch noch nach diesem Zeitpunkt Sendungen, deren Begleitpapiere (Frachtbriele, Paketadressen usw.) das Datum des 9. 5. 21 oder eines früheren Tages tragen, die Zolllinie ohne Ein- und Ausfuhrbewilligung passieren können. Die Ein- und Ausfuhr im Warenverkehr des besetzten Gebietes mit dem Ausland unterliegt vom 20. 4. 21 ab der interalliierten Bewilligung. Die vor dem 20. 4. 21 von den deutschen Außenhandelsstellen erteilten Ein- und Ausfuhrbewilligungen behalten bis auf weiteres auch im besetzten Gebiet ihre Gültigkeit. Die Regelung der Entente bezieht sich nur auf abgelaufene oder neue Bewilligungen. Postpakete bis zu 5 kg bedürfen weder bei Ein- noch bei Ausfuhr einer Bewilligung, und zwar über alle Grenzen, jedoch unterliegen sie der Zollpflicht.

Zolldeklarationspflicht besteht für den gesamten Güterverkehr (Frachtstückgut, Eilgut, beschleunigtes Eilgut, Expressgut) nach beiden Richtungen. Formulare sind bei den Eisenbahndirektionen und Güterabfertigungsstellen erhältlich. Gleicherweise unterliegt der Ein- und Ausgang von Postpaketen im besetzten Gebiet einer zollmässigen Behandlung. Sämtlichen Paketen muß eine Zollinhaltsklärung nach besonderem Muster auf weißem Papier in deutscher Sprache beigefügt, die Pakete selbst und die Paketkarte mit einem Stempelaufdruck oder einem Klebezettel der Zollbehörde versehen sein.

Zollsätze. Bei der Einfuhr aus dem unbesetzten in das besetzte Gebiet erhebt die Entente 25% des Goldzolles, also das 2½-fache der Sätze des deutschen Zolltarifs. Bei der Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet erheben die Feinde Papierzoll, d. h. den einfachen Satz des Zolltarifs. Er beträgt 10% des tatsächlichen deutschen Zolls einschließlich des Goldzuschlages.

Das „Ein- und Ausfuhramt für das besetzte Gebiet, Ems“, ist in 9 Abteilungen gegliedert. Für uns kommen in Betracht: III. Glas; IV. Erden und Steine, Schwämme; VI. Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse (Farben und Farbwaren, Harze, Drogen); VII. Maschinen und Maschinenteile, Optik; IX. Elektrotechnische Erzeugnisse. Sammelanträge: Anträge verschiedener Warengattungen. — Zur beschleunigten Erledigung der Anträge empfiehlt es sich, außer der Adresse der Dienststelle (Bad Ems, Hotel Gnttenberg) auf dem Umschlag die römische Ziffer der zuständigen Geschäftsabteilung anzugeben.

Zur schnelleren Abfertigung von Gütern von und nach dem besetzten Gebiet hat die „Gefitra“, Gesellschaft für internationale Transporte m. b. H., Zweigstelle Arnstadt i. Th., in Höchst a. M. eine eigene Zollstelle errichtet. Auch werden von Arnstadt aus regelmäßige Sammel-ladungen nach dem besetzten Gebiet über Höchst verladen. (Siehe Anzeige.)

Nach dem Inkrafttreten der Sanktionen mehren sich die Fälle, daß deutsche Kanfleute ihre für England, Frankreich und Belgien bestimmten Waren aus Tschechoslowakien beziehen, da diese unter Beifügung eines Ursprungszeugnisses von der 50%-igen Abgabe befreit sind. Alle derartigen Transaktionen, ferner Auskünfte in dieser Hinsicht übernimmt die Firma „Spediteurverein Baumann & Krenzing, Bodenbach (Böhmen)“, die das Ausfuhrgeschäft nach England schon seit Jahren als Spezialität pflegt. (Siehe Anzeige.)

Die für die Ausfuhr nach Frankreich beizufügenden Originalrechnungen, bzw. Rechnungsabschriften bedürfen nach einer von deutschen Lokalbehörden (Handelskammern) vorgenommenen Beglaubigung keiner konsularischen Legalisierung mehr.

Deutsche Lieferungen nach dem Saargebiet werden nach einer amtlichen französischen Erklärung ebenso wie Lieferungen von Waren ausländischen Ursprungs nach Frankreich von der 50%-igen Abgabe nicht betroffen.

Bulgarien. Ein Verzeichnis der einfuhrverbotenen Waren liegt zur Einsichtnahme in der Abt. 10 (Außenhandel) des Answärtigen Amts, Berlin NW. 7, Bunsenstr. 2, Referat L 6, aus.

Jugoslawien. Rumänische Waren werden neuerdings nach der Meistbegünstigung verzollt.

Lettland. Einfuhrerleichterungen. Nach einer der Speditionsfirma Gerhard & Hey, G. m. b. H., Leipzig, zugegangenen Mitteilung aus dem Baltikum ist am 21. 4. 21 ein Gesetz in Kraft getreten, das die zollfreie Einfuhr von Maschinen, Apparaten, Zubehör, Rohmaterial und Halbfabrikaten — sogar gewisse Steuerfreiheiten — unter bestimmten Voraussetzungen gewährt.

Die Lage in Industrie und Handel.

England. Mehr Schutz für die einheimische Glasindustrie. Die angeblich durch den deutschen Wettbewerb herbeigeführte Stilllegung von 14 Glaswerken und Entlassung von 6000 Arbeitern nimmt die British Chemical Manufacturers Association zum Anlaß, eine Reihe von Parlamentsmitgliedern um Schützmaßnahmen für die inländische Herstellung wissenschaftlicher Glaswaren, wie auch Glühlampen zu ersuchen. Sobald der notwendigen Forderung nach Behandlung dieses Zweiges als Schlüsselindustrie entsprochen werde, seien die Hersteller zu einem Abkommen bereit, das die Gewinne oder Preise zu Nutzen der Verbraucher einschränkt. gn. IV.

Frankreich. Neue Fensterglasfabrik. Die in Paris mit einem Kapital von Fr. 14,9 Mill. gebildete „Compagnie Industrielle des Verreries à Vitre“ errichtet in Cusset eine bedeutende Fabrik zur Herstellung von Fensterglas nach dem Fourcantschen Verfahren. Die erforderlichen Bauten sollen bis Oktober d. J. fertiggestellt sein. In die neue Firma sind sowohl die „Verreries Valentin Mesnier, St. Etienne“, als auch die im Kriege zerstörte, inzwischen wieder aufgebaute Fabrik der „Société Industrielle de Verrerie, Aniche (Nord)“ aufgegangen. gn. IV.

Venezuela. Absatzverhältnisse für Glas und Glaswaren. Ein Bericht aus Venezuela führt n. a. aus: Die in Venezuela bestehende Glasfabrik (Manufaturera de Vitrio y Cristal, Caracas) beschränkt sich auf die Herstellung einiger Massenartikel (billige Trinkgläser, Lampenzylinder, Bierflaschen), die die Einfuhr kann beeinträchtigt. Seit 1920 sind als Einfuhrländer wieder Deutschland, Oesterreich und Belgien in den Vordergrund getreten und haben bereits in manchen Artikeln die Vereinigten Staaten zu verdrängen vermocht. Flachglas wird wenig benötigt. Noch weniger ist die Nachfrage nach Bauglas, Dachglas usw. Die Preise haben durch die belgische Einfuhr einen Rückgang erfahren. Der Bedarf an Weinflaschen wird hauptsächlich durch Aufkauf der leeren Flaschen gedeckt. Bierflaschen liefert größtenteils die heimische Fabrik. Kleinere Flaschen für Tinten und billige Parfüme werden in geringen Mengen direkt eingeführt oder von der inländischen Fabrik auf Bestellung angefertigt. Eine Absatzmöglichkeit hierfür kommt kaum in Frage. Der äußerst geringe Bedarf an Flaschen für kohlenstoffsäurehaltige Getränke findet seit Jahren in Großbritannien seine Deckung. Die Einfuhr fertiger Spiegel hat nachgelassen, nachdem einige Spiegelbelegereien errichtet worden sind. Des niedrigen Zolles wegen werden die geschliffenen Spiegel unpräpariert eingeführt. Spiegelglas liefert jetzt schon wieder vorwiegend Deutschland, dessen Erzeugnisse als konkurrenzlos bezeichnet werden. Wasser-, Kelch- und Biergläser kommen zum weitaus größten Teil aus den Vereinigten Staaten, da sie hinsichtlich Güte und Preis als unübertrefflich gelten. Tumblers können schon zu 50 Cts. das Dtz. (ab Fabrik) bezogen werden. Auch soll die amerikanische Verpackung außergewöhnlich wenig Bruchgefahr und verringerte Zoll- und Frachtgebühren bieten. Glasteller, Krüge usw. liefern zurzeit vorwiegend Deutschland und Belgien; der Verbrauch ist indessen unbedeutend. Farbige Gläser, nach denen rege Nachfrage herrscht, sind meist deutschen und böhmischen Ursprungs. Eine weitgehende Werbetätigkeit durch Versand farbiger Musterbücher oder Abbildungen ist für die Anbahnung von Geschäftsverbindungen unbedingt notwendig, sofern nicht durch Ausfuhragenten, die eigene Vertretungen im Lande unterhalten, reichhaltige Musterlager bereitgestellt werden. Feinere Tischgläser deutscher Herkunft finden gleichfalls guten Absatz, haben aber mit den böhmischen Gläsern und französischen Erzeugnissen (Baccarat usw.) zu konkurrieren. Für den Verkauf ist ebenfalls nach den obigen Richtlinien zu werben. Nach geschliffenen Glaswaren besteht nur geringe Nachfrage.

General-Versammlungen.

Porzellan-Industrie-A.-G. Berghaus, Auma: o. G.-V. 24. 5. 21, 5 Uhr n., Bankhaus Gebr. Oberlaender, Gera.

Vereinigte Isolatorenwerke, A.-G., Berlin-Pankow: o. G.-V. 20. 5. 21, 11 Uhr v., Sitzungssaal, Berlin, Dorotheenstr. 36.

Porzellanfabrik Mitterteich, A.-G., Mitterteich: o. G.-V. 17. 5. 21, 10 Uhr v., Geschäftsräume, Mitterteich.

Porzellanfabrik Bavaria, A.-G., Ullersricht: a. o. G.-V. 23. 5. 21, 9 Uhr v., Geschäftslokal, Ullersricht.

Tonofenfabrik Wallner, A.-G., Tirschenreuth: o. G.-V. 17. 5. 21, 9 Uhr v., Geschäftsräume der Fa. Gebrüder Zehndner, Mitterteich.

Wittener Glashütten, A.-G. i. Liq., Witten: o. G.-V. 24. 5. 21, 11 Uhr v., Geschäftslokal, Witten.

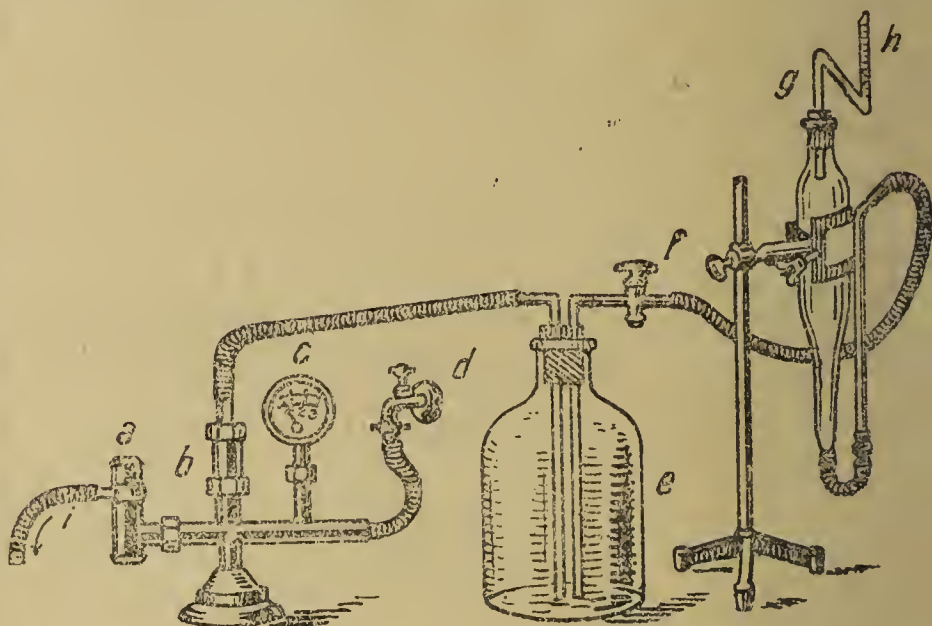
Orivit, A.-G. für kunstgewerbliche Metallwarenfabrikation, Cöln-Braunsfeld: o. G.-V. 19. 5. 21, 11 Uhr v., Württembergische Vereinsbank, Stuttgart.

Baderus'sche Eisenwerke, Wetzlar: o. G.-V. 27. 5. 21, 11 Uhr v., Mitteldeutsche Creditbank, Frankfurt a. M.

Für das Laboratorium.

Schlammapparat Schöne-Vershofen. Unter diesem Namen bringt die Fa. E. Koellner, Glastechnische Anstalt in Jena einen verbesserten Schöne'schen Schlammapparat in den Handel, der gegenüber dem ursprünglichen Apparat manche Vorzüge aufzuweisen hat. So z. B. ist das neue Modell transportabel und kann an jede Wasserleitung angeschlossen werden, ohne einen besonderen Wasserbehälter zu benötigen, weiter ist der eigentliche Schlammtrichter bedeutend verkürzt und die untere leicht zerbrechliche Krümmung durch ein kurzes Stück Gummischlauch ersetzt und schließlich ist das Absetzen von Sandteilchen in der unteren Krümmung durch ein eingeschmolzenes Sieb unmöglich gemacht.

Die Anordnung und die Arbeitsweise des verbesserten Schöne'schen Apparats ist nun folgende:



- a) Hochdruckventil mit einstellbarem Federdruck-Verschluß.
- b) Rückschlagventil (selbsttätig arbeitend).
- c) Manometer bis 3 Atmosphären.
- d) Wasserhahn der Hauptleitung.
- e) Glasflasche, zirka 5 l Inhalt, mit doppeltdurchbohrtem Gummistopfen.
- f) Glashahn mit besonderer Bohrung.
- g) Schlammtrichter.
- h) Piezometer oder Druckmesserrohr.
- i) Abflußleitung.

Das Hochdruckventil a ist normal, z. B. bei 4 Atmosphären Druck der Hauptleitung auf 2 1/2 Atmosphären eingestellt. Erst bei diesem Druck läßt das Ventil Wasser in die Abflußleitung i. Tritt durch Öffnen des Hahnes d Wasser in die Leitung des Apparates, so wird dieses zunächst durch das Rückschlagventil b zur Flasche e geleitet. An dieser ist jedoch Hahn f zu Anfang noch geschlossen. Die Folge ist, daß das Wasser die Luft in der Flasche e zusammenpreßt, und zwar solange, bis die gepreßte Luft entweder bei einem Druck der Hauptleitung von weniger als 2 1/2 Atmosphären dieses das Gleichgewicht hält, oder aber, was das Normale ist, bei einem Druck über 2 1/2 Atmosphären das Ventil a zum Öffnen zwingt. Nun würde, wenn das Rückschlagventil b nicht in die Leitung eingefügt wäre, das Wasser aus Flasche e wieder rückwärts laufen können. In dem Augenblick aber, wo das Ventil a sich öffnet, schließt sich automatisch das Ventil b und öffnet sich erst wieder, wenn der Druck in der Flasche e durch Öffnen des Hahnes f nachzulassen droht. Im selben Augenblick schließt aber wieder a, da beide Ventile auf dem Gleichgewichtsstand (2 1/2 Atmosphären) genau eingestellt sind. Läßt man jedoch die Hauptleitung d mit Ueberdruck, d. h. drei und mehr Atmosphären arbeiten, und dies ist das Normale, so strömt ständig der Ueberschuß des Wassers durch das Ventil a ab. Dieser Ueberschuß an Wasser ist aus folgenden Gründen notwendig:

Es ist bekannt, daß jede Wasserleitung ihren konstanten Druck ändert, sobald an mehreren Stellen zu gleicher Zeit Wasser entnommen wird. Um aber eine konstante Schlammgeschwindigkeit im Schlammtrichter g zu erzeugen, ist es nötig, den Wasserspiegel in der Flasche e auf stets gleicher Höhe zu halten. Dies wird durch den Wasserüberschuß auf folgende Weise erreicht:

Angenommen, die mit drei Atmosphären arbeitende Hauptleitung geht durch anderweitige Wasserentnahme unter $2\frac{1}{2}$ Atmosphären Druck zurück, so wird sich sofort Ventil a vollständig schließen und der gesamte Wasserstrom wird durch Öffnen des Ventils b solange der Flasche e zufließen, bis die Hauptleitung ihren Ueberdruck wieder erreicht hat. Auf diese Weise wird tatsächlich, wie zahlreiche Versuche gezeigt haben, in der Flasche e eine sich stets gleichbleibende Wasserhöhe und damit auch gleicher Druck erzeugt. Mittels Glashahn f, welcher eine besondere Bohrung mit zwei seitlich eingeschliffenen, feinen Schnitten hat, ist es alsdann leicht möglich, den Wasserzufluß zum Schlammtrichter g, je nach der gewünschten Schlammgeschwindigkeit auf das Genaueste einzustellen.

Bei Bestellungen ist es nötig, den Höchstdruck der Ortswasserleitung anzugeben, damit die Ventile dementsprechend eingestellt und vor dem Versand geprüft werden können.

Kunstgewerbe.

Porzellansammler sowie Bibliophile seien auf ein bedeutsames Werk aus dem Verlag Pfälzische Verlagsanstalt in Neustadt a. d. Haardt, aufmerksam gemacht: Straßburg und Frankenthal als frühe Stätten der europäischen Porzellanerzeugung von Emil Henser, das im Erscheinen begriffen ist und nur in 400 nummerierten Exemplaren zur Ausgabe gelangt. Der Verfasser, durch seine Arbeiten über pfälzisches, speziell Frankenthaler Porzellan auch unseren Lesern bekannt, behandelt in dem Werk den Zusammenhang zwischen Frankenthal und Straßburg, wo eigentlich die Geburtsstätte der Frankenthaler Porzellanfabrik zu suchen ist. Die reichlich mit Abbildungen ausgestattete Veröffentlichung ist besonders wichtig für das Gebiet der alten Pfalz links und rechts des Rheins, wie auch fürs Elsaß und seine Hauptstadt Straßburg, und darnach namentlich für Sammler der kostbaren Porzellane des 18. Jahrhunderts.

Industrielle Neuheiten.

Glasätzungen. Das mechanische Mattieren durch Sandstrahlgebläse ist zweifellos ein gewaltiger Fortschritt, aber für manche Arbeiten ist das chemische Verfahren viel einfacher, z. B. überall da, wo es sich darum handelt Linienmuster, Schriften und dergl. matt auf blankem Grund herzustellen. Es ist dann einfacher, diese Muster oder Schriften mit einem Ätzmittel aufzuzeichnen als die ganze Fläche abzudecken und die verhältnismäßig kleinen zu mattierenden Teile anszusparen oder mit der Deckmasse herauszuarbeiten.

Auch das chemische Verfahren war allerdings bisher recht umständlich. Es mußten besonders zusammengesetzte Stempelproben verwendet werden und pulverisiertes Mattsalz, welches erwärmt werden mußte.

Nunmehr ist das chemische Verfahren sehr vereinfacht worden durch das von der Chemischen Fabrik Paul Groddeck in Hamburg erfundene Verfahren, nach welchem eine von dieser Fabrik hergestellte Ätzflüssigkeit mit einer gewöhnlichen Schreibfeder oder mit besonders scharfgeschnittenen Gummistempeln einfach aufgetragen und, nachdem sie genügend gewirkt hat, wieder abgewaschen wird.

Das Abdecken und das Wiederentfernen des Deckgrundes, sowie alle sonstigen umständlichen und technische Fertigkeiten erfordernden Arbeiten fallen also weg.

Messen und Ausstellungen.

Rumänien. Die Klausenburger Mustermesse, die vom 15. 6. bis 15. 8. 21 stattfinden soll, wird 12 Gruppen, darunter Keramik und Glaswaren, umfassen. Der Ausstellungsraum beträgt etwa 10—12 000 qm. Nähere Anklärungen erteilt die Klausenburger Kammer.

Ungarn. Die Budapest Orientmesse wird in bedeutend erweitertem Rahmen in der Zeit vom 14. bis 27. 5. 21 abgehalten. Interessenten erhalten bei der Handels- und Industriekammer Budapest jede gewünschte Aufklärung und Unterstützung. Die ungarischen Konsulate werden für Personen, die nachweislich die Messe besuchen, die Erteilung der Einreisebewilligung nach Möglichkeit erleichtern.

Reichenberger Messe (13.—21. 8. 21.) Die Verwaltung der Reichenberger Messe hat beschlossen, zur Stärkung des Banfonds eine Messeban-Lotterie mit sehr hohen Treffern zu veranstalten. Es besteht berechnete Aussicht, daß das Finanzministerium dieses Projekt bewilligt.

Soziale Bewegung.

Verfahren bei Einspruch gegen die Kündigung (§ 84 ff. B. R. G.). Das Verfahren bei Einsprüchen aus § 84 des B. R. G. ist daselbst eingehend geregelt. Der Entlassene hat den Gruppenrat anzurufen, dieser macht sich über die Begründetheit der Anrufung im Hinblick auf § 84 Ziffer 1—4 schlüssig. Hält er den Einspruch für unbegründet, so kann der Einzelne nicht mehr an den Schlichtungsausschuß herantreten; hält er ihn für begründet, so verhandelt er mit dem Arbeitgeber. Kann er sich mit diesem nicht verständigen, so kann er — und in diesem Stadium des Verfahrens auch der Entlassene — den Schlichtungsausschuß anrufen. Ist dieses ganze Verfahren nicht beobachtet, so muß der Schlichtungsausschuß meines Erachtens den Einspruch als solchen zurückweisen, kann aber auf Grund seiner Aufgabe, in Arbeitsstreitigkeiten zu vermitteln (§ 13 ff. 20 der Verordnung vom 23. 12. 18) einen Schiedsspruch in Gestalt eines Einigungsvorschlags fällen, falls er das Vorliegen einer Gesamtschlichtung annimmt. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 15. 12. 20 — I A 4482.)

Folgen einer Kündigung ohne Zustimmung der Betriebsvertretung (§ 96 B. R. G.). Die Auffassung, daß im Falle der Entlassung eines Betriebsobmannes ohne Zustimmung der Belegschaft für die Klage des Entlassenen nicht der Schlichtungsausschuß, sondern das ordentliche Gericht zuständig ist, ist zutreffend. Nach der von mir ständig vor-

getretenen Auffassung ist eine Kündigung, die im Falle des § 96 ohne Zustimmung erfolgt, materiell unwirksam, und diese Unwirksamkeit ist mangels besonderer Bestimmung gerichtlich durch die Klage auf Zahlung des Lohns oder Gehalts geltend zu machen. Dies gilt ebenso für Betriebsratsmitglieder wie für den Betriebsobmann. Im Gegensatz zu den §§ 84 ff. B. R. G. ist in § 96 dem Schlichtungsausschuß keinerlei Befugnis zu bindenden Entscheidungen verliehen worden, vielmehr ist dadurch, daß die Kündigung ohne Zustimmung unwirksam ist, den Arbeitnehmern ein weitergehendes Recht als in §§ 84 ff. verliehen worden, denn im letzteren Falle kann der Schlichtungsausschuß nur unter den bestimmten Voraussetzungen des § 84 und auch dann nur wahlweise auf Weiterbeschäftigung oder Entschädigung erkennen. — Diese Rechtslage schließt nicht aus, daß der betreffende Obmann den Schlichtungsausschuß zur Vermittlung anruft und der Schlichtungsausschuß hierauf einen unverbindlichen Schiedsspruch erläßt. Irgendwelche zwingende Wirkung für das Gericht hätte ein solcher Schiedsspruch nicht, er würde also nur eine Verzögerung für den Arbeitnehmer darstellen. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 26. 11. 20 — I A 4267.)

Besteht das Betriebsratsamt während des Verfahrens über die Berechtigung zur fristlosen Entlassung fort (§ 96 B. R. G.)? Ich nehme an, daß bei fristloser Entlassung des Mitgliedes einer Betriebsvertretung sein Amt mit der Beendigung des Arbeitsvertrages zunächst erlischt, daß aber, wenn die Unrechtmäßigkeit der Kündigung festgestellt ist und diese daher gemäß § 96 als zurückgenommen gilt, auch sein Amt wieder auflieft. In der Zwischenzeit würde sein Ersatzmitglied als Vertreter eines zeitweilig verhinderten Mitgliedes eintreten (vgl. § 40 Abs. 1, Satz 2). Das Amt endet erst dann endgültig, wenn die Kündigung als berechtigt festgestellt wird oder der Arbeitnehmer durch sein Verhalten, z. B. durch Annahme einer neuen Stellung, die Amtsniederlegung bekennt hat. — In der Zwischenzeit bis zum rechtskräftigen Urteil über die Berechtigung zur fristlosen Entlassung würde daher der Entlassene eine Betriebsrats-tätigkeit nicht ausüben können, z. B. keine ordnungsmäßige Sitzung einberufen dürfen. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 4. 12. 20 — I A 4127.)

Verbände.

Vereinigte Porzellan-Isolatoren-Werke, Berlin. Das seit über zehn Jahren bestehende Syndikat, in dem die bedeutenden Hochspannungs-Isolatoren-Fabriken Deutschlands zusammengeschlossen sind, hat am 30. 4. 21 die Rechtsform einer G. m. b. H. angenommen und firmiert jetzt „Vereinigte Porzellan-Isolatoren-Werke, G. m. b. H.“ mit dem Sitz in Berlin. (Geschäftsräume Berlin W. 35, Schöneberger Ufer 17). Die Dauer der Gesellschaft ist zunächst für die Zeit bis Ende des Jahres 1925 vereinbart worden. Geschäftsführer ist Direktor Johannes Fritzen, Berlin, Vorsitzender des Aufsichtsrates Direktor Johannes Dönitz (Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.), stellvertretender Vorsitzender Direktor Dr. ing. Ernst Rosenthal, Selb.

Versicherungen.

Änderungen in der Unfallversicherung. Der Reichstag hat am 19. 3. 21 ein Gesetz betreffend Änderungen in der Unfallversicherung verabschiedet. Die wesentlichsten Vorschriften des Gesetzes sind folgende:

1. Die sogenannte Drittelnsgrenze, d. h. die Grenze, bis zu welcher der Jahresarbeitsverdienst in der Unfallversicherung bei der Rentenberechnung und der Umlage voll angerechnet wird, ist von \mathcal{M} 1800 auf \mathcal{M} 10 200 erhöht worden.
2. Die Unternehmer können künftig durch die Satzung des Versicherungsträgers ohne jede Beschränkung zur Unfallversicherung herangezogen werden.
3. Die Versicherungsgrenze für Betriebsbeamte und die Grenze für die Selbstversicherung der Unternehmer ist auf \mathcal{M} 40 000 erhöht worden.
4. Für das Jahr 1921 sollen den Empfängern von Unfallrenten, denen auf Grund der Verordnung vom 5. 5. 20 Zulagen zustehen, diese Zulagen in doppeltem Betrage gewährt werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellan-Mannfaktur Union Edmund Quist, Kleindembach. Kaufmann Max Düben hat Prokura.

J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg. Ingenieur Benedikt von Schwarz und Kaufmann Wilhelm Otto von Karmainsky haben Gesamtprokura.

Hertel, Jacob und Co., Porzellanfabrik, G. m. b. H., Rehan. An Stelle des angeschiedenen Karl Hertel wurde Fabrikdirektor Karl Hertel, dessen Prokura erloschen ist, zum Geschäftsführer bestellt. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 310 000 erhöht worden.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld, A.-G., Stadtlengsfeld. Das Aktienkapital ist um \mathcal{M} 75 000 Stammaktien auf \mathcal{M} 500 000 erhöht worden.

Annaburger Steingutfabrik, A.-G., Annaburg. Kaufmann Robert Schnlze hat Prokura.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn. Betriebsleiter Alwin Müller hat Gesamtprokura.

Eduard Müller, Bachen. Inhaber ist Töpfermeister Eduard Müller. Wittenberger Steingutfabrik, G. m. b. H., Piesteritz. Die Kanfleute Karl Naumann und Hermann Richter haben Gesamtprokura.

Bonner Kachelofenfabrik, A.-G., Bonn. Nach dem Beschlusse der G.-V. vom 25. 2. 21 soll das Grundkapital um \mathcal{M} 1,2 Mill. erhöht werden. Gleichzeitig sind verschiedene Bestimmungen des Gesellschaftsvertrags abgeändert worden.

Ziegel- und Kachelwerk Schnlenhof, G. m. b. H., Schnlenhof. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Landmann Heinrich Tode.

J. Ferbeck & Cie., Aachen-Forst. Der bisherige Prokurist, Ingenieur und Fabrikant Max Weishaar, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Er ist allein vertretungsbefugt.

Friedrich Rößler, Fabrik säurefester Produkte, Bensheim. Die Prokura des Heinrich Kruse ist erloschen.

Fabrik feuer- und säurefester Produkte Peter Lemmerz und Cie., G. m. b. H., Godesberg. Das Stammkapital ist nun M 70 000 auf M 150 000 erhöht worden. Die beiden Geschäftsführer sind selbständig vertretungsbefugt. Geschäftsführer Peter Lemmerz ist verstorben.

Stoecker & Kunz, Cöln-Mülheim. Ein Kommanditist ist durch Tod ausgeschieden. Der persönlich haftende Gesellschafter Rudolf Kunz ist auch zur Vertretung ermächtigt.

Völpker Schamotte- und Ziegeleierwerke, G. m. b. H., Sommersdorf. Kaufmann Fritz Lange hat Prokura mit einem Geschäftsführer.

Dynamidon-Werk Engelhorn & Co., Mannheim. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Dynamidon-Werk Engelhorn & Co., G. m. b. H., Mannheim-Waldhof. Fortbetrieb des unter der Firma „Dynamidon-Werk Engelhorn & Co.“ bestehenden Fabrikgeschäfts. Stammkapital: M 500 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Fabrikanten Hans Engelhorn und Albert Meyerhofer.

Verband Deutscher Luxusporzellanfabriken, G. m. b. H., Weimar. Kaufmann Paul Beuz hat Prokura.

Gebr. Müllensiefen, Crengeldanz. Major a. D. Waldemar Christ hat Prokura mit einem anderen Prokuristen.

A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresden. Die Beamten Josef Ratschke, Egon Casanova, Emil Wisniewski und Josef Schlösinger sowie Ingenieur Arthur Dieterle haben Gesamtprokura.

Max Kray & Co. - Glasindustrie Schreiber, A.-G., Zweigniederlassung Fürstenberg a. O. Dr.-Ing. Alfred Kray hat Gesamtprokura.

Vereinigte Hoyerswerdaer Glasfabriken von Strangfeld und Hanne- mann, Hoyerswerda. Charlotte Witschel, geb. Hannemann, ist ausgeschieden, Kaufmann Max Witschel als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Spiegelmaunfaktur Waldhof, A.-G., Mannheim. Die Prokura des Gustav Gerlach ist erloschen.

Stralauer Glashütte, A.-G., Strala. Die Kapitalserhöhung um M 3,6 Mill. auf M 7,2 Mill. ist durchgeführt.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke, A.-G., Weißwasser, O.-L. Generaldirektor Vinzenz Krebs wurde zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt. Wilhelm Hubein und Conrad Horn haben Prokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen.

Ernst Riege & Co., Arnstadt. Ernst Riege ist ausgeschieden, Kaufmann Arthur Kretzschmar als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Emil Deschler, Angsburg. Die Prokura des Kaufmanns Mohr ist erloschen.

G. Krämer, G. m. b. H., Bielefeld. Kaufmann Ednard Funcke wurde zum Geschäftsführer bestellt.

Dr. H. Geißler Nachf., Bonn. Kaufmann Erich Greiner hat Prokura.

Erich Lange & Co., Dresdner Glasdecken- und Firmenschilder-Fabrik, Dresden. Die Firma ist erloschen.

Schockspiegelfabrik Flöha, G. m. b. H., Flöha. An Stelle der ausgeschiedenen Auguste Magarethe verheh. Pötzsch, geb. Zieger, wurde Kaufmann Karl Kurt Rudolf Harzmann zum Geschäftsführer bestellt.

Optische Werke, G. m. b. H., Göttingen. Herstellung und Vertrieb von Brillengläsern und sonstigen optischen Artikeln. Stammkapital: M 300 000. Geschäftsführer ist Fabrikant Adolf Hoyer.

Glühlampenfabrik „Komet“, G. m. b. H., Ilmenau. Stammkapital: M 40 000. Geschäftsführer sind Fabrikant Fritz Zuckschwerdt und Werkmeister Willy Hierling.

Isolierflaschen- und Metallwarenfabrik „Edelweiß“, G. m. b. H., Leipzig, Mittelstr. 7. Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Wilhelm Geißler und Heinrich Tießen.

Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H., Berlin, Zweigniederlassung, Mellenbach. Die Prokura des Alfred Langer und des Richard Simons ist erloschen.

Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten, G. m. b. H., Bonn. Die Kaufleute Ludwig Ziehe und Hugo Beckmann haben Einzelprokura.

Emaillierwerk Löbnitz, G. m. b. H., Löbnitz. Die Firma ist erloschen.

Anna Briem, Freiburg, Gauchstr. 41. Töpfereiwaren. Inhaberin ist Anna Briem.

Hermann Földner, Dresden. Ernst Hermann Földner ist ausgeschieden. Jetziger Inhaber ist der bisherige Prokurist Kaufmann Paul Erich Gregor. Die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen gehen nicht auf ihn über.

Georg Kittler, Freiburg, Heidenhofstraße 17. Vertrieb pharmazeutischer Bedarfsartikel und Medizinglas. Inhaber ist Kaufmann Georg Kittler.

A. Mayer und Schlegel, Gotha. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft wird von der bisherigen Gesellschafterin Fräulein Anna Schlegel unter unveränderter Firma allein fortgeführt.

Mitteldutsche Porzellan-Zentrale, G. m. b. H., Sandberg bei Alt- wasser i. Schl. Herstellung und Großvertrieb, sowie Ein- und Ausfuhr von keramischen Artikeln aller Art, insbesondere von Glas-, Porzellan- und Steingutwaren. Stammkapital: M 165 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Siegfried Hecht und Benno Hartmann. Jeder Gesellschafter ist selbständig vertretungsberechtigt.

Piehl & Fehling, Lübeck. Die Prokura des Bernhard Liebisch ist erloschen. Kaufmann Friedrich Wilhelm Scheffel hat Gesamtprokura.

Rex-Konservenglas-Gesellschaft, Leonhardt & Kleemann, Bad Hom- burg v. d. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma wird unter un- veränderter Firma von dem bisherigen Gesellschafter Kommerzienrat Friedrich Kleemann allein fortgeführt.

Paul Schwenkert, Emaillewarengroßhandlung, Kommanditgesellschaft, Dessau. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Paul Schwenkert. Kaufmann Fritz Berg hat Prokura. Zwei Kommanditisten sind beteiligt.

Ernst Ullrich junior, Sächs. Porzellan-, Steingut-Manufaktur und Glashüttenniederlage, Dresden. Ernst Hermann Emil Ullrich ist ge- storben. Jetziger Inhaber ist Kaufmann Paul Lochmann. Die im Be- triebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen gehen nicht auf ihn über.

Simon Weil, Mannheim. Die Firma ist erloschen.

Fuß- und Feldspatwerke Concordia, Nabburg. Anna Ludwig ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft wird unter der bisherigen Firma von Naturforscherin Centa Ludwig als Alleininhaberin weitergeführt.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

66. Wir wollen kreisrunde Porzellanplatten anfertigen, mit einem Durchmesser von 2—3 cm und 2 mm stark im Scherben, und zwar müssen diese Platten auf beiden Seiten glasiert sein. Auf welche Art wird man die Platten im Glatbrand in den Kapseln am besten brennen können?

Erste Antwort: Nachdem Sie die Porzellanplättchen auf beiden Seiten und natürlich auch den Rand derselben glasieren wollen, so müssen Sie dieselben auf Dreifüßen brennen. Beim Bezug dieser Brennhilfsmittel wollen Sie besonders darauf achten, daß sie mit feinsten Spitzen versehen sind, damit die Auflagestellen bei den Porzellanplättchen möglichst unsichtbar bleiben. Da die Porzellan-Glasur sehr dünn aufliegt, werden Sie in dieser Weise am besten arbeiten. Beim Füllen der Plättchen in die Kapseln legen Sie immer erst einen Dreifuß hinein und das Plättchen dann so obendrauf, daß es gleichmäßig verteilt auf den drei Spitzen auf- liegt; hierdurch ist ein Verziehen ausgeschlossen und die Kapseln können voll ausgenutzt werden. Ob ein Uebereinanderfüllen von zwei bis drei Stück dieser Plättchen möglich ist, müssen Sie selbst ausprobieren. In diesem Falle würden dann allerdings auf beiden Seiten der Plättchen die kleinen Auflagestellen der Dreifüße sichtbar sein. Wenn es sich um bessere Artikel handelt, so kann man aber in diesem Falle mit dem Polier- stein oder Polierstäbchen nachhelfen, und die Auflagestellen unsichtbar machen. Sollten die Dreifüße ab und zu an den Plättchen festgebrannt sein, so darf man diese nicht wegreißen, sondern nur mit einem scharfen Stahl, z. B. einem Meißel, kurz abstoßen. Dieser Stoß trifft eine der Spitzen des Dreifußes dort, wo sich dieselbe mit dem Plättchen verbindet. Sollte ein derartiges Spitzchen am Plättchen haften bleiben, so wird es weggeschliffen.

Zweite Antwort: Wenn Sie die Plättchen auf beiden Seiten glasieren wollen, so können Sie sie nur aufrecht in einen Spalt eines Schamottestreifens stellen, wodurch aber die Platten links und rechts, wo sie aufliegen, eine fehlerhafte Stelle bekommen. Sie könnten aber auch

eine wagerechte Unterlage nehmen mit einer Anzahl feinsten Spitzen, auf welche die Platten gelegt werden. Die feinen Druckpunkte wären nach dem Brennen abzuschleifen und zu polieren. Auf andere Weise lassen sich zweiseitig glasierte Platten nicht brennen. Am besten ist jedenfalls die wagerechte Lage auf Spitzen.

Dritte Antwort: Wenn der äußere Rand nicht glasiert zu sein braucht, so können Sie die Plättchen leicht auf eine verglühete oder rohe Porzellanplatte aufgarnieren, nach dem Brennen werden sie dann vorsichtig abgelöst und die Bruchstelle verschliffen und poliert. Soll der äußere Rand auch glasiert sein, so stellen Sie die Platten auf zwei prismatische Porzellanstäbchen, besser auf eine Porzellanplatte, welche zwei scharfkantige, spitzwinklige Rippen hat. Die Berührungsstellen müssen dann nach dem Brennen ebenso wieder verschliffen werden.

Vierte Antwort: Zum Glatbrennen von auf beiden Seiten glasierten Porzellanplättchen verwendet man eine eigens zu diesem Zwecke angefertigte Bomse, in der man gleich 6—10 Stück brennen kann. Be- treffs der Gestalt der Bomse sei an die Plattentrockenständer bei den Photographen erinnert, auf denen die photographierten Platten nach dem Entwickeln und Fixieren getrocknet werden. Lassen Sie sich also von Ihrem Modelleur eine Bomse nach diesem Prinzip anfertigen. Die Por- zellanplättchen sind natürlich außen am Rande zu putzen, denn sie werden mit dem Rand in die Bomse gestellt, und zwar in Zwischenräumen von 1—2 cm, sie müssen aber etwa zur Mitte in der Bomse sitzen und diese selbst muß auf den Stellen, wo die Plättchen aufliegen, etwas eingekerbt sein. Nach dem Brennen sind die Plättchen am Rande wieder sauber zu polieren, wenn es notwendig ist.

67. Ich verwende eine Masse aus 100 Teilen Halle-Benstedter Ton mit 15 Teilen Kreide von Wunsiedel. Der Ton hat 52,03 % Tonsubstanz, 45,17 % Quarz und 2,80 % Feldspat. Ich bitte um Angabe einer dazu passenden durchsichtigen hellen Glasur oder einer entsprechenden Bezugsquelle dafür. Glatbrand SK 07 a, Glatbrand 09 a—08 a.

Erste Antwort: Schaffen Sie sich Berdels „Einfaches Chemisches Praktikum“ an, Sie finden darin Anleitung zur Herstellung von Fayence-

glasren aller Art. Für SK 07 kann eine Glasur von folgender Zusammensetzung dienen:

0,2 K_2O	} 0,28 Al_2O_3	2,1 SiO_2	
0,25 Na_2O			
0,2 CaO			0,5 B_2O_3
0,35 PbO			

hergestellt aus Fritte:

Feldspat	111,8 Gew.-T.
Borax	95,5 "
Kalkspat	20,0 "
Mennige	19,8 "
Hohenbockaer Sand	44,4 "

Mühlenversatz:

Fritte	297,7 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin, ungebrannt	20,7 "

Wollen Sie den Kaolin brennen, was sehr zu empfehlen ist, da die Glasurware eher trocknet, so entsprechen 258 Gew.-T. ungebrannter Kaolin = 222 Gew.-T. gebranntem Kaolin. — Bezugsquellen für Glasuren finden Sie im Anzeigenteil.

Zweite Antwort: Senden Sie verglühte Plättchen aus Ihrer Masse unter Angabe der Glattbrenntemperatur an die im Anzeigenteil genannten Farben- und Glasurfabriken und diese werden Ihnen eine passende Glasur ausprobieren. Es kann Ihnen niemand eine Glasur angeben, die ohne weiteres zu Ihrem Scherben paßt.

68. Wer liefert geschnittene Schwämmchen?

Antwort: Wenden Sie sich an Rudolf Andriessen in Wesel a. Rh., Carl Hanck in Berlin SO 33, Schlesische Str. 20, Eduard Oelbermann in Köln-Ehrenfeld, Leyendeckerstr. 13, Süddeutsche Schwamm-Großhandlung August Vogel in Stuttgart, Hohenheimerstr. 44.

Glas.

58. Wir haben einen 8-häufigen Oberflammenofen mit Drehtrost-generator und verfeuern Lignitkohle. Der Hafeninhalt beträgt 450 kg Glas. Wir schmelzen folgenden Satz: 100 kg Hohenbockaer Sand, 40 kg Soda, 15 kg Marmormehl, 5 kg Salpeter und $\frac{1}{2}$ kg Arsenikmehl, und zwar laut Pyrometer bei 1300—1400°. Unser Glas ist nun ständig mit ganz feinen Bläschen (Gispen) durchsetzt; lassen wir aber mehr Feuer in den Ofen, so brechen unsere Häfen auf. Wie könnte man bei der angegebenen Temperatur reines Glas erzielen? Eventuell bitte ich um Angabe eines guten Glassatzes, der gispensfrei schmilzt, aber nur mit Soda zugerichtet ist.

Erste Antwort: Gispiges Glas kann verschiedene Ursachen haben; sehr häufig entsteht es bei zu kaltem Ofengang; wird aber der Ofen auf 1300—1400° gebracht, so scheint der Fehler nicht am Ofen zu liegen. Es wäre nun möglich, daß die erste Einlage etwas langsam schmilzt, wodurch das Glas zähflüssig bleibt. Dieser Fehler ist dann während der ganzen Schmelze kaum noch gut zu machen, denn das Glas ist am Hafenboden voll Blasen, die sich bei großem Hafeninhalt nicht bis an die Oberfläche durcharbeiten können, aber doch den ganzen Hafeninhalt durchsetzen. Es ist also vor allem darauf zu sehen, daß nicht zu früh mit dem Gemengeeinlegen begonnen wird; der Ofen ist nach dem Anarbeiten 1— $\frac{1}{2}$ Stunden wieder heiß zu schüren und auf die richtige Schmelztemperatur zu bringen. Das Gemenge schmilzt dann umso schneller, so daß in der gleichen Zeit abgeschmolzen werden kann. Bei einem Oberflammenofen ist auch auf Grundhitze zu achten, zumal bei so großem Hafeninhalt. Wenn das Glas zu früh geblasen wird, bleibt es ebenfalls gispig; es ist dann noch etwas zähe, und wenn mit der Hitze zurückgegangen wird, so können sich die kleinen Bläschen nicht bis an die Oberfläche durcharbeiten, und bleiben im Glas sitzen. Betreffs des Gemengesatzes wäre zu bemerken, daß er viel Salpeter enthält, dazu noch Arsenik, und im ganzen zu weich eingestellt ist. Bei zu hohem Flußmittelgehalt bilden sich Bläschen und Gispen stets aufs neue durch verdampfendes Alkali. Bekanntlich klärt sich ein etwas härterer Gemengesatz besser als ein zu weicher. Der Gemengesatz könnte versuchsweise folgendermaßen abgeändert werden:

Sand	100 kg
Soda	36 "
Marmor	18 "
Salpeter	3 "

Das Nachlegen von Gemenge soll erst erfolgen, wenn die vorübergehende Einlage geschmolzen ist.

Zweite Antwort: Sie hätten die Maße Ihres Hafenmodells angeben sollen, damit man sich ein Bild über den Läuterungsvorgang machen kann. Wie schon oft im Sprechsaal hervorgehoben, fehlt den Oberflammenöfen meistens die nötige Grundhitze, die beim Hafenofen für einen guten Läuterungsprozeß unentbehrlich ist. Die angegebene Ofentemperatur von 1300—1400° ist wohl über den Häfen gemessen, denn wenn Sie das Pyrometer ganz kurz über dem Gefäß einsetzten, so würden Sie bedeutend niedrigere Temperaturen ablesen können und bestätigt finden, daß es dem Hafenofen an der nötigen Grundhitze fehlt. Beim Oberflammenofen geht der Schmelzvorgang nur von oben nach unten; die Zähigkeit des Glases im unteren Teil des Hafens verhindert ein rechtzeitiges Nachobensteigen der eingeschlossenen Gas- und Luftbläschen. Hätte nun der Ofen Grundhitze, so unterstützte diese den Schmelz- und Läuterungsvorgang, indem sie den unteren Hafeninhalt mit verflüssigte und so ein Aufsteigen und Entweichen der eingeschlossenen Luftbläschen herbeiführte. Da die Grundhitze fehlt, so muß der untere Hafeninhalt durch die Oberflächenhitze geläutert werden, was nur allmählich geschehen kann; daher ist das Glas nach dem Blankeschmelzen immer von neuem, mit den vom Hafenboden aufsteigenden Bläschen durchsetzt. Da der Glassatz ziemlich reich an Alkalien ist, so wird auch die Bläschenbildung noch durch verdampfendes Alkali unterstützt, was wieder eine Folge der fehlenden Grundhitze ist. Der Fehler läßt sich vielleicht dadurch beheben, daß vor dem ersten Einlegen der Ofen gehörig aufgewärmt wird, indem man einige Stunden mit niederem Schornsteinzug arbeitet, so daß sich auch die Ofensohle ausreichend erwärmt. Im übrigen ist dem Schornsteinzug auch während der Schmelze erhöhte Aufmerksamkeit zuzuwenden. Auch die Höhe des Hafens ist auf

ca. 60 cm herabzudrücken, damit die strahlende Wärme besser den Hafeninhalt durchdringt. Weiter ist darauf zu sehen, daß die Öffnungen zum Ziehen des Herdglases ganz luftdicht verschlossen sind. Gegebenenfalls muß man die Läuterungszeit verlängern und schon während der Schmelze mit niederem Schornsteinzug arbeiten. Bei einigermaßen regelrechtem Ofengang müßte der Gemengesatz, vorausgesetzt, daß die Mischung des Gemenges eine innige ist, ein gutes Glas ergeben. Durch einen reichlichen Zusatz von geeigneten Scherben, läßt sich der Schmelzvorgang auch etwas beschleunigen.

Dritte Antwort: Es fehlt zunächst die Angabe, welche Artikel Sie herstellen. Sie scheinen mit reduzierender Flamme zu schmelzen und daher dürften auch die Bläschen in den Eckhäfen herühren; sonst ist Ihr Satz für die Mittelhäfen mit zu viel Soda und Kalk zugerichtet. Es ist auch möglich, daß die Soda nicht rein genug oder daß der Marmor zu feinstaubig ist. In solchen Fällen ist das Glas kaum blank zu bekommen. Auch hätten Sie angeben müssen, was für Artikel Sie machen. Wenn die Flamme zu rauchig ist, bildet sich eine fettähnliche Schicht auf dem Glase, und dieses wird dann nicht blank. Nachstehend dem entsprechenden Satz:

Sand	100 kg
Soda hochprozentig	35 "
Kalkspat oder Marmor	14 "
Salpeter	$2\frac{1}{2}$ "
Arsenikmehl	$\frac{1}{2}$ "
Antimon	150 g

Entfärbung: Brannstein und Selen nach Bedarf.

Vierte Antwort: Wenn Ihr Ofen einen so weichen Satz nicht durchschmilzt, so geht er eben zu kalt und es ist ganz unmöglich, ein reines Glas zu erschmelzen. Auch ein anderer Glassatz würde Ihnen nicht helfen, denn einen solchen gibt es einfach nicht. Es sind bei Ihrem Satze gut 5 kg Soda zu viel, 35 kg davon und keinen Salpeter in einem heißgehenden Ofen geschmolzen, ergibt ein ganz blankes, gispensfreies Glas. Sie müssen nun sehen, daß der Ofen wärmer geht, brechen dann die Häfen auf, so müssen diese verbessert werden. Geben Sie doch mal die Hafenmischung und Herstellungsart an, dann wird man Ihnen auch raten können, denn wenn mehr Feuer, also mehr Hitze, im Ofen erzeugt werden kann und es nur nicht getan wird, weil die Häfen aufbrechen, so liegt doch der ganze Fehler an diesen.

Fünfte Antwort: Eine Durchschnitts-Temperatur von 1400° genügt zur Abschmelzung mittelharter Gläser. Der angeführte Gemengesatz enthält aber etwas viel Flußmittel, vor allem eine ziemlich große Menge Salpeter, welcher wahrscheinlich die Hauptschuld an dem gispigen Glase hat. Salpeter erleichtert zwar die Abschmelzung, erschwert aber, in zu großen Mengen angewendet, das vollkommene Blank- bzw. Ausschüren der Gispen wesentlich; auch werden Gläser, deren Gemenge zu viel Salpeter enthalten, sehr oft bei der Arbeit abermals gispig. Die Praxis hat ergeben, daß nicht zu weich eingestellte Gläser ebenfalls sehr gut und flott einschmelzen, sich aber vor allem schnell und gut blankschüren lassen und bei der Arbeit rein bleiben. Der folgende Satz bewährt sich gut.

Sand	100 kg
Soda	35 "
Marmormehl	15 "
Sulfat	$\frac{1}{2}$ "

Das Gemenge schmilzt leicht, der Glasfluß läutert sich rasch und vollkommen. Das abgeschmolzene Glas ist gut verarbeitungsfähig und bleibt bei der Arbeit durchaus rein. Sachgemäßes flottes Einschmelzen, gründliches Blasen mit Holz oder Kartoffel bei richtigem Feuer und entsprechender Temperatur bzw. Ofenstellung bei der Arbeit sind natürlich Grundbedingung. Wesentlich ist, daß das Glas vollkommen blank geschürt wird und etwa 2 Stunden vor Beginn der Arbeit bei richtiger Ofenstellung absteilen kann. An Stelle des Sulfats kann etwa $\frac{1}{2}$ bis 1 kg Salpeter verwendet werden; mehr davon zu nehmen ist nachteilig und Verschwendung. Arsenik soll nur zum Nachhelfen bei schwerem Abgehen einzelner Häfen verwendet werden; bei gutem Ofengang und richtiger Schmelze ist er überflüssig. Möglicherweise ist auch der Schmelzsand zu feinkörnig. In diesem Falle ist es ebenfalls sehr schwer, blankes Glas zu erschmelzen. Wenn ihre Häfen nur maximal 1400° Hitze anhalten, sind sie als schlecht zu bezeichnen und Sie müssen danach trachten, bessere Häfen herzustellen, die wenigstens 1500° sicher vertragen.

Sechste Antwort: Bei einer Temperatur von 1300—1400° werden Sie nie ein reines Glas erhalten können. Würden Sie dem Glassatz mehr Soda beimengen, so könnte es Ihnen gelingen, das Glas reiner zu erhalten, dies würde jedoch auf Kosten der übrigen Eigenschaften des Glases geschehen. Wenn Ihre Häfen die notwendige Hitze nicht anhalten, so schaffen Sie sich Häfen an, die den Anforderungen entsprechen und Sie ersparen dabei Zeit und Geld.

Siebente Antwort: Ihre Frage beweist wieder einmal, daß ein Meß- bzw. Kontrollapparat gar keinen Wert hat, wenn die Ofenführung nicht sachgemäß ausgeführt wird; denn Sie müßten ja Häfen von sehr schlechtem Material im Gebrauch haben, wenn diese nicht mehr als 1400° vertragen sollten. Es ist eher anzunehmen, daß die Flammenführung bei der Schmelze mangelhaft ist, weswegen die Häfen anbrechen. Es ist ganz ausgeschlossen, daß Sie mit dieser niedrigen Hitze eines Oberflammenofens — der Pyrometer ist doch wohl in die Kappe eingebaut, die Messung der Temperatur geschieht somit an derjenigen Ofenstelle, die schon von Natur aus am heißesten geht; die Häfen selbst sind in Wirklichkeit einer noch viel geringeren Hitze ausgesetzt — von dem angegebenen Gemengesatz ein gutes reines Glas erhalten, da die chemische Zusammensetzung desselben einen besonders heißen Ofen erfordert. Versuchen Sie folgenden Satz, der bei der angegebenen Temperatur gut rein wird:

Sand	100 kg
Soda	44 "
Marmor	18 "
Salpeter	2 "
Sulfat	$1\frac{1}{2}$ "

Entfärbung.

59. Ich beabsichtige, eine Tageswanne von 4000 kg Nutzglas anzulegen. Zur Feuerung steht mir Leuchtgas zur Verfügung. Um nun gleichzeitig zwei Glasarten schmelzen zu können, habe ich die Absicht, den Schmelzraum durch eine Mauer zu teilen. Sind derartige Anlagen schon ausgeführt, und wie haben sie sich bewährt? Ist es von Belang, wenn der Schmelzraum in der Flammenrichtung geteilt oder die Mauer quer durch den Ofen gezogen wird, damit in dem vorderen, der Flamme direkt ausgesetzten Teile, ein hart eingestelltes und in dem zweiten, der Flammenwirkung weniger ausgesetzten Räume, ein weiches Glas geschmolzen wird?

Erste Antwort: Zweierlei Glas in einer Wanne zu schmelzen, ist eine heikle Sache. Eine entsprechende Wanne ließe sich wohl konstruieren, ob sie sich aber dann in der Praxis bewährt, ist sehr zweifelhaft. Soll weißes und farbiges Glas geschmolzen werden, so fiele die weiße Farbe niemals gut aus, denn durch Gemengestaub usw. würde die weiße Farbe beeinträchtigt und es könnten nur Artikel angefertigt werden, bei denen es nicht auf die Farbe ankommt. Der Schmelzraum müßte schon der Flammenrichtung nach geteilt sein, damit das Gemenge richtig durchschmilzt, denn, wenn auch eine Glassorte etwas weicher eingestellt werden sollte, so genügte es doch nicht, wenn sie nur wenig mit der Flamme in Berührung käme. Ein rein geschmolzenes Glas läßt sich nie erzielen, wenn die Mauer quer durch den Ofen gezogen wird; dann ist es auch fraglich, ob die Scheidewand lange halten würde, denn sie wird von zwei Seiten vom Glasfluß angegriffen und ist ständig während der Schmelzhitze der Einwirkung der Flamme ausgesetzt. Bei einem Defekt der Wand müßte die Wanne entleert und gelöscht werden. Es ist somit eine gewagte Sache, eine zweiteilige Wanne in Betrieb zu nehmen, zumal bei den heutigen Baumaterial-Preisen.

Zweite Antwort: So lange wie die Schmelzwanne in der Glasindustrie Eingang gefunden hat, ist auch die geteilte Wanne im Gebrauch. Die Anordnung der Zwischenwand wird bestimmt durch die Flammenführung. Arbeitet die Wanne mit konstanter Flamme, so muß die Zwischenwand in der Richtung des Flammenweges laufen. Würde bei dieser Flammenführung die Zwischenwand quer zum Flammenstrom angelegt sein, so ginge derjenige Teil der Wanne, der vom Brenner am entferntesten liegt, zu kalt. Geschieht die Beheizung der Wanne durch Wechselflamme, so muß die Zwischenwand quer durch den Wannenraum laufen. Bei der Konstruktion der Zwischenwand ist zu berücksichtigen, daß die Schamottesteine spezifisch leichter sind wie das flüssige Glas, also einen Auftrieb erleiden, weiter ist dafür Sorge zu tragen, daß die Zwischenwand ausreichend gekühlt werden kann. Glas von verschiedener Zusammensetzung in Bezug auf Härte in einem Wannenraum zu schmelzen, dürfte Schwierigkeiten bereiten. Ob die Befuerung mit Leuchtgas Vorteile bietet, hängt vom Preis und von der Beschaffenheit des Leuchtgases ab. Meistens enthält das Leuchtgas schwere Kohlenwasserstoffe, die nicht besonders heizkräftig sind.

Dritte Antwort: Zwei Sorten von Glas in einer Wanne zu schmelzen, ist nicht ratsam, denn eine Wanne soll doch auch längere Zeit gehen ohne gelöscht zu werden. Es ist aber anzunehmen, daß die Scheidewand doch eher zerstört wird, als die übrigen Teile der Wanne, und Sie würden dadurch auf jeden Fall mit viel Störungen zu rechnen haben.

Vierte Antwort: Die Teilung einer Tageswanne wäre mit einer Quermauer richtiger, nur muß diese sehr gut, und aus sehr guter Tonmischung hergestellt werden, um ein Durchfressen zu verhindern. Ob aber nicht in dem hinteren Teil das härtere Glas geschmolzen werden muß, diese Frage bedarf noch einer näheren Prüfung. In der Regel ergibt die Flamme beim Eintritt in den Ofen keine so große Wärme als dort, wo sie sich frei entfalten und ausstrahlen kann.

Fünfte Antwort: Eine Tageswanne von 4000 kg Nutzglas mit Leuchtgas zu beheizen, wäre wohl anführbar aber auch sehr kostspielig, zudem ist es eine große Frage der Zeit, ob das täglich benötigte große Quantum Gas immer geliefert werden könnte. Die Teilung des Schmelzraumes durch eine Mauer wird sehr viel und mit sehr gutem Erfolg durchgeführt, aber Sie scheinen den Unterschied zwischen einer Tages- und einer kontinuierlichen Wanne noch nicht zu kennen. Bei einer Tageswanne sind an jeder Stirnseite Feuerfische, wie bei Oberflammenöfen, es streicht somit das Feuer abwechselungsweise einmal von dieser und dann von der entgegengesetzten Seite durch den Ofen. Die Teilung geschieht bei Tageswannen immer quer durch den Ofen; auf diese Art ist die Scheidewand nicht so lang und kann leichter gekühlt werden, was die Haltbarkeit sehr erhöht.

60. Gibt es Schutzapparate für Glasätzer die mit Flußsäure arbeiten, durch welche außer den Atmungsorganen auch noch die Gesichtshaut und die Nase gegen die Säuredämpfe geschützt sind, und wer liefert sie?

Erste Antwort: Der Atemschützer Lix, welchen die Chemischen Werke vorm. Auer-Gesellschaft m. b. H., Komm.-Ges., Berlin O. 17, liefern, dürfte das bieten, was Sie suchen. Will man die ganze Gesichtshaut gegen die Einwirkung der Flußsäuredämpfe schützen, so legt man unter dem Atemschützer einen Gesichtsschützer aus Gummi an.

Zweite Antwort: Sie müssen zuerst dafür sorgen, daß die Dämpfe abgesaugt und durch eine Esse abgeleitet werden; dann ist möglichst viel reine Luft zuzuführen. Schutz-Apparate gibt es wohl, doch sind sie hauptsächlich für Mund und Nase bestimmt und schützen die Gesichtshaut weniger.

61. Auf welche Art kann man zersprungene Kristallschalen oder Gläser so zusammenschmelzen, daß sie wieder gebrauchsfähig werden? Ich habe schon Stücke gesehen, bei denen die Bruchstellen nicht zu bemerken waren; wenn ich nicht irre, waren sie in Berlin gearbeitet. Wer übernimmt solche Reparaturen, oder wer liefert die dazu nötige Einrichtung?

Erste Antwort: Hier verwechseln Sie offenbar das Zusammenschmelzen mit dem Zusammenkitten. Es ist vollständig ausgeschlossen, daß man zersprungene Kristallschalen oder Gläser so zusammenschmelzen kann, daß sie wieder gebrauchsfähig werden. Wollte man die Bruchflächen so erweichen, daß sie ineinander fließen, so würden Form und Aussehen des Glasgegenstandes leiden. Einen sehr guten Kitt erhält man aus 1 Teil Wasserglas, 1 Teil gebrannter Magnesia und 1 Teil Zinkoxyd. Die Gegenstände sind nach dem Kitten langsam zu trocknen und dann zu erhitzen.

Zweite Antwort: Kristallglasgegenstände mit Tiefschliff, die Risse bekommen, werden, wenn der Sprung nicht durch das ganze Stück geht, an der Sprungstelle heiß gemacht und mit Stearin bestrichen, wodurch wohl ein kleiner Riß unsichtbar wird. Auseinandergebrochene Gegenstände zusammenzuschmelzen wäre vielleicht bei sehr schwachen Gläsern möglich, aber nicht bei starken.

Dritte Antwort: Die Glasstücke, die Sie da gesehen haben, sind nicht zusammen geschmolzen, sondern gekittet gewesen; denn es ist gänzlich ausgeschlossen, irgend einen zerbrochenen Glasgegenstand wieder zusammenzuschmelzen, ohne seine ursprüngliche Form etwas zu verändern. Das Beste in wasserhellem Kitt bietet Kanada-Balsam, derselbe wird vor dem Gebrauch angewärmt, die Bruchstellen des Glases damit bestrichen und die beiden Scherben sodann mittels Klammern oder dergl. fest aneinander gepreßt. In diesem Zustand werden die Gläser in einem gasgeheizten Muffelofen allmählich bis auf 100° erhitzt. Wenn diese Hitze erreicht ist, wird das Feuer abgestellt, und der Muffelofen der langsamen Abkühlung überlassen.

Neue Fragen.

Koramik.

70. Welcher Zement eignet sich am besten zum Kitten von mehrteiligen Hochspannungsisolatoren, und wer liefert ihn in einwandfreier Qualität?

71. Welche Fehler treten auf, wenn ausgetrocknetes, sog. graues Geschirr gleich nach dem Fertigmachen bzw. Garnieren in den Glühofen gefüllt und dieser nachher gleich angebrannt wird?

72. Bei der Fabrikation von elektrotechnischen Porzellan-Stanzartikeln kommen bei uns des öfteren Schwindungsdifferenzen vor. Ich habe mich nun bemüht, die Fehler ausfindig zu machen und bin dabei zu der Ueberzeugung gelangt, daß es an der Laufzeit unserer Trommel liegt. Diese macht nämlich laut Tourenzähler 28300 Touren sowohl bei einer Mahldauer von 17 als auch von 19 Stunden, weil der Strom nicht immer gleichmäßig ist. Ich meine nun, daß die Schwindungsdifferenzen auf die verschiedenen Laufzeiten der Trommel zurückzuführen sind, da doch bei 17 Stunden die Trommel zuweilen schneller läuft und die Steine dann nicht so gut mahlen können und die Masse daher eine gröbere sein muß, als bei einer Laufzeit von 19 Stunden, wenn die Trommel langsamer läuft und die Masse eine feinere wird, weil die Steine besser mahlen können. — Wieviel Touren soll die Trommel in der Minute machen? Ich bin der Ansicht, daß stets das langsamere Gehen der Trommel besser ist.

73. Welche Erfahrungen wurden mit Bornholmer Kaolin gemacht? Ist er für elektrotechnische Stanzartikel, Isolatoren für niedere Spannung und vielleicht auch für Gebrauchsgeschirr zu verwenden?

74. Wer liefert schreibende Pyrometer, welche die in einem Rundofen herrschende Temperatur automatisch angeben?

75. Ich bitte um Angabe des Versatzes einer gut gießbaren, rot brennenden Masse, die bei etwa 1000° dicht brennt.

Glas.

63. Wie läßt sich das Auspringen des Irlislusters auf Hohlglas verhindern? Der Irlisluster wird von verschiedenen Fabriken bezogen, und obwohl er früher ganz tadellos herauskam, zeigen sich jetzt nach dem Brennen ausgesprungene Stellen. Die Gläser sind sehr sauber geputzt. Wie ist dem Fehler abzuwehren?

64. Wir haben bei unseren Häfen, in denen chemisches Hohlglas geschmolzen wird, jedesmal darüber zu klagen, daß sie Risse bekommen, und zwar meistens, wenn sie schon 4—5 Wochen im Ofen (Büttenofen) stehen. Die Risse gehen aber auch dann teilweise sehr schnell durch. Unsere Hafenmischung besteht aus:

Großalmeroder Ton, gebrannt	5 Teilen
Hafenschale	2 1/2 "
Großalmeroder Ton, roh	5 "
Meißener Ton, roh	1 Teil.

Worauf ist der Uebelstand zurückzuführen?

65. Wir wollen den bei uns anfallenden Braunkohlenrührer verkaufen und bitten um Angabe eines Verfahrens zur Bestimmung des Wassergehalts in demselben.

66. Bei der Erzeugung kuppelförmiger Gläser für elektrische Grubenlampen zeigt sich eine spiralförmige, im Innern der Glaswand rund herumlaufende Riefenbildung, die die Lichtstärke der Lampe durch dunkle ringförmige Streifenbildung strahlenförmig beschränkt. Auf welche Weise ist es möglich, diese innerhalb der Glaswand auftretenden, wahrscheinlich beim Anfangen des Glases durch Aufwickeln auf das Kübel entstehenden Spiralen und deren lichtschwächende Erscheinungen zu vermeiden?

67. Unsere Becher, welche mit den sehr bewährten Bornkessel-Brennern gesprengt und verschmolzen werden, springen oder platzen beim Verschmelzen. Wir sind nun der Ansicht, daß das Glas-Gemenge nicht richtig zusammengesetzt ist und bitten um gefl. Angabe eines geeigneten Gemenge-Satzes, welcher in verdeckten Häfen (500 kg Inhalt) im Böttius-Ofen geschmolzen werden kann. Das Glas soll rein weiß sein.

Briefkasten der Redaktion.

T. n. St. i. T.-Sch. Apparate, die zur Beobachtung des Brennvorganges nötig sind und über die Art der Feuerführung Aufschluß geben, finden Sie in der ersten Antwort zu Frage 55 in Nr. 17 des Fragekastens angegeben.

Glashüttenwerke i. B. Sie geben Ihren Milchglassatz nicht an; wie soll man dann raten? Entsprechende Sätze finden Sie in den Antworten zu den Fragen 1 in Nr. 3 und 77 in Nr. 34 des Sprechsaal 1920, sowie 9 in Nr. 11, 1921.

Glasfabrik i. S. Vorschriften zu Druckfarben für Aetzung n. dgl. stehen im Sprechsaal-Kalender S. 44 u. 45.

P. L. 1. F. Eine Frage wie die Ihrige läßt sich nicht so im Fragekasten beantworten, daß Sie Nutzen davon haben, denn dazu muß man die örtlichen Verhältnisse genau kennen. Die Klosettfabrikation kommt jedenfalls nicht für Sie in Betracht, eher die Erzeugung glasierter und ähnlicher Steine. Lassen Sie zunächst Ihren Ton genau untersuchen und

dann wenden Sie sich an einen Fachmann, bevor Sie eine Ihnen fremde kostspielige Fabrikation aufnehmen.

A. K. i. B. und andere. Kork- und Korkwaren liefern Bichhorn & Mester, G. m. b. H., in Dermbach i. Thür.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Bekanntmachung betr. Verkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet.

Die durch die Verordnungen Nr. 81 und 82 der Interalliierten Rheinlandkommission geschaffene Rheinzolllinie bringt nicht nur nebenswerte Erschwerungen, die seitens der Alliierten dem Verkehr auferlegt werden; sie hat auch bekanntlich die deutsche Regierung zu Gegenmaßnahmen veranlaßt, deren Inkrafttreten sukzessive für die einzelnen Warengruppen gedacht ist. Es steht noch nicht fest, wann das System der Zu- und Ablaufgenehmigung auch für feinkeramische Waren in Kraft treten wird. Bei der Kompliziertheit aller bisherigen und noch bevorstehenden Bestimmungen habe ich für das Gebiet aller feinkeramischen Erzeugnisse einschließlich des Feinsteinzeugs eine besondere **Sammelstelle Feinkeramik** in Bonn, Schumannstraße 21, errichtet, die unter der Leitung des Herrn Dr. Uhlitzsch steht und am 9. Mai ihre Tätigkeit aufnimmt.

An diese Sammelstelle Feinkeramik sollen alle Fabrikanten und Händler, die aus dem unbesetzten Gebiet feinkeramische Waren (Porzellangeschirr, technisches Porzellan, Luxusporzellan, Steingutgeschirr, Steingut-Spülwaren, Wand-, Ton- und Mosaikplatten, Kachelöfen und Feinsteinzeug) nach dem besetzten Gebiet verbringen wollen, ab 10. Mai ihre Einfuhranträge, lautend auf den Bestimmungsort des besetzten Gebiets, richten.

Ob die Formulare der bisherigen deutschen Ausfuhranträge oder besondere von den Alliierten vorgeschriebene Formulare für Einfuhranträge, Verwendung finden, wird noch bekannt gegeben. Die an die Sammelstelle Feinkeramik Bonn gerichteten Anträge werden dort noch mit den deutscherseits vorgeschriebenen Erfordernissen versehen, und unmittelbar an das „Ein- und Ausfuhramt für das besetzte Gebiet in Ems“ weitergeleitet. Die Sammelstelle Bonn leitet diese Anträge nicht im Namen der aus dem unbesetzten Gebiet liefernden Firma, sondern im Namen der im besetzten Gebiet beziehenden Firma.

Waren, die aus dem unbesetzten Gebiet über das besetzte Gebiet ins Ausland gehen, werden wie bisher behandelt, das heißt, für sie sind die Ausfuhranträge bei den Prüfungsstellen bzw. bei der Berliner Geschäftsstelle der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik, Berlin W. 30, Motzstr. 34, einzureichen.

Für alle Waren, die aus dem besetzten Gebiet ins unbesetzte Gebiet oder ins Ausland gehen (im ersteren Fall kann noch eine deutsche Zulaufgenehmigung notwendig werden) ist von mir eine besondere Regelung zwecks Beratung der aus dem besetzten Gebiet liefernden Firmen getroffen worden. Auskünfte hierüber erteilt die Sammelstelle Feinkeramik in Bonn, an die sich überhaupt alle beteiligten Kreise mit Anfragen wenden wollen, die mit der Rheinzolllinie zusammenhängen.

Nachruf.

Schmerzlich bewegt durch das Hinscheiden des

Herrn Direktor Willy Heckmann

i. Fa. Steingutfabrik Akt.-Ges. Sörnewitz

gedenken wir in Wehmut und Dankbarkeit zugleich seiner jahrelangen treuen Mitarbeit bei der Vertretung der Interessen der deutschen Steingut-Industrie. Sein kluger, verständiger Rat und sein warmes Empfinden für die Allgemeininteressen, seine vornehme Gesinnung und sein allzeit kollegiales Verhalten haben ihn uns lieb und wert gemacht und sein Hinscheiden wird von uns deshalb aufrichtig beklagt. Das Andenken an den trefflichen Mann werden wir dauernd in Ehren halten.

Vereinigte Steingutfabriken G. m. b. H.

Nach langem, schwerem Leiden verschied gestern abend $1\frac{1}{2}$ 12 Uhr der Mitbegründer und Leiter unserer Werke

Herr Fabrikdirektor Willy Heckmann

im 52. Lebensjahre.

Seit der Errichtung der Steingutfabrik im Jahre 1898 dem Vorstand unserer Gesellschaft angehörend, hat der Verstorbene mit Schaffenskraft und in treuer Pflichterfüllung sein ganzes Können unserem Unternehmen gewidmet und dasselbe durch seine Leistungen und technischen Fähigkeiten zur jetzigen Bedeutung gebracht. Sein frühzeitiger Tod bedeutet für uns einen großen Verlust. Wir werden ihm stets ein ehrendes und dankbares Gedenken bewahren.

Sörnewitz-Meißen, den 29. April 1921.

Der Aufsichtsrat und Vorstand der Steingutfabrik Akt.-Ges.

Verkäufe**Kapseln,**

sehr gut gebrannt, sowie

la. Kapselmasse

werden in großen und kleinen Posten billig abgegeben. Angebote unter St 1351 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Druckpresse für Malerei [57 mit zwangsläufiger Bewegung des Tisches, Bauart: Rohrbach. Walzendurchmesser 350 mm, Walzenlänge 460 mm, Tischplatte 800×480 mm, Gewicht 390 kg, sofort zu verkaufen. H. Simon, Schablonenfabrik, Bernsdorf O.L.

Weisse Porzellanschilder

für Kasten nsw. laufend abzugeben. Gefl. Anfragen unter H 1867 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Zu verkaufen

ist eine mittlere

keramische Fabrik

mit vollständiger Einrichtung und gutem Absatz ihrer Erzeugnisse. Gefl. Angebote unter St 1384 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Schmelzhäfen,

- | | |
|---------------------------|-------|
| 4 Stück oberer, äußerer Ø | 98 cm |
| äußere Höhe | 60 " |
| Wandstärke | 9 " |
| 4 Stück oberer, äußerer Ø | 94 " |
| äußere Höhe | 60 " |
| Wandstärke | 9 " |
| 1 Stück oberer, äußerer Ø | 80 " |
| äußere Höhe | 76 " |
| Wandstärke | 9 " |

verkaufen**Lausitzer Glashüttenwerke, Kunzendorf N.-L.** [57]

Eine Anzahl Ladungen

Glasmehl,

stammend aus Drahtglasfabrikation, im Prinzip eisenfrei, sind zu verkaufen. Gefl. Angebote mit Preisangabe erbeten unter St 1364 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für Inland oder Export
sehr preiswert abzugeben:

- 1000 weiße Tropfgläser** mit Kugelstopfen 15 g,
8000 weiße Tropfgläser mit Kugelstopfen 50 g,
1000 weiße Tropfgläser mit Kugelstopfen 60 g,
4000 weiße Tropfgläser L. H. 40 g,
6000 braune Tropfgläser L. H. 40 g,
20 000 braune Meplatgläser 20 g, ferner

einen Waggon weißes
und braunes Medizinglas.

Gefl. Angebote unter St 1386 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Neuerschlossene Tongrube

mit weißbrennendem Steingutton sucht Verbindungen im In- und Ausland. Anfragen unter H 1879 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Heckert & Co.
Halle (S.) 6

Drahtanschrift: Glasheckert. Fernruf: Sammel-Nr. 7861

Erstes Großunternehmen der Branche
Eingeführt in allen Erdteilen.

Ständige Musterausstellungen:

in Berlin: Alexandrinenstrasse 105/6, I unter eigener Firma
 in Königsberg i. Pr.: Steindamm 56/57 unter eigener Firma
 in Hamburg: Brandswiete 1/3, bei Herren Schiebeler & Funk.

Glas jeder Art!

Beleuchtungsglas, hell, opal, kristall, glatt,
geschliffen, gemalt, gepreßt, für Elektrizität,
Gas, Petroleum, Acetylen

Hohlglas jeder Art, bes. Königgläser, Batteriegläser usw.

Wirtschaftsglas jeder Art

Einkochgläser, Konservengläser jeder Art

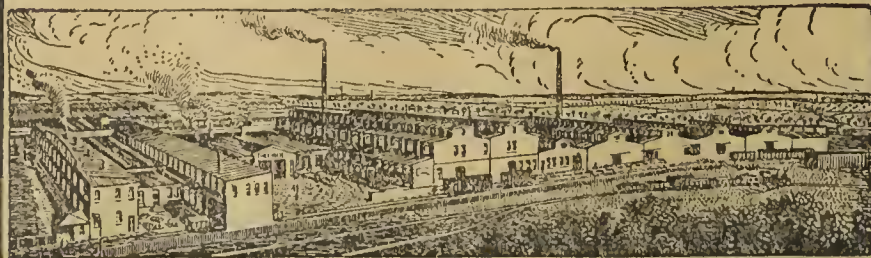
Preßglas, Wasserbecher, Wein- und Schnapsgläser, Seidel, Service usw.

Schleifglas, Becher, Kelche, Service, Vasen

Kristall- und Bleikristall
in feinsten Art und Schliff

Stangenvasen

Elektrotechnische Artikel.



Guteingerichtete

Tonwarenfabrik

mit großem Brennofen und Arbeitsräumen, außerordentlich günstig, direkt an der Weser gelegen und mit guten Maschinen eingerichtet, unter günstigen Bedingungen zu verkaufen. Sofort beziehbares Wohnhaus kann mit übernommen werden. Günstige Lohnverhältnisse. Nur ernsthafte Angebote unter K L 1934 R an Ala-Haasenstein & Vogler, Cassel. [273 h]

Aktien-Verkauf.

Ein großer Posten Aktien einer großen Porzellanfabrik, verbunden mit Aufsichtsratsposten, sofort zu verkaufen. Hörer zwecklos! Gefl. Anfragen unter St 1342 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wegen Geschäftsauflösung
Porzellan-, Steingut-, Glas-, Kristall- und Topfwaren-
Ausverkauf.

Eilige, schnellentschlossene Käufer gesucht. Angebote unter St 1389 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Bindfaden

Heinrich Seelo, Arnstadt-N.

Medizinglas

Lagerposten, 2 Waggon, sofort abzugeben.

Gefl. Anfragen unter St 1366 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Einige Ladungen halbweiße Nähmaschinen-Ölflaschen, 50, 75 und 100 g Inhalt, preiswert abzugeben. [61]

W. Hampel, G. m. b. H.
Glasfabrik Schildhorst
bei Freden (Leine).

Gelegenheitskauf!

Wegen Einschränkung des Betriebes sofort unter billigster Berechnung abzugeben

etwa 100 kg Oxyde,
sowie eine größere Anzahl

Reagiergläser.

Anfragen unter St 1339 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für Glasfabriken, Warenhäuser, Grossisten!
Eine Feinglasschleiferei sucht für 3 Werkstellen

ständige Lohnarbeit
auf alle Artikel.

Gefl. Angebote erbeten unter St 1350 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanfabrik

mit 2 Oefen im nordböh. Kohlenrevier und Bahn (A.T.E.) gelegen, wäre zu verkaufen ev. wird kapitalkräftiger Teilhaber zur Inbetriebsetzung gesucht. Angebote unter H 1870 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferei-Berufsgenossenschaft, Sektion VI. Sektionsversammlung.

Die diesjährige Sektionsversammlung, zu welcher die Mitglieder der Sektion gemäß § 24 Abs. 2 der Satzung vom 27. Juni 1912 hierdurch eingeladen werden, findet statt am

Donnerstag, den 30. Juni 1921, vorm. 11 Uhr,
 im Hotel zum Löwen in Rudolstadt.

Tagesordnung:

1. Wahlen.
 2. Geschäftsbericht.
 3. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
 4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung von 1921.
 5. Festsetzung des Haushaltplans für 1922.
 6. Sonstiges.
- Zu Punkt 1 der Tagesordnung wird gemäß §§ 2, 3 und 5 der Wahlordnung vom 27. Juni 1912 folgendes bekannt gemacht:
- Zu wählen sind:
- a) 6 Vertreter zur Genossenschaftsversammlung und 6 Ersatzmänner derselben.
 Es werden vorgeschlagen die Herren
 1. Fabrikbesitzer Robert Conta (i. Fa. Conta & Böhme), Pößneck
 2. Kommerzienrat Eduard Müller (i. Fa. E. & A. Müller, Schwarza), Rudolstadt
 3. Fabrikbesitzer Fr. Pfeffer, Gotha
 4. Kommerzienrat Günther Vater (i. Fa. Schäfer & Vater), Rudolstadt
 5. Kommerzienrat Alfred Beyer (i. Fa. Beyer & Bock), Volkstedt
 6. Fabrikbesitzer H. Albr. Müller (i. Fa. E. & A. Müller), Schwarza
 7. " Viktor Metzler (i. Fa. Gebr. Metzler & Ortloff), Ilmenau
 8. " Richard Voigt (i. Fa. Herm. Voigt), Schaala
 9. " L. Max Beyer (i. Fa. Beyer & Bock, Schwarza), Rudolstadt
 10. Fabrikdirektor Dr. Heinr. Lange (i. Fa. Porzellanfabrik Kahla A.-G.), Kahla
 11. Fabrikdirektor Oskar Georgi (i. Fa. Porzellanfabrik Limbach A.-G.), Limbach
 12. Fabrikbesitzer Fritz Wirschnitzer (i. Fa. Weiß, Kühnert & Co.), Gräfenenthal
 - b) 3 Mitglieder des Sektionsvorstandes, sowie deren Ersatzmänner.
 Vorgeschlagen werden:
 1. Fabrikbesitzer Rudolf Röhler (i. Fa. A. Riedeler, Garsitz), Rudolstadt

2. Fabrikbesitzer Paul Ens (i. Fa. Karl Ens), Volkstedt
3. " Paul Schäfer (i. Fa. Schäfer & Vater), Rudolstadt
4. Kommerzienrat Alfred Beyer (i. Fa. Beyer & Bock), Volkstedt
5. " Günther Vater (i. Fa. Schäfer & Vater), Rudolstadt
6. Fabrikbesitzer H. Albr. Müller (i. Fa. E. & Müller), Schwarza.

Weitere Wahlvorschläge können von den Berechtigten beim Sektionsvorstand eingereicht werden, müssen jedoch bis spätestens 4 Wochen vor dem Wahltag eingegangen sein; die Stimmabgabe ist an diese Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15 : 20 cm groß sein. Die Wahl kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Die Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerliste in der Geschäftsstelle der Sektion VI während der Geschäftszeit von 9—12 Uhr vormittags eingesehen werden. Einsprüche gegen die Richtigkeit der Wählerliste sind bei Vermeidung des Ausschlusses spätestens 4 Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Rudolstadt, den 11. Mai 1921.

Der Vorstand der Sektion VI der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Alfred Beyer, Kommerzienrat, Vorsitzender.

168

Töpferei-Berufsgenossenschaft, Sektion VIII. Sektionsversammlung.

Die diesjährige ordentliche Sektionsversammlung, zu der die Mitglieder der Sektion gemäß § 24 Abs. 2 der Satzung hierdurch eingeladen werden, findet statt am

Samstag, den 2. Juli 1921, vormittags 11 Uhr,
 in Baden-Baden im „Hotel zum Hirsch“.

Tagesordnung:

1. Wahlen.
2. Geschäftsbericht.
3. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung von 1921.
5. Festsetzung des Haushaltplans für 1922.

6. Beratung über etwaige Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche (nach § 24 Abs. 7 der Satzung) eine Woche vor dem Versammlungstage beim Sektionsvorsitzenden schriftlich eingereicht sind.

7. Wahl des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung.

8. Sonstiges.

Vortrag des Geschäftsführers Jöckel über einige Tagesfragen.

Zu Ziffer 1 der Tagesordnung wird gemäß §§ 2, 3 und 5 der Wahlordnung auf folgendes hingewiesen:

Zu wählen sind:

- a) drei Mitglieder des Sektionsvorstandes, sowie deren Ersatzmänner,
- b) ein Vertreter zur Genossenschaftsversammlung, sowie dessen Ersatzmann.

Der Wahlvorschlag des Sektionsvorstandes gemäß § 7 der Wahlordnung liegt in der Geschäftsstelle der Sektion (Freiburg im Breisgau, Schwarzwaldstraße Nr. 8) während der Geschäftszeit von 9—12 Uhr zur Einsicht aus.

Weitere Wahlvorschläge können von den Berechtigten beim Sektionsvorstand eingereicht werden, müssen jedoch spätestens vier Wochen vor dem Wahltag eingegangen sein. Die Stimmabgabe ist an diese Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15:20 cm groß sein. Die Wahl kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Auch die weiteren Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerliste in der oben genannten Geschäftsstelle eingesehen werden.

Einsprüche gegen die Richtigkeit der Wählerliste sind zur Vermeidung des Ausschlusses spätestens vier Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Freiburg im Breisgau, den 12. Mai 1921.

Der Vorstand der Sektion VIII der Töpferei-Berufsgenossenschaft.
Georg Schmäder. 170

Ueber die Gelbätze.

(Mitteilung aus der chem.-techn. Versuchsanstalt an der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel in Bayern.)

Von Dr.-Ing. Ludwig Springer.

(Schluß.)

(Nachdruck verboten.)

Abhängigkeit der Gelbätze von der Zusammensetzung des Glases und Einbrenntemperatur.

Jeder, der schon mit Gelbätzen sich beschäftigt hat, wird die Erfahrung gemacht haben, daß das eine Glas die Gelbätze leicht annimmt, während ein anderes Glas trotz stark versetzter Aetzmasse und hoher Einbrenntemperatur fast gar nicht „anschlägt“. Sieht man über diesen Punkt in den glastechnischen Büchern und Zeitschriften nach, so findet man darüber im allgemeinen nur wenige Angaben, und dieselben sind dann einander vielfach widersprechend.

So schreibt z. B. W. Müller (Jahresberichte der chem. Technologie 1881, 471 — nebenbei sei bemerkt, daß von ihm wahrscheinlich zuerst die Herstellung der Gelbätze auf nassem Wege durch Ausfällen mit Salzsäure gemacht wurde): „Die Lasierung gelingt am besten bei leicht schmelzenden Gläsern, so bei Blei- und weichem Kalkglas. Strengflüssige Gläser lassen sich nur schwierig färben; bei diesen ist man gezwungen, eine sehr hohe Temperatur zu geben, bei welcher leicht ein störender, opalisierender Schein eintritt.“

Bei J. B. Miller (in dem schon vorher angegebenen Buche) heißt es: „Im allgemeinen eignet sich grünliches Tafelglas, Kaliglas, besser als Natronglas zum Gelbbeizen.“

Umgekehrt vertritt H. Strehblow in seinem Buche „Der Schmuck des Glases“ (1920) den Standpunkt: „Enthält das Glas viel Kali, so wird der Farbanschlag ein sehr lichtes Gelb zeigen; je mehr Natron statt Kali im Glase ist, desto dunkler wird das Gelb werden.“

Solche sich widersprechende Ansichten findet man auch im Fragekasten der verschiedenen Fachzeitschriften z. B. im Sprechsaal 1911, S. 109, und 1912, S. 276, wo es sich um die Gelbätze handelt.

Man sieht aus diesen wenigen Bemerkungen, wie geteilt auch heutzutage noch die Ansichten über diesen Punkt sind, obwohl hierüber schon in früheren Zeiten ausführliche Studien und Versuche angestellt worden sind, über die hier wegen der Wichtigkeit der Sache noch nähere Einzelheiten berichtet werden müssen.

In dem bekannten älteren glastechnischen Buche von Dr. E. Benrath „Die Glasfabrikation“ (1875) und ähnlich in dem

Buche von Dr. E. Tscheuschner „Die Glasfabrikation“ (1885) werden besonders die einschlägigen Versuche von Ebell dargestellt. Ebell hat ausführliche Untersuchungen über die Gelbfärbung des Glases mit Silber in der Masse, ebenso auch durch Lasur angestellt. Zunächst hat er hierzu einen Chlorsilber-Ton-Brei verwendet, und dabei die bekannte Beobachtung gemacht, daß bei einem zweiten Ueberzug die Färbung stärker wurde, bei einem dritten Ueberzug aber einen bläulichen, opalartigen Schein annahm. Bei weiteren Versuchen fand er, daß Silberoxyd leichter und stärker färbte wie Chlorsilber. Ebenfalls färbend, wenn auch schwächer, wirkte ein Ueberzug von metallischem Silber, welcher nach Art der Silberverspiegelung (nach Liebig) hergestellt wurde, noch besser, wenn das Silber in fein verteiltem Zustande mit Traubenzucker niedergeschlagen wurde. Endlich gewann er die Ueberzeugung, daß bei all diesen Versuchen nur das Silber als Metall wirkt.

Der Franzose Bontemps hat die Behauptung aufgestellt, die Silberlasur trete nur auf harten, aus Kochsalz enthaltendem Gemenge erschmolzenen Gläsern in voller Stärke hervor und gibt hierfür sogar einen besonders geeigneten Glassatz an.

Im Widerspruch hiermit betont Ebell, die Natur des Glases sei für die Hervorbringung der Farbe von keinem Einflusse, sie gelinge auf Tafelglas, Spiegelglas, böhmischen und Blei-Kristall; nur besonders strengflüssige Gläser scheinen eine Ausnahme zu machen. Von wesentlichem Einfluß auf die Stärke der Färbung sind jedoch einerseits die innige Berührung des Silberpräparates mit dem Glase und daher die Beschaffenheit der Glasoberfläche in dem Sinne, daß die Färbung umso gleichmäßiger und schöner wird, je ebener und glatter dieselbe ist, anderseits die Einbrenntemperatur. — Weiter wird noch die Ausführung der Gelbätze beschrieben, die aber nichts wesentlich Neues mehr bringt. Eine ausführliche, hierher gehörige Abhandlung „Das Gelbfärben des Glases durch Lasieren“ von Dr. R. Zsigmondy findet sich im Sprechsaal 1895, Nr. 39—45. Z. macht einleitend den Vorschlag, diese Gelbfärbung des Glases nicht Gelbätze, weil ja nichts weggeätzt wird, sondern Gelbglasur zu nennen. Dann folgen Literaturangaben aus Tscheuschner und anderen Autoren, besonders auch über die schon vorher erwähnten Arbeiten von Ebell. Zunächst hat Z. selbst Versuche über Gelbglasur mit phosphorsaurem Silber gemacht, nachdem zuerst borsaures Silber probiert wurde, das sich aber vom Glas nach dem Einbrennen nur mehr schwer wegbringen läßt. Man schmilzt Phosphorsalz (d. i. phosphorsaures Natron) mit Silbernitrat, taucht das vorher möglichst heißgemachte Glas ganz kurz in die Schmelze ein und läßt dann möglichst rasch erkalten; hierdurch springt der Ueberzug entweder von selbst ab oder läßt sich mit Wasser leicht abwaschen. Das mühsame Reiben von Ton und Silber fällt weg, ebenso das lange Erhitzen des Glases; die Aetze ist ganz gleichmäßig. (Bem. des Verfassers: Leider gibt Z. nicht an, welche Glasformen er zu diesen Versuchen benützt hat, aber nach der ganzen Beschreibung kann es sich nur um kleine Glastafeln handeln.)

Z. benutzt dann dieses Verfahren, um den Einfluß der Zusammensetzung der Gläser auf die Silberaufnahme festzustellen. Die Ausführung geschah so, daß die Gläser in einer Muffel rotglühend gemacht und dann mit der Silberphosphat-schmelze (4 Teile Silbernitrat, 20 Teile Phosphorsalz) übergossen wurden.

Nach der 1. und 2. Versuchsreihe wären alkalireiche Kalkgläser besonders geeignet, nicht Bleigläser.

Aus der 3. Versuchsreihe folgt die Vermutung, daß nicht die Zusammensetzung des Glases, sondern gewisse Verunreinigungen die Lasur begünstigen.

Nach der 4.—6. Versuchsreihe ergibt sich, daß reines Wasserglas durch Silberphosphat nicht gefärbt wird, daß aber Eisenoxydul und Kohlenstoff enthaltendes Glas das Silber viel leichter aufnimmt wie eisenoxydhaltiges Glas, ferner daß sich mit etwas Arsenik oder Tonerde versetzte Gläser auch leicht lasieren lassen; freilich wurden auch hierbei meist nur Wassergläser probiert.

Bei der 7. Versuchsreihe wurden die gleichen Gläser, dazu noch einige technische Gläser einmal mit phosphorsaurem Silber, dann einmal mit einer gewöhnlichen Gelbätze aus 1 T. Silberoxyd und 5 T. Ton geätzt: in beiden Fällen wurden die gleichen Färbungen erhalten.

Aus diesen Versuchen zieht Z. nachstehende Schlußfolgerungen auf das Verhalten verschieden zusammengesetzter Gläser zur Gelbätze: Die Zusammensetzung hat einen Einfluß, aber einen ganz andern als man bisher meinte, nämlich: Es kommt nicht darauf an, ob im Glas Kali oder Natron, Kalk oder Bleioxyd usw. vorhanden sind, sondern es kommt auf ganz zufällige, nebensächliche Bestandteile an. Alle Gläser von zuverlässiger Reinheit, besonders selbst hergestellte, zeigen nur geringe Neigung zur Lasur. Dagegen ist mit Sicherheit erwiesen, daß Eisenoxydul im Glas dieses in hohem Maße zur Gelblasur geeignet macht. Ferner ist wichtig, ob das Glas in

oxydierender oder rednzierender Atmosphäre geschmolzen wurde; im ersteren Fall wird organische Substanz, Schwefel usw., verbrennen, Eisenoxydul in Eisenoxyd übergehen und dadurch das Glas seine Lasurfähigkeit verlieren; im letzteren Falle kann sich Ruß auf der Glasoberfläche niederschlagen oder vom Glas aufgenommen werden und beim Lasieren rednzierend wirken. Ist etwas metallisches Blei im Glas gelöst vorhanden, so kann es ebenfalls das Silber in diesem Sinne beeinflussen.

Z. hat schließlich eine Reihe von Gläsern des Handels, deren Zusammensetzung ihm dem Wesen nach bekannt war, und dann von selbst geschmolzenen Gläsern bestimmter Zusammensetzung nach seinem Verfahren lasiert und dabei die Ueberzeugung gewonnen, daß tatsächlich in allen Fällen, wo Gelbfärbung eintritt, auch reduzierende Substanzen vorhanden waren, während Gläser, wo solche fehlten, auch keine Neigung zur Lasur hatten. Daraus wird der Schluß gezogen, daß die eigentliche Gelbfärbung von Silber im metallischen Zustande bewirkt wird, in welchen also alle Silberverbindungen übergehen; aber es ist schwierig, metallisches Silber im Glas zu lösen, es kann nur im oxydierten Zustande leicht vom Glas aufgenommen werden. Zuletzt wird noch auf den praktischen Gebrauch des Verfahrens mit Silberphosphat hingewiesen, nämlich für die Vorprüfung von Gläsern auf ihre Tauglichkeit für Gelbätze.

Soweit ein kurzer Bericht über die Versuche von Zsigmondy. Wieweit nun dieselben auch für die Praxis, besonders für technische Gläser, Gültigkeit haben, wäre jedenfalls einer Nachprüfung wert. Aus diesen und ähnlichen Gründen ist der Verfasser schon selbst daran gegangen, die Abhängigkeit der Gelbätze von der Glaszusammensetzung zu studieren. Es ist ihm auch schon vorgekommen, daß die eine Glassorte die Lasur leicht, die andere schwer annimmt; auch die auffällige Erscheinung konnte beobachtet werden, daß ein und derselbe Glassatz bei nur ganz geringen Abänderungen ein gegen Gelbätze ganz verschiedenes Verhalten zeigte, was darauf hinweist, daß in den Schlußfolgerungen von Z. wohl auch für technische Gläser ein richtiger Kern sein muß. Leider war es dem Verfasser infolge der schwierigen Zeitverhältnisse bis jetzt nicht möglich, solche Versuche in systematischer Weise durchzuführen. Denn zu diesem Zwecke müßten Gläser von ganz bestimmter Zusammensetzung genommen, am besten selbst erschmolzen werden, um den Einfluß der einzelnen Haupt- und Nebenbestandteile des Glases auf die Färbung beurteilen zu können. Denn es kommt z. B. doch nicht bloß darauf an, ob ein Natron- oder Kaliglas vorliegt, sondern wichtig ist auch der darin enthaltene Kalkgehalt usw. Ferner müßten die Versuche in einer der Praxis angepaßten Form, also mit Hohl- und Tafelgläsern, mit den in der Praxis gebräuchlichen Silber-Ton-Mischungen — und nicht nach Art von Laboratoriumsversuchen, wie es bei Zsigmondy der Fall zu sein scheint — ausgeführt werden.

Nachfolgend einige Versuche des Verfassers:

Bei der Gelbätze von Tafelglas wurde in einer Fabrik die Beobachtung gemacht, daß sich dasselbe hierbei sehr verschieden verhält. Um die Ursache hiervon zu ergründen und ein für Gelbätze leicht empfängliches Glas herauszubekommen, sollten Probeschmelzen in großem Maßstabe gemacht und die erhaltenen Gläser mit Gelbätze geprüft werden.

Hierfür wurden zunächst in der Fabrik in Tiegeln geschmolzen: Glas I, ein Kalikalkglas aus 34 Pottasche, 22 Kalk und 100 Sand (Entfärbung: Nickeloxyd und Selen);

Glas II, ein Natronkalkglas aus 32 Soda, 22 Kalk und 100 Sand (Entfärbung wie vorher).

Anf je zwei Streifen beider Gläser wurde der Länge nach je eine silberreichere und eine silberärmere Gelbätze aufgetragen und bei SK 019 eingebrannt; das Kaliglas hat gar keine oder nur eine sehr schwache Gelbfärbung angenommen, dagegen das Natronglas hat ziemlich starke Gelbfärbung angenommen, natürlich auch wieder verschieden nach der jeweiligen Temperatur in der Muffel. Leider konnten die Versuche mit Gläsern anderer Zusammensetzung nicht fortgesetzt werden, da infolge der Kriegsverhältnisse die Schmelzen unterbrochen werden mußten.

Dagegen wurden noch Versuche mit anderen schwach gefärbten Gläsern (sog. Tongläsern) für Fensterglasmalereien gemacht, welche die Gelbätze ungleichmäßig-schmutzig annehmen sollten. Bei den eigenen Versuchen zeigte sich, daß die Gelbätze auf allen Gläsern sehr gut ausfiel; der Fehler rührte nur daher, daß die Gelbätze nicht fein genug gerieben war und zu hoch eingebrannt wurde. Die gleiche Ursache konnte noch für ähnliche Fehler bei sogenannten kohlelsgelb gefärbten Gläsern festgestellt werden. Ja einmal wurde ein Glas zur Untersuchung eingesandt, von dem behauptet wurde, daß es trotz aller möglichen Versuche keine Spnr einer Gelbätze annehme. Nun wurde eine Probe des Glases je zur

Hälfte mit einer silberreichen und einer silberarmen Gelbätze (30:100 und 10:100) gestrichen und bei SK 021 eingebrannt. Die Silberaufnahme war besonders bei der silberreichen Gelbätze so stark, daß das Glas ganz opak wurde. Bei einem weiteren Brand wurde eine neue Probe des gleichen Glases mit den beiden obigen Gelbätzmassen nur einer sehr schwachen Temperatur (höchstens SK 022) ausgesetzt; jetzt war das Glas sehr schön gleichmäßig und transparent gelb gefärbt. — Wie man behaupten kann, ein solches Glas nimmt kein Silber auf, ist schlechthin unbegreiflich; oder sollte nur Ocker allein ohne Silber eingebrannt worden sein?

Eine letzte Frage ist noch die, ob es wirklich Gläser gibt, die keine Gelbätze annehmen; diese Frage muß ich nach vielen eigenen Versuchen bejahen. Ich habe ein Glas in Form von Bechern, das unter normalen Verhältnissen in der Glasmalerei-Abteilung auf Silber nicht anschlug, mit verschiedenen zusammengesetzten Gelbätzmassen bestrichen und bei möglichst hohen Temperaturen eingebrannt; allein, wenn auch das Glas vollständig deformierte und zusammenschmolz, zeigten sich höchstens einige hellgelbe Flecken; ebensowenig führte eine sehr stark versetzte Gelbätze, nämlich 100 Silbernitrat: 100 Ocker, zum Ziel (letztere Gelbätzmasse wird von J. B. Miller angegeben; sie scheint mir überhaupt zu stark zu sein, denn schon bei nicht zu hoher Hitze haftet sie äußerst fest am Glas, läßt sich kaum mehr abbürsten, sondern gibt vielmehr einen dem Poliersilber ähnlichen Ueberzug). Andere gleichzeitig in der Muffel stehende Glassorten gaben ein sehr schönes Gelb. Ueber die Zusammensetzung dieses sich so abnorm verhaltenden Glases kann nur gesagt werden, daß es sich um ein sehr hartes, jedenfalls hochsiliziertes Natronkalkglas handelte, das auch bei der Rotätze nicht anschlug (s. o.).

Zum Schlusse sei noch kurz die Frage erörtert, wieviel Silber von einer Gelbätze ins Glas eingeht bzw. sich in den abgewaschenen Rückständen befindet, welche bekanntlich nochmals für ein schwächeres Gelb oder zum Versatz einer neuen Gelbätze verwendet werden sollen. Aus den Rückständen einer Gelbätzmasse von 100 g Ocker und 30 g Höllenstein (auf Zusatz von Salzsäure in etwa 25 g Chlorsilber umgewandelt) wurden vom Verfasser nach dem Auszug mit Ammoniak und Zusatz von Salpeter- und Salzsäure nur mehr 5 g Chlorsilber d. i. $\frac{1}{5}$ oder 20% gewonnen, sodaß also $\frac{4}{5}$ oder 80% des ursprünglich beim Gelbätzen verwendeten Silbers ins Glas eingegangen sind. Doch sind für eine durchschnittliche Angabe noch mehrere solcher Versuche nötig.

Ueber die Rückgewinnung des Silbers aus Gelbätze-Rückständen, wenn dieselben als Zusatz für eine neue Masse nicht mehr dienen sollen, sowie die verschiedenen hier anwendbaren Verfahren, welche vor allem von der Form der vorhandenen Silberverbindung abhängig sind, sei später berichtet.

Anregungen zur Erleichterung des Geschäftsverkehrs zwischen Fabrikant und Händler.

Von F. Fischer, Expeditionsleiter der Porzellanfabrik F. Thomas, Marktredwitz.

(Nachdruck verboten.)

Die vor dem Kriege in unserer Branche übliche korrekte Zusammenarbeit mit der Kundschaft bei Warenbestellungen und diesbezüglichem Schriftwechsel, bei Klärungen von Differenzen, Monierungen, Reklamationen usw. ist nicht mehr vorhanden oder hat bedeutend an Korrektheit nachgelassen. Es fehlt jetzt in vielen Fällen an der nötigen Sorgfalt bzw. Gewissenhaftigkeit, die aber im Interesse einer schnellen und richtigen Erledigung vorhanden sein muß.

Wenn auch die durch die jetzige Zeit geschaffenen Verhältnisse teilweise andere sind als früher, wenn auch sowohl der Lieferant als auch der Abnehmer mit Schwierigkeiten zu rechnen hat und die in einem geordneten Geschäftsbetriebe zu verrichtenden Arbeiten gewissermaßen mannigfaltiger und teilweise auch schwieriger geworden sind, so ist es doch unbedingt notwendig, daß sich die eingeschlichene Oberflächlichkeit in der Behandlung geschäftlicher Angelegenheiten wieder verliert und ein gewissenhafteres Zusammenarbeiten Platz greift.

Diese Zeilen sollen dazu beitragen, den schriftlichen Verkehr zu vereinfachen, zu verbessern und so zu gestalten, daß die überhand nehmenden Reklamationen und damit verbundenen unerquicklichen Korrespondenzen anhören oder doch so rednziert werden, daß sie nicht störend auf das allgemeine geschäftliche Zusammenarbeiten wirken.

Der Schriftwechsel mit der Order- und Versandabteilung.

Die erste Anforderung an einen Brief, eine Postkarte usw. ist eine deutliche Schrift. Es empfiehlt sich, nicht zu eng zu schreiben; dann darf das Schriftstück beim Kopieren nicht derartig verwischt werden, daß Zahlen usw. schwer zu entziffern sind und zu Irrtümern führen können. Ein Brief muß derartig

abgefaßt sein, daß sein Inhalt vollkommen klar ist und bei dem Empfänger keinerlei Zweifel über irgend etwas aufkommen kann. Man muß leicht herauslesen können, um was es sich handelt. Die Klarheit eines Briefes usw. beruht in erster Linie auf einer möglichst einfachen, phrasenlosen Satzbildung; je einfacher die Sätze sind, desto leichter kann das Schriftstück erledigt werden. In den schriftlichen Mitteilungen muß eine in die Augen springende Ordnung herrschen und der zu behandelnde Gegenstand dem Leser sofort entgegentreten.

Sehr schwer ist es, Schriftstücke zu klären, in denen eine bestimmte Reihenfolge nicht eingehalten ist, d. h., bei welchen die zu behandelnden Gegenstände systemlos durcheinanderstehen. Wenn z. B. bei Beginn des Briefes von irgend einer Differenz gesprochen ist und der nachfolgende Inhalt wieder andere Gegenstände behandelt, so darf am Schluß des Schreibens nicht noch einmal von der Differenz die Rede sein, d. h. ein Thema ist zuerst erschöpfend zu behandeln, ehe auf ein anderes übergegangen wird.

Es ist zweckmäßig, den Gegenstand, über den etwas gesagt werden soll, vor Beginn der Niederschrift in auffälliger Weise durch eine entsprechende Ueberschrift hervorzuheben, wie z. B.

Preisdifferenz:

(nun folgt Niederschrift)

Neubestellung:	"	"	"
Reklamation:	"	"	"
Manko:	"	"	"
Zahlung:	"	"	"
Lieferungsbescheid:	"	"	"
usw.			

Ganz besonders wichtig ist bei der Korrespondenz mit größeren Fabriken die Unterscheidung der einzelnen Abteilungen, z. B.

Geschirr-Abteilung	Kunst-Abteilung
Reklame-Abteilung	Buchhaltung
Hotel-Abteilung usw.	

sodaß schon aus der Anschrift des betreffenden Briefes, sowohl aus der Adresse wie aus der Innenanschrift hervorgeht, in welche Abteilung das Schreiben zu gelangen hat. Es empfiehlt sich dringend, zu Fragen, welche verschiedene Abteilungen angehen, getrennte Briefbogen zu benutzen.

Qualitätsreklamationen.

Bei diesen ist die Sendung anzugeben, bei der sich die angeblich schlechten Qualitäten befunden haben, entweder durch Nennung der Kistennummer oder durch das Datum der betreffenden Faktura.

Neubestellungen.

Bei schriftlichen Bestellungen kommt es sehr oft zu Mißverständnissen, die dann unliebsame Verwechslungen zur Folge haben. Es ist ein großer Fehler, wenn Bestellungen mit in die allgemeine Korrespondenz eingeflochten werden; sie sind unbedingt vollständig gesondert zu halten. Unzulässig ist es, auf Zahlungsabschnitte, Postpaketabschnitte, Bestellungen zu notieren, denn bei solchen Notizen ist die rasche Erledigung stets in Frage gestellt. Eventuell einzusendende Gegenmuster sind unbedingt mit der Bestellnummer zu versehen oder mit dem Datum der Bestellung. Es kommt häufig vor, daß verschiedene Muster an einem Tage von einem Kunden eingehen ohne einen weiteren Vermerk, sodaß man nicht ohne weiteres beurteilen kann, zu welcher Bestellung die einzelnen Muster Verwendung finden sollen. Eilige Bestellungen, die per Post expediert werden sollen, werden immer besonders bearbeitet. Es ge-

schieht dies im Interesse einer prompteren Lieferung. Daher sind auch solche kleineren Bestellungen besonders aufzugeben. Bei den Bestellungen selbst sollen die in Frage kommenden Artikel genau bezeichnet werden, d. h. Façonnummer und genaue Größe; bei gemalten Geschirren sind außerdem Dekornummer und Staffage richtig vorzuschreiben. Bei Farbstaffage muß auch stets angegeben werden, welche Farbe gewünscht wird.

Preisdifferenzen.

Bei Preisabweichungen ist die Faktura anzugeben, in welcher die angebliche Differenz besteht.

Auspacken einer Sendung.

Bei der Uebnahme einer Sendung ist den Vorschriften des oben aufliegenden Packzettels zu entsprechen. Das Packmaterial ist vollständig herauszunehmen und die Ware bis auf die unterste Lage auszupacken. Wenn dieses nicht geschieht, kann sehr leicht etwas in der Kiste zurückbleiben. Tatsächlich werden als fehlend gemeldete Waren, speziell Flachgeschirre, in den zurückgesandten Kisten sehr oft vorgefunden. Solche Waren werden immer als Manko gemeldet, und es entstehen dadurch unliebsame Schreibereien. Bei Entnahme des Packmaterials ist Obacht zu geben, daß dieses nicht gewaltsam herausgerissen, sondern vorsichtig nach und nach von Lage zu Lage entfernt wird. Der meiste Bruch entsteht naturgemäß beim Auspacken. Bei Mankos ist die Einsendung des Packzettels und die Angabe der Kistennummer unbedingt notwendig. Reklamationen ohne diese Zettel und Angaben müssen von vornherein zurückgewiesen werden. Bei größeren Mankos, bei denen offenkundig Diebstahl vorliegt, ist das betreffende Kollo wiegen zu lassen, damit das bahnamtlich bestätigte Gewicht mit dem zur Zeit bestehenden Gewicht verglichen werden kann. Ergibt sich hier eine entsprechende Gewichts-differenz, so ist das Manko während des Transportes entstanden, und die Bahn kann eventuell zur Rechenschaft gezogen werden.

Frachtdifferenzen.

Bei Frachtdifferenzen bei Sendungen, die durch Spediteure zu reisen hatten, ist der Originalfrachtbrief mit einzusenden, damit die der Sendung aufgerechneten Spesen festgestellt werden können. Es wäre für die Kundschaft auch sehr vorteilhaft, wenn diese sich den neuesten Frachttarif verschaffte, da an der Hand desselben die berechneten Frachten sehr leicht zu kontrollieren sind.

Spediteur.

Bei Sendungen in entferntere Gegenden ist anzugeben, ob sie direkt als Stückgut oder durch die Vermittelung eines Spediteurs gehen sollen.

Muster.

In den sogenannten Retourkisten dürfen keinesfalls Gegenmuster verpackt werden. Es kommt oft vor, daß sogar als Muster dienende Scherben in zurückgehende Kisten gelegt werden. Solche Scherben gehen meistens beim Auspacken verloren, da der betreffende Packer diese nicht als Muster erkennt und daher auf den Bruchhaufen wirft. Dadurch entstehen wiederum unliebsame Schreibereien, die nur zu Verzögerungen führen.

Wenn die hier angegebenen Punkte nur einigermaßen von der Kundschaft befolgt werden, so wird sich eine wesentliche Erleichterung in der Zusammenarbeit von Fabrikant und Händler wieder bemerkbar machen.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Arbeitsjubiläum. Am 15. 5. 21 vollendete Herr Franz Wellhöfer, Prokurist der Firma Herm. Scholle, vorm Scholle & Schöne, Großhandlung in Glas und Porzellan, Nürnberg, seine 25jährige Tätigkeit bei genannter Firma.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Eine Abteilung für industrielle Keramik ist an der Staatlichen Fachschule in Vierzon, Cher, Frankreich, eingerichtet worden.

Eine spezielle Abteilung für Keramik wurde an der Böhmischen Technischen Hochschule in Brünn eingerichtet; sie ist in etwa 25 Räumen untergebracht und mit den verschiedensten Aufbereitungs- und Formmaschinen, Versuchsgasöfen und anderen Einrichtungen ausgestattet. Die ganze Abteilung ist modern eingerichtet und mit allen modernen wissenschaftlichen und technischen Hilfsmitteln versehen. Die Leitung dieser Abteilung ist Herrn Prof. Dr. Ing. O. Kalauner übertragen. Assistenten sind die Herren Dr. Ing. J. Matejka und Ing. J. Simánek, ständige Mitarbeiter die Herren Dr. Ing. R. Barta und Dr. Jaros J. Matejka. In der Abteilung wurden bereits mehrere wissenschaftliche Arbeiten durchgeführt, deren Veröffentlichung demnächst erfolgt.

Gesetzgebung, Steuern.

Zur Einkommensteuererklärung. Die in Nr. 19, S 217, gebrachte Mitteilung, wonach für Einkommen unter 10 000 keine Erklärung mehr einzureichen ist, muß dahin richtig gestellt werden, daß jedermann ohne Rücksicht auf die Höhe seines Einkommens gesetzlich verpflichtet ist, einer evtl. Aufforderung des Finanzamtes zur Abgabe einer Steuererklärung nachzukommen. Die Unterlassung zieht die in der RAO vorgesehene Strafe nach sich, die in einem 10 %-igen Zuschlag zu der zu zahlenden Steuer besteht. Im übrigen liegt es im eigenen Interesse der fraglichen Steuerpflichtigen, wenn sie auch ohne Aufforderung eine Einkommensteuererklärung abgeben, damit sie der im Gesetz vorgesehenen Vergünstigungen teilhaftig werden, was bei einer späteren Einschätzung nicht in diesem Umfang berücksichtigt werden kann, da dem Finanzanschuß die Unterlagen dazu fehlen.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Die Ausnutzung deutscher Patente während des Krieges. Deutsche Reichsangehörige, deren gewerbliche Schutzrechte im Auslande auf Grund von Kriegsmaßnahmen von feindlichen Ausländern benutzt worden sind, können ihre Ansprüche auf die sich daraus ergebenden Zwangslizenzgebühren beim Reichsausgleichsamt geltend machen.

Dem Berner Abkommen vom 30. 6. 20 über die Erhaltung und Wiederherstellung der durch den Weltkrieg betroffenen gewerblichen Eigentumsrechte ist Ungarn mit Wirkung vom 26. 3. 21 beigetreten.

Finnland. Patente Reichsdeutscher. Deutschen Reichsangehörigen werden dieselben Erleichterungen gewährt, die nach der Bundesratsverordnung vom 10. 9. 14. betreffend Gebührenstundung und Fristenverlängerung bestimmt sind.

Griechenland. Warenzeichenschutz. Nach einer Meldung der griechischen Gesandtschaft in Berlin wird eine besondere Gebühr für die Eintragung eines Warenzeichens in Griechenland nicht erhoben. Jedoch müssen ausländische Antragsteller ihren Antrag auf Erteilung des Warenzeichenschutzes bei der griechischen Gesandtschaft des betreffenden Landes beglaubigen lassen, wofür eine Beglaubigungsgebühr zu entrichten ist. Die Eintragung muß jährlich erneuert werden. Bei der genannten Gesandtschaft beträgt die Beglaubigungsgebühr für einen derartigen Antrag zurzeit M. 220.

Oesterreich. Die Patentgebühren, die seit dem Jahre 1899 nicht verändert worden sind, sollen erhöht und neue Gebühren für einzelne Anträge eingeführt werden.

Russisch-Polen. Fristverlängerung für Patentgesetze. Die bis zum 10. 1. 21 verlängerte Frist für die Einreichung von Gesuchen betreffend Erteilung von Patenten über Erfindungen und den Schutz von Mustern, Modellen sowie Warenzeichen für das ehemalige Russisch-Polen ist bis zum 10. 7. 21 verlängert worden.

Vereinigte Staaten. Patentanmeldungen. Nach einem am 3. 3. 21 erlassenen Gesetz sind die Prioritätsrechte für die Uebersetzung von Patent- und Musteranmeldungen, die am 1. 8. 14 noch nicht erloschen waren oder seitdem entstanden sind, bis zum Ablauf eines Zeitraums von 6 Monaten vom Inkrafttreten des Gesetzes an erstreckt, und zwar zugunsten der Bürger der Vereinigten Staaten und der Bürger der Staaten, die wesentlich gleiche Begünstigungen auf die Bürger der Vereinigten Staaten ausgedehnt haben oder ausdehnen werden. Die Fristen für Zahlungen von Gebühren oder für die Vornahme irgend welcher eine Patentanmeldung betreffenden Handlung werden bis zum Ablauf eines Jahres nach Inkrafttreten des Gesetzes ausgedehnt. Eine wörtliche deutsche Uebersetzung des vollständigen Gesetztextes veröffentlicht das Oesterreichische Patentblatt in seiner Aprilnummer.

Handel und Verkehr.

Für den Verkehr mit dem besetzten Gebiet hat der Vorstand des Vereins deutscher Maschinenbau-Anstalten folgende Richtlinien aufgestellt: In dem Verkehr mit dem besetzten Gebiet und umgekehrt muß, von dem Leitsatz ausgehend, daß es sich hier um zusammengehörige Gebiete Deutschlands handelt, erwartet werden, daß die Frage der Abgaben und Zölle keinesfalls als Grund für Annullierungen von bestehenden Aufträgen benutzt wird.

Für die Frachtstundungskonten beabsichtigt bekanntlich die Eisenbahnverwaltung neuerdings eine Provision von 3% zu erheben. Diese Konten bezwecken, den Geschäftsverkehr der Großversender mit der Eisenbahn zu erleichtern, da nicht für jede einzelne Sendung abgerechnet zu werden braucht, und dienen damit zugleich der Förderung des bargeldlosen Verkehrs. Der Verein Stettiner Spediteure hat nun eine einstweilige Verfügung des Landgerichts erwirkt, die der Eisenbahn verbietet, die angedrohte Sperrung des Frachtstundungskontos auszuführen, wenn dem Verlangen der Bahn auf Zahlung der 3% nicht nachgekommen wird.

Postpakete nach Holland werden von den Postanstalten ohne weiteres so geleitet, daß sie das besetzte linksrheinische Gebiet nicht berühren.

Postpaketen nach Tschechoslowakien ist bekanntlich eine Einfuhrerlaubnis des tschechoslowakischen Bureaus für den Außenhandel beizufügen. Die Postanstalten sind jedoch angewiesen, Pakete auch ohne diese Einfuhrbewilligung anzunehmen, wenn der Absender, obwohl auf die Bestimmung aufmerksam gemacht, auf die Annahme besteht.

Bei Paketen nach dem Ausland braucht neuerdings in den zugehörigen Ausfuhrerklärungen nicht mehr die Bescheinigung „Enthält außer der Faktura keinerlei schriftliche Mitteilungen“ abgegeben zu werden. Dies gilt für gewöhnliche, für Wert- und Einschreibepakete. Inwieweit schriftliche Mitteilungen hiernach wieder zulässig sind, ergibt sich aus dem Paketposttarif, Abteilung Zollvorschriften, worüber die Postanstalten Auskunft erteilen.

Die rumänischen Konsulargebühren sind neu festgesetzt worden. Für alle an ein Konsulat oder eine Gesandtschaft gerichteten Gesuche wird eine Gebühr von 2 Lei erhoben. Die Bestätigung einer Uebersetzung eines Aktes aus einer fremden Sprache in die rumänische und umgekehrt kostet je Handschriftseite 25 Lei, desgleichen die Beglaubigung einer Uebersetzung eines Handschriftstückes, jeder Akt, Kopie, Zertifikat oder Protokoll — je Handschriftseite — sowie das Visum eines Aktes. Die Gebühr für Erteilung eines auf ein Jahr gültigen Passes beträgt 100 Lei; für Erteilung eines Passvisums 50 Lei; jedoch wird bei letzterem für Untertanen der Staaten, die ihrerseits für die Erteilung eine höhere Gebühr als die für Rumänien festgesetzte erheben, diese entsprechend herabgesetzt. — Einzelangaben sind durch Abt. 10 (Außenhandel) des Auswärtigen Amtes, Berlin NW 7, Bunsenstr. 2, Referat Rumänien, zu erfahren.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Richtlinien für die Ausfuhr von Glasiinstrumenten, Thermometern, Ampullen und sonstigem an der Lampe hergestellten Glasgerät sind von dem Unterausschuß für Glasiinstrumente der A. H. N. „Glas“ in seiner Sitzung am 15. 4. 21 aufgestellt worden und haben folgende Fassung: 1. Ausfuhranträge von nachweislich handelsgerichtlich eingetragenen Firmen der Glasiinstrumenten- und Laboratoriums-Industrie und

des Exporthandels sind bei dem zuständigen Preisprüfer einzureichen, der die Anträge nach erfolgter Bearbeitung an die Außenhandelsniederstelle „Glas“ weitergibt. — 2. Die Anträge sind auf den von der Außenhandelsniederstelle „Glas“ vorgeschriebenen Antragsvordrucken einzureichen. Den unterschriebenen und gewissenhaft ausgefüllten Anträgen in einfacher Ausfertigung sind beizufügen: a) ein gleichlautend ausgefüllter Ausfuhrbewilligungsvordruck; b) zwei Auftragsabschriften oder Proformarechnungen mit Preisen zur Weitergabe an die Außenhandelsniederstelle; die Einforderung weiterer Nachweise und Belege bleibt in allen Fällen dem zuständigen Preisprüfer vorbehalten. — 3. Die Ausfertigung der Anträge und Bewilligungsvordrucke muß so klar und übersichtlich sein, daß der Preisprüfer sich ein genaues Bild von dem anzuführenden Artikel möglichst ohne Rückfrage und damit von der Einhaltung der in Ansatz gebrachten Außenhandelsmindestpreise machen kann (Genaue Bezeichnungsart der Gegenstände, Stückzahl bzw. kg-Gewicht mit jedesmaliger Preisangabe beider Sorten). Aus der Proformarechnung, Rechnungsabschrift oder Originalrechnung müssen weiterhin alle die Preise sonst bestimmenden Merkmale, wie Währung, Berechnung der Vergütung oder Verpackung, der Fracht, des Zolles und die Gesamtstückzahl, sowie der Gesamtfakturenwert, auch die Preiserrechnungsweise u. a. genau zu ersehen sein. Auf Verlangen des Preisprüfers sind auch in dieser Beziehung alle Belege und ergänzenden Berichte einzureichen. Eine solche Handhabung liegt auch im Interesse der Antragsteller zwecks beschleunigter Erledigung der Ausfuhranträge. — 4. Als Mindestausfuhrpreise und Verkaufsbedingungen gelten die von dem zuständigen Unterausschuß beschlossenen Preise und Bedingungen, welche von den beteiligten Verbänden bzw. von den Mitgliedern des Unterausschusses vorzuschlagen sind. — 5. Die Mindestpreise verstehen sich netto, und zwar ausschl. Verpackung, Kisten, Fracht und Zoll und ohne jede andere Vergünstigung. — 6. Bindend sind die Preise, die an dem Tage gelten, an dem der Auftrag eingeht, soweit nicht bis zum Tage der Einholung der Bewilligung die Ausfuhrmindestpreise herabgesetzt sind. — 7. Auf die im Ausfuhrantrag bzw. in der zugehörigen Rechnung angegebenen Preise dürfen nachträglich keinerlei Rabatte, Umsatzbonifikationen, Einkäuferprovisionen und sonstige Vergütungen irgendwelcher Art mittelbar oder unmittelbar bewilligt werden. Jedoch kann Verkaufsvermittlern und Auslandsvertretern, die in einem festen Vertragsverhältnis zum inländischen Hersteller stehen und in keiner Weise gleiche oder ähnliche Geschäfte auf eigene Rechnung machen, eine einmalige Verkaufsvermittlung bis höchstens 10% gewährt werden. — 8. Sämtliche festgesetzten Preise und Bedingungen stellen Mindestforderungen dar; es bleibt daher den Antragstellern überlassen, höhere Preise und schärfere Bedingungen zu fordern. — 9. Der Außenhandelsniederstelle „Glas“ und deren Beauftragten ist zwecks Prüfung der Innehaltung der in den Ausfuhranträgen und beigelegten Rechnungen angegebenen Preise und der Verkaufs- und Zahlungsbedingungen auf Verlangen jederzeit innerhalb der Geschäftsstunden Einblick in die Geschäftsbücher, den Schriftwechsel und sonstige Belege der Antragsteller zu gewähren. — 10. Wer die in diesen Richtlinien zusammengefaßten Bestimmungen auf irgend eine Weise umgeht, unrichtige Angaben bei der Antragstellung oder der geforderten Auskunftserteilung macht, sowie durch Unterangebote den Auslandsmarkt beunruhigt, setzt sich der gerichtlichen Bestrafung aus und hat damit zu rechnen, daß seine ferneren Ausfuhranträge zurückgewiesen werden. Unbeschadet sonstiger Bestrafung kann im Falle der Nichteinhaltung der Bestimmungen, einer Täuschung oder eines Täuschungsversuchs eine Ordnungsstrafe von dem Unterausschuß verhängt werden, deren Höhe sich nach dem Objekt und nach der Schwere des Falles richtet. Diese Ordnungsstrafe wird rechtskräftig, falls der Antragsteller nicht innerhalb 14 Tagen nach Erhalt des Strafbescheides hiergegen Einspruch beim Schiedsgericht (vgl. Pos. 11) erhebt. Die Verwendung der eingezogenen Ordnungsstrafen behält sich der Unterausschuß vor. — 11. Anstelle des ordentlichen Prozeßgerichtes tritt für alle aus den vorstehenden Bestimmungen sich ergebenden Streitigkeiten ein Schiedsgericht. Das Schiedsgericht entscheidet unter Ausschließung des ordentlichen Rechtsweges in einer Besetzung von drei Richtern. Den Obmann als Vorsitzenden des Schiedsgerichtes, der die Befähigung zum Richteramt haben muß, ernannt die Außenhandelsniederstelle „Glas“, während die beiden Beisitzer für den Zeitraum eines Halbjahres von dem Unterausschuß aus ihren Mitgliedern gewählt und bestimmt werden. Das Schiedsgericht bestimmt den Ort der Tagung nach eigenem Ermessen. Für das Schiedsgericht gelten die Bestimmungen des 10. Buches der Zivilprozeßordnung. Zuständiges Gericht im Sinne der §§ 1039 ff. ZPO. ist das Amtsgericht Berlin-Mitte. Für den Fall, daß das Verfahren sich gegen einen Beisitzer richtet, tritt im Wege der Neuwahl ein anderer Vertreter des Unterausschusses als Beisitzer an dessen Stelle. — 12. Das in Absatz 11 angeführte schiedsgerichtliche Verfahren findet sinngemäß auch Anwendung auf Streitigkeiten über die Ausführung sämtlicher in diesen Richtlinien getroffenen Bestimmungen unter Ausschluß des ordentlichen Rechtsweges. — 13. Das Schiedsgericht kann sowohl vom Antragsteller wie von der Außenhandelsniederstelle „Glas“ bzw. deren Beauftragten wegen Entscheidung von Streitigkeiten angern werden. — 14. Der Antragsteller hat bei Einreichung seines Antrages zu erklären, daß ihm die obigen Richtlinien bekannt sind und daß er sich den in ihnen gegebenen Bestimmungen unterwirft.

Außenhandelsstelle für den Exporthandel. Der seinerzeit zur Untersuchung der Streitigkeit zwischen dieser und den fachlichen Außenhandelsstellen eingesetzte paritätische Untersuchungsausschuß hat festgestellt, daß in einer Reihe von Fällen Fehler bei der Bearbeitung von Ausfuhranträgen vorgekommen sind, für die im wesentlichen ein inzwischen entlassener Beamter verantwortlich war. Diese Fehler sind aber auch darauf zurückzuführen, daß einige fachliche Außenhandelsstellen ihre Mitarbeit bei der Bearbeitung der betreffenden Ausfuhranträge versagt hatten. Unlauterkeiten haben sich nicht ergeben.

Die Ausfuhrabgabe bei Lieferungen des Reichskommissars für Wiederaufbau richtet sich nach dem Ausfuhrmindestpreis. Von Lieferungen, die auf Grund des Friedensvertrags bestimmungsgemäß zu Inlandspreisen zu liefern sind, wird eine Ausfuhrabgabe nicht erhoben. Hinsichtlich der Entrichtung der Ausfuhrbewilligungsgebühren gelten die bis

herigen Vorschriften. Hierbei sind die Ausführmindestpreise zugrunde zu legen.

Warenverkehr zwischen unbesetztem und besetztem Gebiet. Abgelaufene Ans- und Einfuhrbewilligungen, die von den bisherigen Bewilligungsstellen angestellt worden sind, werden von der neuen Bad Emser Stelle nicht verlängert, vielmehr sind dort neue Anträge unter Beifügung der abgelaufenen Bewilligungen einzureichen. Zu jedem Antrag gehören ein Haupt- und zwei Nebenexemplare. Die für die Anfuhr ans dem besetzten durch das unbesetzte Gebiet nach dem Anstand vom Ein- und Anfuhramt in Ems erteilten Bewilligungen werden von Deutschland als nicht gültig angesehen. Für diese Anfuhr ist vielmehr auch eine deutsche Anfuhrbewilligung nötig, die sich die Firmen im besetzten Gebiet bei der zuständigen Außenhandelsstelle beschaffen müssen.

Die Erhebung der Ein- und Anfuhrzölle soll bekanntlich nach den gegenwärtig in Kraft befindlichen deutschen Tarifen und Verordnungen erfolgen. Hiernach darf also bei der Einfuhr ans dem besetzten in das unbesetzte Gebiet nur der Vertragstarif, d. h. der Zolltarif vom 25. 12. 20 mit den in den Handelsverträgen mit der Schweiz und Oesterreich-Ungarn enthaltenen Abänderungen, nicht aber der autonome Zolltarif in Anwendung gebracht werden. — Beim Versand von Waren ans dem unbesetzten nach dem besetzten Gebiet wird zur schnelleren Abfertigung und zur Vermeidung von Zolsschwierigkeiten empfohlen, solche Güter, die nach dem deutschen Zolltarif zollfrei sind, auf der Zollinhalts-erklärung durch den Vermerk „Nach deutschem Zolltarif zollfrei“ kenntlich zu machen.

Ein Merkblatt über die neuen Zollbestimmungen ist vom Reichsverband der deutschen Industrie zusammengestellt worden und kann von dessen Geschäftsstelle, Berlin W. 36, Kurfürstenstr. 137, zum Preise von 20 Pf. beim Bezuge bis zu 100 Stück, darüber zu 15 Pf. je Stück bezogen werden.

Im Güterverkehr mit dem neutralen Ausland, insbesondere Holland, können die infolge der Zollmaßnahmen im Rheinland erwachsenen Schwierigkeiten teilweise behoben werden, wenn der Absender den Beförderungsweg vorschreibt. Die Möglichkeit hierzu ist in der E.V.O. ausdrücklich vorgesehen. Es empfiehlt sich deshalb, auf den Frachtbrieffen u. a. Wunderswyk und Bentheim, die nördlich der besetzten Zone liegen, als Uebergangsstationen vorzuschreiben.

Ein- und Ausfuhrbewilligungen im Verkehr mit Eupen-Malmedy sind von jetzt an wieder bei den zuständigen Außenhandelsstellen bzw. sonstigen bewilligenden Stellen einzureichen. Die Ein- und Anfuhrbewilligungen werden, wie bisher, auf Grund von Ursprungs- oder Verbleibszuzeugnissen der Handelskammer Eupen erteilt.

Deutsche Saarsendungen werden im Transitverkehr zollfrei unter Zollplombe das besetzte Gebiet passieren. Zur Erleichterung dieses Warenverkehrs hat die saarländische Kaufmannschaft einen Gütersammelverkehr eingerichtet, dessen Benutzung sie ihren reichsdeutschen Lieferanten dringend empfiehlt. — Ungeklärt ist bisher noch die Frage, ob deutsche Saarsendungen trotz ihrer Befreiung vom Zoll einer statistischen Gebühr unterliegen.

Waren aus dem Saargebiet unterliegen nicht der 50%-igen Abgabe sofern durch Beigabe von Ursprungszuzeugnissen die Herkunft ersichtlich ist. Die französische Zollbehörde (Service technique) ist ersucht worden, im Antrage der belgischen und englischen Regierung die Legalisierung der Zengnisse vorzunehmen.

Frankreich. Eine Uebersetzung des neuen Generalzolltarifs mit Einschluß der Zolkoeffizienten hat die „Saar-Wirtschaftszeitung“ in den Nrn. 16 und 17 d. Jg. veröffentlicht.

Italien. Der Goldaufschlag bei Zollzahlungen in Papier ist für die Zeit vom 1.—15. 5. auf 400% festgesetzt.

Italien. Stempelsteuer auf eingeführtes Porzellan und Glas. Seit dem 1. 5. 21 unterliegen alle aus dem Anstand eingeführten, als Luxusgegenstände bezeichneten Waren einer Stempelsteuer, von der auch im Postversand eingeführte Erzeugnisse nicht ausgenommen werden. Abgabefrei sind jedoch Luxuswaren, die unmittelbar von Händlern und Erzeugern, die gewohnheitsmäßig Handel treiben, eingeführt werden, was der Zollbehörde durch Vorlegen einer besonderen Bescheinigung seitens der zuständigen Handelskammer nachgewiesen werden muß. Die Steuererhebung erfolgt gleichzeitig mit der Verzollung. Bei der Steuererklärung ist die Rechnung des ausländischen Verkäufers vorzulegen, die auf Verlangen eine durch die zuständige italienische Konsularbehörde vorgenommene Beglaubigung tragen muß. Bei Postpaketsendungen ist die Rechnung den Versandpapieren beizufügen.

Die Steuer beträgt zurzeit für Verkäufe im Wert von

5— 80 Lire, für jede volle und angefangene Lire	0,10 Lire
über 30— 100 „ „ „ „ „	5 Lire 0,50 „
„ 100—1000 „ „ „ „ „	10 „ 1,00 „
„ 1000—5000 „ „ „ „ „	50 „ 5,00 „
„ 5000 „ „ „ „ „	100 „ 10,00 „

Die unter den Begriff Luxus fallenden Gegenstände sind in zwei Tabellen aufgeführt. Tabelle A enthält Gegenstände, die unbeschadet der Höhe ihres Preises steuerpflichtig sind. Tabelle B enthält Gegenstände, die der Steuer nur dann unterliegen, wenn der Verkaufspreis die in der Tabelle vorgeschriebenen Preise überschreitet. Für uns kommen in diesen Tabellen in Frage:

Tabelle A: Kunst- und Sammlungsgegenstände, Kunst- und Zierstücke, Knositäten; Operngläser, Ferngläser, Fernrohre, Lorgnetten, Automobilbrillen; Scherben und Verglasungen, bunte, gemalte und verzierte.

Tabelle B: Glasperlen (Schmelz) im Preis über 15 Lire das Stück; Knöpfe im Preise über 2 Lire das Stück; Kristallwaren und Glaswaren, Pokale und große Stücke, wenn der Preis je nach der Gattung 10 Lire und 20 Lire das Stück überschreitet, und vollständige Service im Preise über 250 Lire; Lampen und Kronleuchter im Preise über 250 Lire das Stück; Porzellanwaren, unechte, im Preise über 100 Lire das Stück; Tafel-, Toilette-, Tee- und Kaffeeservice aus Steingut und Porzellan im Preis über 20 Lire das Stück und vollständige Service, wenn der Preis

je nach der Gattung 500, 150 und 80 Lire überschreitet; Spiegel im Preise über 100 Lire das Stück; Spielwaren im Preise über 40 Lire; Thermos und ähnliche Behälter im Preise über 50 Lire. (ng.)

Oesterreich. Erhöhung des Zollaufgeldes. Der bei der Zahlung der Zölle in Banknoten zu entrichtende Gesamtbetrag ist bis auf weiteres für eine Reihe von Luxuserzeugnissen auf das 130fache, für die übrigen Waren auf das 100fache des nach den geltenden Tarifsätzen sich ergebenden Nominalbetrages festgesetzt worden.

Peru. Der alte Zolltarif, der vor dem 15. 10. in Geltung gewesen war, soll wieder eingeführt werden.

Schweden. Bevorstehende Erhöhung von Industrieszöllen. Der von der Regierung eingebrachte Vorschlag beschränkt sich auf vorläufige Zollerhöhungen von begrenztem Umfang und enthält im ganzen 508 Rbriken für Zollabgaben, unter denen sich auch Porzellan und Glas befinden. Der Gewichtszoll soll verdoppelt, der Wertzoll um 30% erhöht werden. Die Gültigkeitsdauer der neuen Zollsätze soll sich bis zum 1. 7. 22 erstrecken.

Der schwedisch-bulgarische Handelsvertrag, der die gegenseitige Meistbegünstigung gewährt, läuft bis zum 9. 8. 21.

Schweiz. Neue Einfuhrbeschränkungen sind ab 3. 5. n. a. für emaillierte Waren (T.-Nr. 790) in Kraft getreten. Die Höhe der freigelassenen Einfuhrkontingente ist noch nicht festgesetzt. Es dürfte jedoch im allgemeinen mit der Hälfte der durchschnittlichen Einfuhr im Jahre 1913 zu rechnen sein.

Spanien. Das Zollaufgeld für den Monat Mai ist auf 37,70% festgesetzt worden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Monat April. Für die keramische Industrie ist eine weitere Abschwächung des Geschäftsganges festzustellen. Von der Absatzkrise wurden vornehmlich, wie bereits in Nr. 18 ausführlich berichtet worden ist, die feinkeramischen, voran die Luxus- und Elektroporzellan-Erzeugnisse betroffen. Auch die Steingut-Industrie befindet sich in besonders ungünstiger Lage; der Inland- und Ausland-Absatz stockt. Die Lager der Betriebe sind überfüllt, und Betriebseinschränkungen sowie Stilllegungen stehen unmittelbar bevor. Die Lage hat sich noch durch die Abschüttung des besetzten Gebietes vom unbesetzten Deutschland verschärft. In der Steingut-Industrie mehrten sich gleichfalls die Anzeichen des Rückganges sowohl im Inlande als auch im Auslande, und nur mit Mühe konnten im allgemeinen die Preise noch aufrecht erhalten werden. Für die Wandplatten-Industrie machten sich die angedrohten und durchgeführten Sanktionen stark bemerkbar, insofern als sie Export und Inlandabsatz erheblich beeinträchtigen. Dasselbe gilt für die Mosaikplatten-Industrie, für die neben dem Auslandgeschäft namentlich der Inlandabsatz stark zurückging, was vornehmlich mit auf die bedeutende Erhöhung der Frachten zurückgeführt wird. In der Kachelofen-Industrie blieb das Geschäft still wie bisher. — Für die Glasindustrie haben die Zwangsmaßnahmen lärmend gewirkt und die an sich schon ungünstige Geschäftslage noch weiter verschlechtert. Annahmungen von Aufträgen, Kündigungen von Krediten usw. waren das Kennzeichen im verflochtenen Monat. Die Tafelglas-Industrie hat eine zweite Preisermäßigung von etwa 20% eintreten lassen, ohne daß sich dadurch der Absatz der Erzeugnisse gebessert hätte. Die Fabriken fahren fort, auf Lager zu arbeiten. Alle Bemühungen, die gegenseitigen Preisunterbietungen zu unterbinden und einer Verschleuderung der Waren zu begegnen, waren erfolglos. Ebenso war es in der Hohlglas-Industrie. Die Inlandaufträge gingen nur spärlich ein, und das Anstandgeschäft stockte fast gänzlich. Die Hütten arbeiten daher größtenteils auf Lager. Schon sind Betriebseinschränkungen erfolgt, und völlige Stilllegungen stehen unmittelbar bevor. Da die Verkaufspreise schon jetzt vielfach unter den Herstellungskosten stehen und ein Mehrpreis im Anlande nicht mehr zu erzielen ist, hat die Weißhohlglas-Industrie beantragt, sämtliche Artikel auf die Exportfreiliste zu setzen; eine Ausnahme hiervon machen Kelch- und Schleifglas, wofür zwar auch die Preise zurückgegangen sind, aber doch nicht in dem Maße wie für das gewöhnliche Hohlglas.

Belgien. Die Krisis in der Glasindustrie nimmt an Umfang und Intensität immer mehr zu. Zudem wird mit der außerordentlichen Erhöhung des französischen Einfuhrzolles von bisher Fr. 11,60 für die Kiste auf Fr. 58 der französische Markt für die belgische Glasindustrie nahezu völlig verschlossen. Die Fensterglasindustrie, die verhältnismäßig noch am günstigsten steht, hat sich zu starken Preisermäßigungen und Produktionsbeschränkungen verstehen müssen. Im Centre, Borinage und im Bezirk von Charleroi sind nur noch 15 Oefen unter Feuer. Weitere Betriebsstilllegungen werden für die nächste Zeit erwartet. Namhafte Auslandsaufträge liegen nur noch aus Britisch-Indien und der Schweiz vor. In der Spiegelglasindustrie hofft man durch die Gründung der Convention internationale des Glaceries eine Verbesserung in der Verteilung der Aufträge zu erreichen. Die Erzeugung im März war um 28% niedriger als im Februar und betrug nur 35% der Leistungsfähigkeit. Auf verschiedenen Werken ruht bereits die Arbeit. Die Flaschenglasindustrie leidet sehr unter dem ausländischen, insbesondere französischen, holländischen und deutschen Wettbewerb. Eine weitere Verschärfung bringen das Alkoholgesetz und die Stockung in der Parfümindustrie. In der Tafelglasindustrie als Luxusindustrie macht sich wohl der Rückschlag am meisten bemerkbar. Neue Aufträge gehen hier so gut wie gar nicht ein, über 75% teilweise bis zu 90% der Erzeugung gehen auf Lager. Die Bankkredite nähern sich der Erschöpfung. Die meisten Betriebe haben die Arbeit eingestellt oder erhebliche Einschränkungen vorgenommen; nur Braine-le-Comte und die Gobeletieries de Lembecq arbeiten in normalem Umfang und mit genügenden Aufträgen.

Zum Wettbewerb zwischen der japanischen und belgischen Fensterglasindustrie. Die Asahi-Glasfabrik hatte in Japan während des Krieges eine beherrschende Stellung erlangt und diese bisher dadurch

behanptet, daß sie ihren über das ganze Land verteilten Agenten den Vertrieb von ausländischem Glas untersagte. So konnte sie, obgleich eingeführtes Glas zu 12,50 Yen für die Kiste von 100 Quadratfuß angeboten wurde, für ihr eigenes Fabrikat einen Preis von 23 Yen anfrechterhalten. In der letzten Zeit hat nun aber die Zufuhr von belgischem Glas einen solchen Umfang angenommen, daß der Widerstand der genannten japanischen Fabrik davor zusammenbrechen mußte. Sie hat daher ihren Preis von 23 auf 15 Yen herabgesetzt. Um dem Wettbewerb wirksamer zu begegnen, will die Asahi Glas Co. ihre veraltete Fabrik schließen und eine neue und vollkommen moderne Anlage an deren Stelle setzen.

Oesterreich. Die Erschließung neuer Rohstoffquellen schreitet seit geraumer Zeit rüstig vorwärts. Die beiden Gesellschaften, die bereits im vorigen Jahr die Kaolinlager bei Allerheiligen (Oberöstr.) erschlossen haben, beabsichtigen, die Kaolinerde zu Gebrauchsporzellan und technischem Porzellan zu verarbeiten. Auch die Verwertung des vorhandenen Quarzsandes wird eine Rolle spielen. Kaolinerde ist gleicherweise in Niederösterreich und Steiermark aufgefunden worden. Bisher benötigte Oesterreich die Zufuhr von 100 000 dz Kaolin. Die Magnesitgewinnung in Steiermark nimmt an Umfang zu. Die in Tirol am Benkenberg entdeckten Magnesitlager werden jetzt abgebaut. Die Ansfuhr richtet sich gegenwärtig hauptsächlich nach Frankreich, Deutschland und England. In Steiermark ist außerdem Glimmer in bedeutender Ausdehnung und Mächtigkeit gefunden worden. Man hofft, daß die Glimmergewinnung und die Graphitindustrie für die Ansfuhr von Wichtigkeit werden wird. An einigen Orten Niederösterreichs hat man Banxit entdeckt, der allerdings noch nicht abgebaut wird. In letzter Zeit ist auch in Salzburg ein neuer Banxitbergbau entstanden; ebenso werden Banxite aus dem Ennstale verarbeitet. Man rechnet damit, daß auch die Banxit-Einfuhr überflüssig werden wird.

Tschechoslowakien. Der Sodamangel macht sich gegenwärtig empfindlich bemerkbar. Die vorhandenen Mengen sollen nur knapp 30 % des Bedarfs der Glasfabriken und der anderen sodaverbrauchenden Industrien decken. Schwierigkeiten in der Kohlenbeschaffung werden als Hauptursache der augenblicklichen Knappheit angeführt.

Geschäftliche Mitteilungen.

Triptis A.-G., Triptis. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1359 790 (1 049 495); Dividende 16 % (12); Abschreibungen \mathcal{M} 27 411 (78 950); Zuweisung an Reservefonds II \mathcal{M} 50 000 (50 000); Rückstellung für Instandsetzung \mathcal{M} 150 000 (100 000). — Nach dem Verwaltungsbericht war das Geschäft mit valntastarken Ländern recht flott, während gegenüber valntaschwachen Ländern die Preise ermäßigt werden mußten. Der gegenwärtige Auftragsbestand sei zufriedenstellend, wenngleich das englisch-französische Geschäft durch die Sanktionen stark beeinträchtigt worden sei.

A.-S. Den Kgl. Porcellänsfabrik og Fabriken Alumina, Kopenhagen. Das Unternehmen schließt für 1920 mit einem Reingewinn von Kr 631 953 ab und verteilt daraus 8 % Dividende. Das nicht ungünstige Ergebnis ist in erster Linie dem gewinnbringenden Handelsbetrieb im In- und Anland zuzuschreiben, wogegen das Erträgnis aus der Fabrikation sehr niedrige Ziffern aufweist. Die im zweiten Halbjahr eingesetzte Absatzstockung hat sich im laufenden Geschäftsjahr weiter verschärft, wozu neben dem allgemeinen Rückgang der Kaufkraft im Inland der angeblich übermäßige deutsche Wettbewerb, im Anlandsgeschäft die Einfuhrverbote Finnlands, Deutschlands, Oesterreichs und die seitens Spaniens und der Schweiz vorgenommenen Zollerhöhungen beigetragen haben sollen. An Stelle dieser verschlossenen Marktgebiete will die Gesellschaft bereits neue und bleibende Absatzfelder gefunden haben. In Zukunft sei es jedoch zur Anfrechterhaltung des Wettbewerbs erforderlich, gleich gnte Waren zu billigeren Preisen auf den Markt zu bringen. Die Nenanlagen für die Porzellanfabrik sind der Vollendung nahe; für die Fayencefabrik sind die Erweiterungsarbeiten eingeschränkt worden. Der in Sèvres ausgestellten, dem dortigen Mnsem im Anstansh gemachten Schenkung von Kunstporzellanen soll ein voller Erfolg beschieden gewesen sein. gn. IV.

Vereinigte Servais-Werke, A.-G., Ehrang. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 474 148 (181 708); Verwendung nicht veröffentlicht; Abschreibungen 202 168 (190 481).

Ilse Bergbau, A.-G., Grube Ilse. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 12 488 076 (2 233 146); Dividende Stammaktien 22 % (10), Vorzugsaktien 6 % (6); Abschreibungen \mathcal{M} 14 517 217 (6 101 575); Rückstellung für Wertminderung der Grubenfelder \mathcal{M} 369 278 (285 184). — Die o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung nm \mathcal{M} 20 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 10 Mill. Namensvorzugsaktien auf \mathcal{M} 75 Mill. Die neuen, für 1921 halbdividendenberechtigten Aktien werden von einer unter Führung der Mitteldutschen Creditbank stehenden Bankengemeinschaft zu 100 % mit der Verpflichtung übernommen, sie den bisherigen Aktionären zum gleichen Kurse im Verhältnis 3:2 zum Bezng anzubieten. Ueber den Geschäftsgang für das Jahr 1921 führte der Vorsitzende an, die ersten drei Monate seien befriedigend verlaufen, und wenn keine nnvorhergesehenen Ereignisse eintreten, könne man auf ein zufriedenstellendes Resultat hoffen. — Der Aufsichtsrat besteht jetzt aus folgenden Mitgliedern: Kommerzienrat A. G. Wittekind, J. C. Ertel, Geh. Kommerzienrat E. Arnold, Bergrat A. Groebler, Bittergutsbesitzer O. Hegenscheidt, Fabrikbesitzer Dr. C. Kühnemann, Kommerzienrat Dr. E. Knnheim, Bergdirektor A. Reh, Bankier Dr. K. Sulzbach, Oberberghauptmann a. D. Exz. v. Velsen.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig, A.-G., Sinzig a. Rh. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 590 053 (373 798); Dividende 25 % (6); Abschreibungen \mathcal{M} 164 239 (172 120); Bereitstellung für Angestellten- und Arbeiterunterstützungen \mathcal{M} 75 000 (50 000). — Der nngeheneren Kohlenknappheit im verfloßenen Geschäftsjahr begegnete das Unternehmen durch kostspielige Ofenumbauten zwecks Verbranch von Ersatzbrennstoffen, deren Verwendung des Fabrikationsergebnis aber nachteilig beeinflusste. Die Erzeugnisse

konnten zu angemessenen Preisen abgesetzt werden. Die im Inland kaum gefragten Sinziger Waren fanden anreichende Abnahme im Anland, das jedoch für Friedländer Platten weniger aufnahmefähig war. Die 15 %-ige Preisermäßigung für diese Erzeugnisse hat die erhoffte Absatzsteigerung noch nicht gebracht. Die Ehranger Abteilung der Vereinigten Servais-Werke, Ehrang, ist im Februar d. J. dem Unternehmen angegliedert und die Firma in: „Vereinigte Mosaik- und Wandplattenwerke, A.-G. (Friedland-Sinzig-Ehrang)“, geändert worden. Für die nächsten Monate ist nach Mitteilung der Verwaltung ein genügender Auftragsbestand vorhanden. Wie weit das Unternehmen, von dem 2 Werke im besetzten Gebiet liegen, von den „Sanktionen“ betroffen werde, müsse abgewartet werden.

Ofen- und Tonindustrie, A.-G., Angerburg. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 9613 (7561); Abschreibungen \mathcal{M} 39 394 (33 057). — Als weiteres Aufsichtsratsmitglied wurde Bankvorstand J. Dorsch, Angerburg, gewählt.

Adolfschütte, Kaolin- und Schamottewerk, Crosta-Adolfschütte. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 495 896 (249 509); Dividende 15 % (10); Abschreibungen \mathcal{M} 410 011 (190 341). — In den ersten Monaten des neuen Jahres war das Geschäft in Kaolin und Schamotte nicht schlecht, doch läßt der Geschäftsgang in der Abteilung Gasofenbau zu wünschen übrig. Die Verwaltung rechnet mit einer baldigen Besserung. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Bankier P. D. Salomon, Kommerzienrat W. Busch, Bankdirektor A. Geißler, Fabrikbesitzer M. Hoffmann, Direktor M. Bittrich, Rechtsanwalt Dr. L. Landau.

Pommerscher Industrieverein auf Aktien zu Stettin, Scholwin. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2 720 097; Dividende 25 %; Abschreibungen \mathcal{M} 2 203 797; Zuweisungen an Reservefonds \mathcal{M} 141 000, an Spezialreservefonds \mathcal{M} 1,5 Mill.

Glasfabrik Alexanderhütte, vorm. J. N. Heinz & Sohn, A.-G., Alexanderhütte (Oberfr.). Die seit 1875 bestehenden Glashüttenwerke J. N. Heinz & Sohn, Alexanderhütte, sind in eine Aktiengesellschaft unter vorstehender Firma mit einem Kapital von \mathcal{M} 1,6 Mill. umgewandelt worden. Zum Vorstand wurde bestellt Chemiker Dr. Erich Heinz, Sohn des bisherigen Firmeninhabers Robert Heinz, der in den Aufsichtsrat berufen wurde.

Glasfabrik, A.-G., Brockwitz. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 880 775 (600 588); Dividende 15 % (15), Sondervergütung 10 % (10); Abschreibungen \mathcal{M} 390 725 (162 311). — Die Gesellschaft, die als Spezialität Preßglas nach amerikanischer Art herstellt, konnte im abgelaufenen Geschäftsjahr der regen Nachfrage bei weitem nicht nachkommen. Technische Verbesserungen ermöglichten Steigerung der Erzeugung, so daß sich in Verbindung mit Valntagewinnen wieder ein recht befriedigendes Endergebnis ergab. Bei der Unsicherheit der Verhältnisse vermag die Verwaltung ein Urteil über das laufende Jahr nicht abzugeben.

A.-S. Kastrup Glasværk, Kopenhagen. Dieser Ring dänischer Glasfabriken verzeichnet für 1920 einen Rohgewinn von Kr 984 926 und bringt 15 % Dividende zur Verteilung. Die nicht unbedeutende und lohnende Ansfuhr erstreckte sich vorwiegend auf Weißglas. Gegenwärtig liegen $\frac{2}{3}$ des Betriebes still, da die niedrige ausländische Währung einen Wettbewerb anschießt.

Kreuznacher Glashütte, A.-G., Kreuznach. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 53 795 (148 571); Dividende 25 % (45). — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied E. Pastor wurde wiedergewählt.

Oldenburgische Glashütte, A.-G., Oldenburg. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 090 178 (1 677 780); Dividende 25 % (15); Abschreibungen \mathcal{M} 462 117 (252 817).

Vereinigte Lausitzer Glaswerke, A.-G. (früher Glashüttenwerke Weißwasser, A.-G.), Weißwasser. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 20: Reingewinn \mathcal{M} 201 547; Verwendung nicht veröffentlicht; Abschreibungen \mathcal{M} 47 452. — Dem Aufsichtsrat gehören gegenwärtig an: Dr. W. Rathenau, Dr. A. Berliner, Bankier F. Andreae, Bankdirektor Dr. O. Fischer, Direktor M. Haller, Kommerzienrat Dr. P. Mamroth, Konsul S. Marx, Rechtsanwalt Dr. W. Meinhardt, Fabrikbesitzer J. Schweig.

Thüringische Glas-Instrumenten-Fabrik Alt, Eberhardt & Jäger, A.-G., Ilmenau. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 530 829 (565 051); Dividende 20 % (10), Sondervergütung 10 % (15); Abschreibungen \mathcal{M} 22 161 (5 863). — Der Aufsichtsrat besteht jetzt aus: Finanzrat F. Franke, Finanzrat S. Hirschmann, Direktor A. Lange, Apothekenbesitzer H. Schirmacher, Amtsrichter Dr. K. Schramm.

Erste Darmstädter Herdfabrik und Eisengießerei Gebrüder Roeder, A.-G., Darmstadt. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 652 611 (494 082); Dividende 15 % (15); Abschreibungen 116 289 (174 293). — Ins neue Geschäftsjahr ist nach Mitteilung der Verwaltung ein für längere Zeit ausreichender Bestand an Aufträgen für alle Abteilungen übernommen worden. Die o. G.-V. beschloß des weiteren die Kapitalerhöhung nm \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 3,5 Mill. und die Uebnahme sämtlicher Geschäftsanteile der Rastatter Hofherdfabrik Stierlin n. Vetter, G. m. b. H., Rastatt.

Th. Goldschmidt, A.-G., Essen. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 7 567 519 (2 147 785); Dividende 20 % (12); Abschreibungen \mathcal{M} 845 500 (630 160); Erneuerungsfonds \mathcal{M} 2 Mill. (0); Zuwendungen für soziale Zwecke \mathcal{M} 80 000; Stiftung für Werksangehörige \mathcal{M} 1,5 Mill. (0). — Die Erzeugung konnte laufend abgesetzt werden, erst im letzten Jahresviertel machte sich eine gewisse Zurückhaltung im Verbrauch geltend. Die neue Stiftung, in Höhe von \mathcal{M} 1,5 Mill. soll in Anpassung an die Dividende eine Art Beteiligung der Werksangehörigen an dem Erträgnis bilden. — Der beantragten Kapitalerhöhung nm \mathcal{M} 5 Mill. Vorzugsaktien und \mathcal{M} 14,5 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 50 Mill. wurde zugestimmt. Von den Stammaktien übernimmt eine Bankengemeinschaft 5,1 Mill., nm sie den alten Aktionären im Verhältnis \mathcal{M} 1:5 zu 125 % anzubieten. Die restlichen \mathcal{M} 9,4 Mill. Stammaktien bleiben zur Verfügung der Verwaltung. Ueber die Verwendung

dieser Mittel wurde nichts mitgeteilt, doch wurde bemerkt, daß man für den Fall einer Erweiterung der Gesellschaft, Angliederungen usw. über Mittel verfügen wolle. Die \mathcal{M} 5 Mill. Vorzugsaktien werden dem Vorstand und Aufsichtsrat überlassen. Beide Aktiengattungen sind ab 1. 1. 21 dividendeneberechtigt. Ueber die Ansichten ließen sich angesichts der unsicheren wirtschaftlichen und politischen Lage Mitteilungen nicht machen. Die ersten drei Monate des laufenden Jahres seien ruhig und normal verlaufen. — Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder Geh. Komm.-Rat von Passavant-Gontard und Dr. W. Rathenau wurden wiedergewählt.

Wiedemannsche Druckerei, A.-G., Saalfeld. Dem in Nr. 17, S. 193, veröffentlichten Geschäftsabschluß für 1920 ist nachzutragen, daß aus dem Reingewinn von \mathcal{M} 124944 eine Dividende von 15 % zur Verteilung gelangt und u. a. dem ordentl. Reservefonds \mathcal{M} 20 000 und dem Arbeiterunterstützungsfonds \mathcal{M} 10 000 zugeführt werden. — Der gegenwärtige Auftragsbestand sichert für die nächsten Monate allen Abteilungen des Unternehmens gute Beschäftigung. Sofern sich die politischen Verhältnisse in nächster Zeit klären, hofft die Verwaltung für das laufende Geschäftsjahr gleichfalls einen günstigen Abschluß zu erzielen.

Ausländische Jahresabschlüsse. Dänemark: Nordiske Metalvarefabriker, A.-S., Kopenhagen, welcher Kouzeru u. a. Dansk Porcelänsfabrik, A.-S., Kastrup (elektrotechnisches Porzellan), und die einzige dänische Glühlampenfabrik Nordisk Glødelamp Industrie, A.-S., Kopenhagen, betreibt, verwendet nach Abzug von Kr 2 Mill. Abschreibungen und Rücklagen den Reingewinn von Kr 650 000 als Vortrag für 1921. — A.-S. Glud & Marstrands Fabriker, Kopenhagen (Fabrik emaillierter Blechwaren), verteilt aus einem Reingewinn von Kr 600 813 15 % Dividende. Trotz des Rückschlages in den beiden letzten Monaten des Jahres 1920 war der Umsatz größer denn je zuvor. — Schweden: Allmänna Svenska Kemiska Aktiebolaget, Stockholm (Fabrik und Handlung für chemisches Glas, Medizinglas und Laboratoriumsapparate), benutzt den Reingewinn zu Rücklagen und Uebertrag. Gleichzeitig wurde zwecks Erweiterung des Betriebes die Kapitalerhöhung auf mindestens Kr 1 Mill. beschlossen. gu. IV.

Neugründung in Schweden. Die Glas-, Porzellan- und Galanteriewaren-Großhandlung A.-B. Turitz & Co., Göteborg, G. Paulsson, Landskrona, A. Zadig, Malmö, und A. Persson, Teckomatorp, gründen in Göteborg eine neue Glasfabrik mit einem Aktienkapital von Kr. 75 000. gu. IV.

General-Versammlungen.

Buckner Porzellan-Manufaktur, A.-G., Magdeburg-Buckau: o. G.-V. 28. 5. 21, 11½ Uhr v. Handelskammer, Magdeburg.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg: a. o. G.-V. 31. 5. 21, 12 Uhr m., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: Kapitalserhöhung um bis zu \mathcal{M} 5,75 Mill.

A.-G. Norddeutsche Steingutfabrik, Grohn bei Vegesack: o. G.-V. 31. 5. 21, 11 Uhr v., Bankhaus J. F. Schröder, Komm.-Ges. a. Akt., Bremen. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. 5 % Vorzugsaktien; unentgeltliche Ausgabe eines Genussscheines von \mathcal{M} 500 auf jede Stammaktie.

Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vormals Didier, Stettin: o. G.-V. 31. 5. 21, 11½ Uhr v., großer Börsensaal, Stettin. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 8 Mill. Vorzugsaktien und Schaffung von \mathcal{M} 8 Mill. Stammaktien.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln-Ehrenfeld: a. o. G.-V. 30. 5. 21, 12½ n., Bankhaus J. H. Stein, Cöln. T.-O.: Kapitalserhöhung auf \mathcal{M} 3 Mill.

von Poncet Glashüttenwerke, A.-G., Friedrichshain, N.-L.: a. o. G.-V. 18. 6. 21, 11 Uhr v., Hotel Vier Jahreszeiten, Görlitz. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4,5 Mill.

Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G., Oberlind: o. G.-V. 23. 5. 21, 3 Uhr n., Erholung, Sonneberg. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung auf \mathcal{M} 1 Mill.

Messen und Ausstellungen.

Die Deutsche Ostmesse Königsberg wird bis zum Herbst d. J. nach vollendetem Ausbau ein Messegelände von 60 000 qm zur Verfügung haben. Zu den alten Branchen wie Haus- und Küchengeräten werden u. a. neu hinzutreten: Elektrotechnische Schwachstromartikel, Beleuchtungswesen, Optik und Spielwaren. Die Ausstellerbedingungen für die kommende Herbstmesse sind in einem handlichen Heftchen neu herausgegeben worden. Der Anmeldeschluß ist auf den 31. 5. 21 festgesetzt. Nur Fabrikanten und Großhändler sind als Aussteller zugelassen. Die Mietpreise bewegen sich zwischen \mathcal{M} 150 bis \mathcal{M} 200 je qm für Kabinen und zwischen \mathcal{M} 250 bis 300 für den laufenden Meter Tischstände. Die Aussteller sind verpflichtet, zu den Neubauten einen finanziellen Beitrag in Form eines Darlehens zu gewähren, das mit 6 % verzinst und mit 10 % jährlich amortisiert wird. Das Heft, das weiterhin ausführliche Angaben über die Ausstattung der Stände, Firmenschilder, Licht- und Kraftanschluß, Meßabzeichen, Beförderung der Anstellungsgüter, Reisemöglichkeiten, Wohnungsbeschaffung und Reklamegelegenheiten enthält, ist unentgeltlich durch das Meßamt Königsberg, Börsestraße 16, zu beziehen.

Die Nordische Woche in Lübeck, die in der Zeit vom 1. bis 11. 9. 21 stattfindet, soll den deutschen Importeuren und Exporteuren Gelegenheit geben, sich persönlich mit den Vertretern der nordischen Handels- und Industriekreise über die wechselseitige Lieferung von Rohprodukten oder Fertigfabrikaten auf Grund von angestellten Mustern auszusprechen. Es handelt sich dabei vor allem darum, den wachsenden Einfluß und Wettbewerb der feindlichen Staaten in den nordischen Ländern aus dem Felde zu schlagen.

Die erste Wiener Messe soll im kommenden Herbst, in den Tagen vom 11. bis 17. 9. 21 ins Leben gerufen werden. Im Einvernehmen mit den zuständigen Stellen kann das Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie eine deutsche Beteiligung nur empfehlen. Die Aussichten für

die von der österreichischen Regierung amtlich geförderte Veranstaltung werden günstig beurteilt, da mit Sicherheit ein reger Einkauf seitens der Nachbar- und Nachfolgestaaten und namentlich seitens des Balkans zu erwarten sei.

Auf der internationalen Mustermesse in Utrecht, die im Herbst dieses Jahres stattfinden wird, beabsichtigt das Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie zur wirksamen Vertretung deutscher Interessen für propagandistische Zwecke ähnlich wie in Barcelona und anderen Stellen eine Auskunftsstelle einzurichten, von der deutsche Industrielle in weitgehendem Maße Gebrauch machen können. Auch für die Erzeugnisse unserer Industrien soll ein guter Absatzmarkt vorhanden sein. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, daß sich nur lieferfähige Firmen beteiligen sollen, die sich vorher darüber vergewissert haben, daß die von ihnen gestellten Preise unbedingt dem ausländischen Wettbewerb gewachsen sind.

Kunstgewerbe.

Tranquebar Fayenceen, deren Herstellung Kjöbenhavns Fajancefabrik, Kopenhagen, wieder aufgenommen hat, werden gegenwärtig in ihrer Hauptverkaufsstelle zur Schau gebracht. Aus graustiger, mit schwach grünlicher Zinnglasur bedeckter Masse, als Verzierung Blumenmotive und eine Farbkante aufweisend, lehnen sie sich dem alten ostindischen Porzellan an, wie denn auch ihr Name zum Andenken an die letzte ostindische Kolonie Dänemarks gewählt worden ist. Hergestellt werden Service, Kaffee- und Teegeschirre wie auch Vasen, Schalen und Schmuckgegenstände. Sogar Kachelöfen und Wärmeapparate werden in Tranquebar-Art angeführt.

Peruanische Keramik aus Columbus' Zeit. Die von Freiherrn Erlaud Nordenskiöld von seiner Forschungsreise heimgebrachten Fande waren kürzlich in der Schwedisch-französischen Kunstgalerie in Stockholm ausgestellt. Die schönsten, bei Nasca aufgefundenen Stücke zeichnen sich durch stilvolle polychrome Ornamente und ausgesprochene Stilisierung aus. Dargestellt sind vorwiegend phantastische Dämonenfiguren; plastische Tier- und Menscheufiguren sind selten. Die Tongefäße weisen in ihren wenig abweichenden Formen gute Linienführung auf und sind von den indianischen Künstlern mit Fischdämonen und anderen sonderbaren Wesen bemalt. Wie die berühmten peruanischen Portraituren zeigen, haben die damaligen Verfertiger auch großes Geschick im Modellieren gehabt. Aus Chicama im nördlichen Peru stammt ein Krug, der einen Mann mit Vollbart darstellt (ähnliche sind in derselben Gegend von dem deutschen Archäologen Max Uhle gefunden worden). In der peruanischen Keramik haben Zeiten und Wesensart der verschiedenen Stämme nicht unwesentliche Wandlungen in der künstlerischen Auffassung veranlaßt. Die Entwicklung geht hier nicht von realistischer zu stilisierter Kunst, vielmehr scheint die am meisten naturalistische ziemlich späten Ursprungs zu sein. Während man zu einer gewissen Zeit die Natur mit großem Realismus wiedergab, den Tongefäßen die Gestalt von Früchten oder Tieren verlieh, ließ man zu anderen Zeiten der Phantasie die Zügel schießen. In der nach den Tiahuanaco-Ruinen am Titicacasee benannten Periode huldigte man in Zeichnung wie Skulptur geradezu dem „Kubismus“. In der Inkas-Zeit spielen die Dämonen nicht mehr die Rolle wie in älterer Zeit. Bei den heutigen Indianern ist die Keramik in der Regel eine weibliches Handwerk. Ob das auch im alten Peru der Fall war? Unter den vielen Menschenfiguren auf den Tongefäßen sieht man selten eine Frau dargestellt. Die Portraituren zeigen stets nur Männer. Unter den für das Göteborgs Museum bestimmten Tongefäßen befanden sich einige, die sich weniger zur öffentlichen Ausstellung eignen; sie zeugen von der Lasterhaftigkeit des alten Peru. Eine Probe humorvoller Darstellung ist ein Hund, der Magenschmerzen hat. gu. IV.

Wärmewirtschaft.

Der Technisch-Wirtschaftliche Sachverständigen-Ausschuß für Brennstoffverwertung beim Reichskohlenrat hat in einer Sitzung vom 1. 4. 21 beschlossen, einen Sonderausschuß für die industrielle Wärmewirtschaft einzusetzen, zu dem Vertreter der verschiedenen Industriegruppen hinzugezogen werden. Auf Veranlassung der „Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie, Frankfurt a. M. (W. B. G.)“, hat der Verband der Glasindustriellen Deutschlands beschlossen, für das Fachgebiet der Glasindustrie Herrn Prof. Dr. Ing. Quasebart in Vorschlag zu bringen, mit dessen Wahl sich die obengenannte Versammlung auch einverstanden erklärt hat.

Soziale Bewegung.

Verlängerung der Kündigungsbeschränkung zugunsten Schwerbeschädigter. Nach einer Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 28. 4. 21 wird die im § 18 Abs. 1 des Gesetzes über die Beschäftigung Schwerbeschädigter vom 6. 4. 20 (RGBl. S. 458) bestimmte Frist, innerhalb deren eine Kündigung nach § 12 Abs. 1 dieses Gesetzes einem Schwerbeschädigten gegenüber erst wirksam wird, wenn die Hauptfürsorgestelle zugestimmt hat, bis zum 1. 4. 22 verlängert.

Verbände.

Mit der Zentralisation des Puppenaugenmachergewerbes beschäftigte sich die letzte Generalversammlung der Puppenaugenmacher in Lanscha. Nachdem schon jahrelang der Versuch gemacht wurde, die wirtschaftlichen Verhältnisse dieser Berufskategorie zu bessern, wurde jetzt der Beschluß der Zentralisation mit überwiegender Mehrheit gefaßt. Die Zentralisation wird dahingehend durchgeführt, daß künftig Puppenaugen nur noch durch die Zentralvermittlungsstelle zu bekommen sind. Die Zentralvermittlungsstelle ist der Vereinigung der Christbaumschmuck- und Puppenaugenfabrikanten, e. G. m. b. H., angegliedert.

Der Tonhandelsverband, e. V., Köln, vollendet am 19. 5. 21 sein erfolgreiches erstes Verbandsjahr. Ans diesem Anlaß findet am 4. 6. 10¹/₂ Uhr v. in Königswinter, Hotel Düsseldorfer Hof, eine Mitgliederversammlung statt, hieran anschließend gegen 1¹/₂ Uhr gemeinsamer Mittagstisch mit nachfolgendem Ausflug auf den Petersberg. Näheres durch die den Mitgliedern zugehende Einladung und den Vorstand. Meldungen zu dem Mittagssahl werden bis spätestens 25. 5. an den stellvertretenden Vorsitzenden, Herrn C. Groyen, Bonn, erbeten.

Verein Westdeutscher Tongrubenbesitzer, e. V., Coblenz. Nach vorgenommener Verlegung des Sitzes nach Bonn, lautet die Anschrift nunmehr: „Verein Westdeutscher Tongrubenbesitzer, E. V., Bonn (Handelskammer).“ Zum Geschäftsführer wurde Dr. H. Crone bestellt.

Firmenregister.

Deutschland.

Norddeutsches Porzellanwerk zu Lübeck m. b. H., Lübeck. Die Firma „Wulff & Rohde, Lübeck“ ist unter gleichzeitiger Erweiterung des Betriebes und der Anlage in eine G. m. b. H. unter vorstehender Firmenbezeichnung umgewandelt worden. Stammkapital: \mathcal{M} 700 000. Geschäftsführer sind die Ingenieure Wulff und Rohde und die Kaufleute Behncke und Esser.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien ist erfolgt.

Smidt & Duensing, Bremen. Das Geschäft ist an die Ehefrau des Kaufmanns Gerhard Heinrich Hermann, Clara Anguste geb. Leipoldt, mit allen Aktiven und Passiven veräußert. Diese führt es unter der bisherigen Firma fort. Die an Alma Suhren erteilte Prokura sowie die Gesamtprokura von Jakob Robert Rudolf Hoerdemann und Hans Konrad Mayer bleibt in Kraft.

Heinrich Angust Piltz, G. m. b. H., Bitterfeld. Das Stammkapital ist nun \mathcal{M} 80 000 auf \mathcal{M} 480 000 erhöht.

„Ostera“, Keramische und Chemische Industrie, G. m. b. H., Osterath Ingenieur Alois Schuler ist als Geschäftsführer abberufen. Die Prokura des Kaufmanns Hermann Gennen ist erloschen. Kaufmann Walter Theberath hat Gesamtprokura.

H. Uebelacker & Co., Ransbach. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Alleinige Inhaberin ist die bisherige Gesellschafterin Ehefrau Johann Uebelacker, Hilda geb. Senft.

Aug. Heißner, Nachf., Gräfenroda. Kaufmann Willy Langenhan hat Prokura.

Mardorf & Co., Gräfenroda. Die Kaufleute Paul Wenck und Friedrich Stange sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Töpferwerk Eckert & Cie., Oetisheim. Häfnermeister Karl Eckert und Kaufmann Karl Groll jr. sind ausgeschieden. Kaufmann Paul Friedrich ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet jetzt: „Töpferwerk Oetisheim, Friedrich & Cie.“

Ofenfabrik von Ernst Hermann Hörisch, Töpfermeister, Dresden. Kaufmann Johannes Waldemar Erber ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Er und die Gesellschafter Adolf Max Grille und Friedrich Otto Schwind sind je nun gemeinsam mit einem anderen Gesellschafter vertretungsbefugt.

Fabrik feuerfester Steine, G. m. b. H., Mehlum. Die Vertretungsbefugnis der Liquidatoren ist beendet, die Firma erloschen.

Platowerke, A.-G. für feuerfeste Produkte, Niederpleis. Ludwig Bodes ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Das Grundkapital ist nun \mathcal{M} 200 000 auf \mathcal{M} 500 000 erhöht.

Siegrheinische Quarzitzgesellschaft, G. m. b. H., Siegburg. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Völpker Schamotte-Werke und Ziegel-Werke m. b. H., Sommersdorf. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 180 000 auf \mathcal{M} 200 000 erhöht.

Wetzstein- und Schleifmaterialienindustrie-Gesellschaft m. b. H., Achern. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die bisherigen Geschäftsführer Sigmund Bühler und Gustav Matthäus sind Liquidatoren.

Max Kray & Co. — Glasindustrie Schreiber, A.-G., Berlin mit Zweigniederlassungen Kamenz und Fürstenberg a. O. Kaufmann Paul Rehfeld ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

A.-G. Glasfabrik Capellen, Düsseldorf. Grundkapital: \mathcal{M} 20 000. Vorstand ist Kaufmann Hans Ferdinand Heye. Die Gründer sind: A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye, die Rechtsanwälte L. Dicken und A. Schäfer und die Kaufleute N. von Bülow und Franz Schöller. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Kommerzienrat H. Heye, Rittergutsbesitzer W. Heye, Fabrikdirektor G. Dammeyer.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf. Die Prokura des Eberhard Kuntz ist erloschen.

Gebr. Pntzler, Glashüttenwerke, G. m. b. H., Penzig, O.-L. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 1,5 Mill. erhöht worden.

Glasfabrik Nenwerk Ludwig Henn, Schmiedefeld. Die Firma ist wegen Verlegung des Sitzes erloschen.

Glashüttenwerke Andreashütte, G. m. b. H., Wehran. Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 300 000 erhöht.

Ednard Dreßler, Berlin. Die Exporteure und Fabrikanten Ednard Dreßler d. Jg. und Otto Dreßler sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Vertretungsbefugt ist fortan jeder Gesellschafter. Heinrich Dreßler führt nicht mehr den Zusatz „jun.“ Die Prokura des Julius Schier ist erloschen.

Guido Pohl, Technische Glas- und Metallwarenindustrie, Denben. Vertrieb von Glas- und Metallwaren. Inhaber ist Kaufmann Max Richard Guido Pohl.

Allgemeine Physicochemische A.-G. Hannover. Dr. phil. Franz Lauster hat Prokura.

Kristallglasschleiferei Knzendorf, G. m. b. H., Knzendorf N.-L. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind die Glasschleifer Paul Stope und Adolf Biebrach. Sie sind nur gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Oberbayerisches Glühlampenwerk, G. m. b. H., München. Physiker Dr. Paul Vierkötter wurde als weiterer Geschäftsführer bestellt. Bei Vorhandensein mehrerer Geschäftsführer sind je zwei vertretungsberechtigt.

Julius Fröhlich, Thermometer- und Glasinstrumenten-Fabrik, Inhaber Paul und Karl Fröhlich, Ohrdruf. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Paul Fröhlich und Fabrikant Karl Fröhlich.

Hugo Kummer & Co., Stützerbach. Glasbläser Max Keßler ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Eisenwerk G. Meurer, A.-G., Cossebaude. Ingenieur und Fabrikdirektor Conrad Arthur Menner ist selbstständig vertretungsbefugt.

Bing junior & Co., Frankfurt a. M. Das Geschäft ist auf eine offene Handelsgesellschaft übergegangen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Max Buseck und Alexander Loeb. Die Prokura der Frau Lina Buseck bleibt bestehen. Die Prokura des Robert Jakob Buseck ist erloschen.

Bott-Glas-Vertrieb-Berlin, G. m. b. H., Berlin. Vertrieb von Konservengläsern mit Bottverschluss. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Walter Georg von Eichel und Günther von Poseck.

Deutsche Glasindustrie Georg Zange, Großröhrsdorf. Die Firma lautet künftig: „Georg Zange“.

Einkaufsgenossenschaft Thüringer Töpfer und Oiensetzmeister, e. G. m. b. H., Gotha. An Stelle des ausgeschiedenen Carl Winter wurde Töpfermeister Wilhelm Glas in den Vorstand gewählt.

Paul Müller, Haus- und Küchengeräte, Kolonialwaren und Delikatessen, Schwerin a. W. Inhaber ist Kaufmann Paul Müller.

Carl Rosier, Aachen. Carl Rosier und Otto Jost, haben Gesamtprokura.

Graphitwerk Kropfmühl der Gewerkschaft Adolph, Kropfmühl. Die Firma ist erloschen.

Mittelrheinisches Tonmehl-Werk Peter Klein, Vallendar. Die unbeschränkte Prokura des Kaufmanns Josef Mäckler ist erloschen.

G. Siebert, Hanau. Das Geschäft ist mit Firma, Aktiven und Passiven auf die Firma G. Siebert, G. m. b. H. übergegangen. Die Prokuren von Wilhelm Berger, Georg Roterndt und Hans Siebert ist erloschen.

G. Siebert, G. m. b. H., Hanau. Stammkapital: \mathcal{M} 2,1 Mill. Geschäftsführer sind die Fabrikanten Wilhelm Siebert sen. und Jean Siebert und Direktor Hans Schneider. Die Kaufleute Wilhelm Berger, Georg Roterndt, Hans Siebert und Rudolf Drescher haben Gesamtprokura.

Bauxitwerke, A.-G., Gießen (bisher Frankfurt a. M.). Grundkapital: \mathcal{M} 7 Mill. Vorstandsmitglieder sind Direktor Friedrich Carl Becker und Dr. phil. Heinrich Eisenach.

Schillerwerk Godesberg, A.-G., Godesberg. Direktor Rudolf Widmeyer ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Wiedemann'sche Druckerei, A.-G., Saalfeld. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 600 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. ist erfolgt. Kaufmann Fritz Steppe hat Gesamtprokura.

Zentral-Werk für Matrizen und Pressenbau, G. m. b. H., Auma. Stammkapital: \mathcal{M} 36 000. Geschäftsführer sind die Dreher Reinhold Jahn und Richard Keil. Sie sind nur gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

770 985. Deckel mit Sangkugelventil. Hans Werner, Halle a. S., Dessauer Pl. 1. 29. 1. 21.

771 003. Luftstopfen an Deckeln für Einmachegläser. Otto Lommatzsch, Wahren b. Leipzig. 14. 2. 21.

771 028. Leimflasche mit Pinselabstreicher. Paul Müller, Stolzenhagen-Kratzwick. 23. 2. 21.

771 066. Dichtungerring. Adolf Schwieger, Hannover, Hermannstr. 32. 5. 1. 21.

771 112. Verschluss für Konservengläser, -gefäße, -töpfe und -blechdosen. J. Niemeyer, Barmen, Gertraudenstr. 51. 24. 2. 21.

771 147 und 771 148. Isolierflasche. Chemische Werke vormals Auer-gesellschaft m. b. H., Komm.-Ges., Berlin. 3. 12. 20.

771 194. Abzweigdose bzw. Schalterkörper mit mehreren Abzweigungen. Paul Zimmermann, Erfurt, Daberstedter Str. 17 a. 21. 2. 21.

771 449. Glashahn mit federndem Ring. Carl Kellner, Gräfenroda i. Th. 16. 2. 21.

771 483. Kachelanordnung für Öfen. Fa. A. Schreiber, Leer, Ostfriesl. 28. 2. 21.

771 490. Likörflasche. Wilhelm Hinze, Berlin, Müllerstr. 157. 1. 3. 21.

771 540. Aus Flanschring und Deckel bestehender Gefäßverschluss. Josef Voggenauer, Rosenheim a. N. 26. 2. 21.

771 637. Tintenflasche für einsetzbare Reguliervorrichtung. K. Gielow, Neukloster b. Mechl. 28. 2. 21.

771 638. Vorrichtung zur Herstellung doppelwandiger Glasinstrumente. Alfred Hanff, Suhl i. Th. 28. 2. 21.

771 761. Nummerstein. Franz Gerhardt, Steinzeng- und Tonwarenfabrik, Schönebeck a. E. 25. 2. 21.

771 937. Sterile Tropfflasche. B. Braun, Melsungen. 28. 2. 21.

772 040. Mundstück für Glasmacherpfeifen. Johann Höllering, Dresden, Friedrichstr. 44. 4. 3. 21.

772 398. Dekorierete Gläser als Einlagen für Möbel, Schmuckkästen usw. Christian Warth, Freiberg i. S. 2. 3. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

69. *Wie kann man chemisches Steinzeug widerstandsfähiger gegen raschen Temperaturwechsel machen, und welche Zusätze sind nötig, um eine höhere mechanische Festigkeit zu erreichen?*

Erste Antwort: Die Widerstandsfähigkeit eines Scherbens gegen raschen Temperaturwechsel hängt wesentlich von seiner Schwindung ab; je geringer die Schwindung, desto unempfindlicher ist der Scherben gegen Temperaturwechsel, und damit ist Ihnen der Weg gezeigt, den Sie einschlagen müssen, um Ihrem Fabrikat die gewünschte Eigenschaft zu geben. Zusätze von gebrannten Scherben, gebranntem Ton u. dgl. werden Sie zum Ziele führen. Als besonders geeignet gilt künstlicher Korund, der, gekörnt und als Mehl der Masse zugesetzt, die Schwindung derselben auf ein Minimum herabdrückt und sie höchst widerstandsfähig gegen schroffen Temperaturwechsel macht. Die mechanische Festigkeit ist abhängig von der Brenntemperatur und von der Sinterung; je höher die Gartemperatur, je besser gesintert der Scherben, desto fester ist derselbe; keineswegs aber darf eine Verglasung eintreten, denn dadurch wird der Scherben spröde. Also ein genügender, aber nicht zu hoher Zusatz von Flußmitteln, Feldspat, Dolomit, vielleicht auch Magnesia, bei entsprechender Brenntemperatur und, wohl nicht zu vergessen, Brenndauer, wird wohl zum Ziele führen. Maßgebend sind hier die Rohmaterialien; ohne diese zu kennen, sind direkte Vorschläge unmöglich. Da zwischen guter Sinterung und geringer Schwindung an sich ein Widerspruch besteht, werden Sie sich wohl auf einen Mittelwert beschränken müssen, dessen Maximum nur durch sachgemäße Versuche gefunden werden kann.

Zweite Antwort: Um einer Masse größere Widerstandsfähigkeit gegen rasch aufeinander folgende Temperaturunterschiede zu erteilen, fügt man derselben Glüh- oder Glattscherben oder auch feine Schamotte bei; ebenso wirken Magnesia und Strontium in Mengen von 1—3% günstig. Das geht auch schon daraus hervor, daß Massen mit solchen Zusätzen für Automobilzündkerzen vielfach Verwendung finden, die schroffen Temperaturwechsel vertragen müssen. Achten Sie auch darauf, daß die rationelle Zusammensetzung Ihrer Masse einen hohen Gehalt an Tonsubstanz und einen ziemlich niedrigen an Quarz aufweist. Um eine höhere mechanische Festigkeit zu erreichen, müssen Sie auch einige Segerkegel höher brennen.

Dritte Antwort: Magnesiahaltige Massen haben die Eigenschaft, gegen raschen Temperaturwechsel unempfindlicher zu sein, wobei auch eine gute Sinterung die mechanische Festigkeit erhöht. Die beste Methode beim Zusammensetzen keramischer Massen ist die, mittels der Analysen und ihren %-Formeln die Formel der Masse zu berechnen. Daraus ergibt sich dann das genaue Verhältnis der einzelnen flußbildenden Basen zu den übrigen Bestandteilen. Das Kali ist das intensivste Flußmittel, und seine Zahl kann 0,8 betragen. Je mehr Kali, desto mehr wird die Masse schwinden, aber auch umso dichter werden. Geben Sie also Dolomit in Ihre Masse bei genügend hohem Tonerdegehalt, welcher letzterer für die Festigkeit günstig ist.

Vierte Antwort: Um den Grad der Widerstandsfähigkeit gegen raschen Temperaturwechsel bei keramischen Massen zu erhöhen, muß man letztere mager und die Magerungsmittel möglichst grobkörnig wählen. Mit fortschreitender Magerung der Masse verliert diese jedoch an Dichte und mechanischer Festigkeit. Da diese beiden Eigenschaften bei chemischem Steinzeug teils der Druckbeanspruchung, teils der Säurewiderstandsfähigkeit wegen in hervorragendem Maße vorhanden sein müssen, so ist die Grenze für die Erhöhung der Widerstandsfähigkeit gegen schroffen Temperaturwechsel durch Magerung der Masse sehr knapp gezogen, zumal in vorliegendem Falle auf eine große mechanische Festigkeit besonderer Wert gelegt wird. Je weniger dicht die Masse, desto größer ist die Angriffsmöglichkeit der Säuren und desto kleiner die Widerstandsfähigkeit der Masse gegen diese. Es gibt jedoch Tone, und zwar sind es magnesiahaltige Tone, welche mehr als andere die Eigenschaft haben, selbst in sintergebranntem Zustand eine verhältnismäßig große Zähigkeit sowohl in Bezug auf Temperaturschwankungen als auch auf mechanische Festigkeit zu besitzen. Stehen solche Tone nicht zur Verfügung, so empfiehlt es sich, der Masse feingemahlene Magnesit zuzusetzen. Der Preis dafür ist zwar hoch; da jedoch hochwertiges Steinzeug für die chemische Industrie auch gut bezahlt wird, spielt wohl ein Zusatz von 1 bis 5% Magnesit keine Rolle. Der Magnesit braucht vorher nicht gebrannt zu werden.

Glas.

62. *An den Boden unserer großen Wanne hat sich ein etwa 30 cm hoher Bodensatz aus Eisen und Steinmaterial angesetzt. Der Wannenboden ist noch gut; wir möchten aber den Bodensatz beim Auslösen der Wanne entfernen; wie hätte dieses zu geschehen? Vielleicht mit Gebläse?*

Erste Antwort: Beim Lösen der großen Wanne ist der Bodensatz unter allen Umständen zu entfernen, da sonst bei Wiederinbetriebnahme der reparierten Wanne, wenn ein Fehler in der Bodenkühlung unterläuft, der ganze Wanneninhalt so verunreinigt werden kann, daß das Glas vollständig unbrauchbar wird. Wenn der Bodensatz einer kontinuierlichen Wanne eine Höhe von 30 cm erreicht, so besteht er nicht nur aus ausgeschiedenem Eisen und abgesetztem Tonmaterial, sondern es ist viel unvollkommen geschmolzenes Gemenge dabei. Sie müssen sich vor Augen führen, daß der größte Teil des durch Einwirkung der Alkalien und der Hitze sich ablösenden Tones der Seitensteine und Kränze in den Glasfluß übergeht, also aufgelöst wird. Die Entstehung einer so starken Schicht des Bodensatzes ist entweder auf zu scharf geführte Bodenkühlung oder einen zu schwach konstruierten Wannenboden zurückzuführen. Ist der Wannenboden zu schwach bemessen, so erwärmt er sich zu stark, wodurch die Gefahr des Durchfließens des flüssigen Glases bedeutend erhöht wird. Um ein

Durchfließen zu verhindern, muß der Wannenboden sehr stark gekühlt werden; ist nun der Boden zu schwach bemessen, so kühlt sich naturgemäß auch die Innenseite des Bodensteines so stark ab, daß die darauf liegende Glasschicht nicht nur zäh, sondern auch steif wird und so die Ansammlung eines hohen Bodensatzes hervorruft. Um die Wanne ganz entleeren und auskratzen zu können, muß dieselbe angebohrt werden. Je nach der Größe der Wanne und den örtlichen Verhältnissen bohrt man die Wanne an einer oder zwei bis drei Stellen an. Bei richtig konstruierten Wannen sind die Steine zum Ablassen des Wanneninhaltes schon vorgesehen und lassen sich bei Bedarf leicht herauswinden. Ist dies nicht der Fall, so wird, nachdem die Wanne ansreichend leer gearbeitet ist, an geeigneten Stellen ein halber Seitenstein der untersten Lage herausgestemmt. Durch diese Öffnungen fließt das Glas in vorgesehene Gruben ab, und der Bodensatz wird ausgekratzt. Während des Ablassens und Auskratzens muß in der Wanne das stärkste Vollfeuer sein und die Bodenkühlung fast ruhen. Oft muß der Bodensatz auch noch durch Einwerfen von Alkalien weich gemacht werden. Um einer eventuellen Feuersgefahr begegnen zu können, soll an den Ablassstellen ausreichend Sand lagern und die Feuerlösch-einrichtung in Bereitschaft sein.

Zweite Antwort: Ihre Annahme, daß der Wannenboden bei einem so hohen Bodensatz aus Eisen und Steinmaterial noch gut sei, wird wohl kaum zutreffen. Wäre es der Fall, so müßten Sie ja ein Glas von ganz geringem spezifischen Gewicht schmelzen; das spezifische Gewicht des gewöhnlichen Glases ist aber größer als dasjenige des Steinmaterials, weshalb letzteres im Glasfluß schwimmt. Es gäbe vielleicht noch die Erklärung, daß der Wannenboden ausnahmsweise sehr kalt geht, sodaß sich stets eine zähe Glasmasse am Boden befindet, die ständig sitzen bleibt und somit auch das Emporsteigen der Steine verhindert. Zu verwundern ist nur, daß Sie unter solchen Umständen noch gutes Glas haben. Besteht nun aber wirklich der Bodensatz aus Eisen und Steinmaterial, so ist kaum anzunehmen, daß der Wannenboden noch gut ist, wahrscheinlicher ist es, daß der Boden infolge des abgesetzten Eisens erst recht defekt ist, da Eisen Steinmaterial mehr angreift, als wie Gemengegut, weil es sich sozusagen in die Steine einfrisst. Das Entfernen des Bodensatzes — gleich welcher Art — geschieht beim Auslösen am besten auf die Weise, daß man nach Leerarbeiten der Wanne den Bodensatz, soweit es nur halbwegs geht, mit eisernen Kellen ausschöpft und den Rest nach dem Erkalten der Wanne herausstemmt.

Neue Fragen.

Keramik.

76. *Wer liefert Abziehbilder in Braun und Blau Unterglasur für SK 9 und 10 passend?*

Glas.

68. *Ich bitte um Angabe eines für Glasnippen, Ampullen, Thermometer und sonstige aus Glasröhren hergestellte Artikel besonders geeigneten Glassatzes und der eventuellen Behandlung desselben*

69. *In einen Ringglasofen mit Gasausströmung in der Mitte, Abzug zwischen und Vorrichter vor jedem Hafen, wurden Anfang Januar 1 Satz Häfen (12 Stück) eingesetzt, wovon nur noch 5 Stück stehen, während die anderen 7 Stück schon zwei- bis dreimal nachgesetzt worden sind, und zwar der Reihe nach von Platz 1 bis 7. Es brechen nämlich nach der Feuerseite ganze Wände 30—50 cm breit aus oder die Häfen bekommen Risse, die sich oft nicht vermachen lassen. Wer ist nun schuld hier, der Hafenschmelzer, der Schmelzer oder der Ofen? Der Hafensatz besteht aus:*

Großalmeroder Ton gebrannt	24 Teile
Meißner Ton, roh	18 "
Hafenschalen	15 "

70. *Ich habe einen Ofen mit 10 Häfen von 70 × 80 cm und will aus diesen täglich 50 Zentner Rohre ziehen. Wieviel Kohle würde ich in 24 Stunden brauchen, um 60 Zentner Glas zu schmelzen und zu verarbeiten? In Frage kommen halb und halb Briquets und niederschlesische Rohkohle bei 3 Generatoren. Wieviel Schmelzmaterialien brauche ich zu 60 Zentner geschmolzenem Glas bei folgender Gemengeszusammensetzung:*

Sand	180 kg
Soda	60 "
Pottasche	10 "
Kalkspat	25 "
Salpeter	2 "
Braunstein	150 g
Selen	2 "

Briefkasten der Redaktion.

K. G. O. M. I. R. u. andere. Porzellan entsteht nur auf pyrochemischem Wege, es ist daher ein Unsinn, von „Porzellan auf kaltem Wege“ zu sprechen, möge ein so gewonnenes Erzeugnis noch so viel Kaolin enthalten. Die Industrie sollte energisch gegen solche nur auf Täuschung des Publikums berechnete Bezeichnungen Front machen. Die Möglichkeit besteht, mit Hilfe von Wasserglas, Borax, Zinkchlorid, Magnesiumchlorid u. dgl. Kunstmassen herzustellen, die vielleicht dem Porzellan „ähnlich“ sind, doch berechtigt diese Ähnlichkeit nicht, das Erzeugnis als Porzellan zu bezeichnen. Es ist bedauerlich, daß Tageszeitungen und leider auch Fachzeitschriften durch kritiklose Aufnahme von Notizen über solche „Erfindungen“ dem Schwindel Vorschub leisten.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 10.—, unter Kreuzband *M* 14 —
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 *S.* (Stellengesuche 20 *S.*).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Büro: Berlin-Lankwitz, Kaulbachstraße 6/8.

Am Donnerstag, den 16. Juni 1921, mittags 12 Uhr, findet in Dresden, Hotel „Bellevue“, die diesjährige

37. Genossenschaftsversammlung

der Glas-Berufsgenossenschaft mit nachstehender Tagesordnung statt.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht für das Jahr 1920.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für das Jahr 1920 und Erteilung der Entlastung.
3. Wahl eines aus 3 Mitgliedern bestehenden Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für das Jahr 1921.
4. Feststellung des Voranschlags der Verwaltungskosten für das Jahr 1922.
5. Genehmigung der Jahresrechnung und Bilanz der Haftpflicht-Versicherungsanstalt der Glas-Berufsgenossenschaft für das Jahr 1920. Erhöhung der Rücklage der Anstalt.
6. Genehmigung des Vorstandsbeschlusses Nr. 4b vom 25. 11. 1920. Aenderung des § 21 der Satzung. Einfügung einer Bestimmung, daß für Zahlungsanweisungen bis zum Höchstbetrage von *M* 1000.— die Unterschrift eines Vorstandsmitgliedes und eines Geschäftsführers genügt.
7. Genehmigung der Vorstandsbeschlüsse Nr. 8a, b und c vom 27. 1. 1921.
 - a) Deckung des Restbetrages des Kursverlustes von *M* 20900 durch die Umlage für 1920.
 - b) Umlegung der durch die Erhöhung der Drittelungsgrenze für die Rentenzahlungen des Jahres 1920 zu erwartenden Mehrbelastung von *M* 50 000 bei der Umlage für 1920.
 - c) Erhöhung des Betriebsstocks auf *M* 1 000 000.
8. Nachprüfung des Gefahrtarifs vom 5—21. Juli 1916.
9. Bericht über gesetzliche Aenderungen in der gewerblichen Unfallversicherung. Etwaige Aenderung der §§ 51, 52 und 53 der Satzung hinsichtlich der Erhöhung des Jahresarbeitsverdienstes für die Zwangsversicherung der Betriebsbeamten und der freiwilligen Versicherung der Unternehmer.
10. Zuziehung von Versichertenvertretern im Rentenverfahren und diesbezügliche Aenderungen der Satzung.
11. Ergänzung der Unfallverhütungsvorschriften bezüglich der Beteiligung von Arbeitern an der Betriebsüberwachung.
12. Etwaige Anträge der Herren Vertreter.
13. Wahl des Ortes der nächsten Genossenschaftsversammlung.

14. Verwaltungsangelegenheiten.

Festsetzung der Aufwandsentschädigungen und Reisekostensätze für die Mitglieder der ehrenamtlichen Organe der Genossenschaft. Beanstandung des Beschlusses der Genossenschaftsversammlung vom 7. Juli 1920 seitens des Reichsversicherungsamtes.

Zu dieser Versammlung beehren wir uns, die Herren Vertreter gemäß § 11 der Satzung ergebenst einzuladen.

Berlin-Lankwitz, den 26. Mai 1921.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorstandsvorsitzende: M. Großbünig, Generaldirektor.

Einiges über Glasurrisse an Hochspannungs-Freileitungs-Isolatoren.

(Nachdruck verboten.)

Als vor einigen Jahren an den Freileitungs-Isolatoren (Deltaglocken), deren einzelne Teile mit reinem Portlandzement zusammenge kittet wurden, das plötzliche Auftreten von Rissen beobachtet wurde, ergab sich für die solche Isolatoren herstellenden Porzellanfabriken die Notwendigkeit, sich eingehender mit dieser höchst wichtigen Frage zu beschäftigen. Der Umstand, daß das Auftreten von Rissen sich nicht nur an solchen Isolatoren zeigte, die den Witterungseinflüssen ausgesetzt waren, sondern auch an solchen beobachtet wurde, die mitunter bis zu 10 Jahren und noch länger auf Lager sich befanden, stellte die Laboratoriumstätigkeit der Porzellanfabriken vor eine nach verschiedenen Richtungen hin lösbare Aufgabe. Das Eigentümlichste bei der erwähnten Erscheinung war die Tatsache, daß die Risse nicht immer an ein und derselben Stelle auftraten, daß sie manchmal als feine Glasurrisse erschienen, sich mitunter aber auch in mehr oder weniger starken Scherbenrissen, sehr oft am Kopf des Isolators, zeigten. Es ist bekannt, daß verschiedene Abhandlungen darüber, vor allen Dingen in der Elektrotechnischen Zeitschrift, erschienen und in eingehender sachlicher und wissenschaftlicher Weise diese Angelegenheit zu klären bemüht waren. Erwähnt sei hier nur noch, daß man größtenteils dem verwendeten Kitt die Schuld an den Rissebildungen gab. Es soll hier nicht näher auf diese Feststellung eingegangen und vor allen Dingen nicht geprüft werden, ob und inwieweit die damals vorgenommenen Versuche diese Annahme bestätigten, sondern es soll aus den zahlreichen Versuchen nur der herausgenommen werden, der sich dabei auch mit der Untersuchung der Glasur bzw. der Glasurrisse beschäftigte.

Es ist die wohl jedem Fachmann bekannte Tatsache vorauszuschicken, daß die Glasur einmal infolge ihrer Dichtigkeit die Isolierfähigkeit des Porzellankörpers nicht unwesentlich erhöht, das andere Mal durch ihre glasige Eigenschaft die Ansammlung von Staub und anderen Körpern verhütet. Wenn nun die auf dem Porzellankörper aufgebrannte Glasur kurz nach dem Verlassen des Ofens oder oft auch nach längerer Zeit feine Risse zeigt, so liegt ohne Zweifel ein Fehler vor, dessen Ursache verschiedener Natur sein kann. Der naheliegendste ist wohl der, daß in der Zusammensetzung der Glasur irgend etwas verabsäumt wurde, dann aber auch liegt die Vermutung nahe, daß Scherben und Glasur nicht zusammen passen, daß also verschiedene Spannungsverhältnisse die Bildung von Rissen bei der Glasur begünstigen. Eine Beseitigung dieser beiden Fehler, die natürlich nicht die einzigen sein sollen, kann durch Vornahme eingehender chemischer Versuche erreicht werden.

Da nun, wie oben erwähnt, das Auftreten von Glasurrissen oft erst nach Tagen oder Wochen in die Erscheinung tritt, so sollte man sich nicht damit zufrieden geben, wenn eine Bildung von Rissen an den aus dem Ofen erhaltenen Stücken nicht sofort wahrgenommen wird, im Gegenteil, man muß sogenannte thermische Versuche vornehmen mit dem Bestreben, die Bildung von Rissen durch Erhitzen und plötzliches Abkühlen künstlich herbeizuführen. Erst wenn dieses Verfahren in bezug auf die Rissebildung wirkungslos bleibt, dann kann man den Isolator als wetterbeständig betrachten.

Die Prüfung der Wetterbeständigkeit kann nun auf verschiedene Art vorgenommen werden, und die nachfolgend erwähnte dürfte die gebräuchlichste und sicherste sein. Man muß sich vor Augen halten, daß Hochspannungs-Isolatoren nicht nur in der gemäßigten Zone, sondern auch in den Tropen viel verwendet werden, und daß dort mit ganz anderen Wetterstürzen zu rechnen ist. Wie bekannt, erfolgen diese Wetterstürze oft so plötzlich, daß der eben noch durch die fast senkrecht stehende Sonne bestrahlte Isolator infolge des Witterungsumschlages gar keine Zeit zum Abkühlen hat.

In Berücksichtigung eines solchen Wettersturzes nun gelangte man zu dem sogenannten Kochverfahren der Isolatoren. Man erhitzt einen mit einem Isolator versehenen, mit Wasser gefüllten Behälter auf 100° C, also auf den Siedepunkt des Wassers, nimmt dann den so heiß gewordenen Isolator aus dem kochenden Wasser heraus und taucht ihn in ein bereit gestelltes Gefäß mit kaltem Wasser. Nach erfolgter Abkühlung beobachtet man nun genau das Verhalten der Glasur, was immerhin einige Stunden in Anspruch nimmt, ehe man feststellen kann, ob die Glasur die vorgenommene Probe bestanden hat. Findet man auch unter Zuhilfenahme einer Lupe nach Ablauf einer gewissen Zeit keine Rissebildung, so ist der Isolator wohl zweifellos gegen Wetterstürze unempfindlich. Sicherer ist es jedoch, man wiederholt trotzdem die Versuche mehrmals, und zwar so, daß man den Temperaturunterschied zwischen Erhitzen und Abkühlen vergrößert. Erst dann, wenn alle diese Versuche ohne Einfluß auf die Glasur bleiben, kann man mit Sicherheit die thermische Prüfung als bestanden bezeichnen. Es empfiehlt sich natürlich, von einer größeren Anzahl angefertigter Isolatoren auch größere Stichproben vorzunehmen, denn es ist oft beobachtet worden, daß schon der nächste Isolator die Prüfung nicht besteht, zumal wenn, was ja oft vorkommen kann, die Glasur nicht ein wie das andere Mal aufgelegt ist. Man kann aber, wenn man bei einem Prozentsatz von 10 v. H. günstige Resultate erzielt, die Isolatoren als brauchbar bezeichnen, zumal man doch als sicher annehmen kann, daß in der Natur derartige Temperaturschwankungen, wie durch die Versuche künstlich erzeugt, nicht auftreten können.

Wärmetechnischer Kursus für Betriebsbeamte der Glasindustrie in Hannover vom 18. bis 21. April 1921.

Auf Anregung und unter Mitwirkung der „Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie“ (W.B.G.) fand vom 18. bis 21. April ds. Js. in Hannover ein wärmetechnischer Kursus für Betriebsbeamte der Glasindustrie statt. Zu der Veranstaltung hatten sich aus allen Teilen des Reiches eine unerwartet große Anzahl von Teilnehmern eingefunden, die sich aus Meistern, Technikern und Betriebsleitern von Glashütten zusammensetzten. Das Chemische Institut der Technischen Hochschule zu Hannover stellte den Erschienenen bereitwilligst geräumige Hörsäle zur Verfügung.

Ein einführender Vortrag des Dipl.-Ing. Schumacher über Wärmelehre brachte den Teilnehmern alle die grundlegenden Begriffe in Erinnerung, die sich bei Behandlung von wärmetechnischen Fragen stets zu wiederholen pflegen. Der Leiter der „Hauptstelle für Wärmewirtschaft“, Prof. Eberle-Berlin, und Oberingenieur Dunsing vom Dampfkessel-Ueberwachungsverein

Hannover sprachen über Wesen, Erzeugung und Verwendung von Dampf in industriellen Betrieben. Die Ausführungen waren in leicht fasslicher Form gehalten und behandelten eine Fülle von Einzelheiten aus dem wichtigen Gebiete, auf das wir in den Nebenbetrieben unserer Glashütten stoßen.

Für die Betriebsbeamten der Glashütten waren diejenigen Vorträge von bevorzugter Bedeutung, welche sich mit den besonderen Aufgaben befassen, die dem Glashüttenmann gestellt sind.

Prof. Dr. G. Keppeler von der Technischen Hochschule Hannover hielt einen mehrstündigen Vortrag über „Brennstoffe und Verbrennung“. Seine interessanten Darlegungen über die Vorgänge bei der Verbrennung wurden durch zahlreiche anschauliche Versuche erläutert. Die Eigenschaften und das Verhalten der Brennstoffe sowie der Luft wurden aufbauend vorgeführt. Allgemeine Erscheinungen der Wärme-Leitung und -Strahlung, die Eigenschaften von Kohle und Koks, die Verschiedenartigkeit der Brennstoffe in festem, flüssigem und gasförmigem Zustande u. a. m. fanden ausführliche Erwähnung.

Dipl.-Ing. Maurach der W.B.G. Frankfurt a. M. referierte über „Temperaturmessungen an Glasschmelzöfen“. Nachdem die neuzeitliche Meßtechnik und ihre Verwendbarkeit für Temperaturen über 800 Grad eingehend besprochen war, behandelte der Vortragende die verschiedenen Meßstellen an einem Glasschmelzofen. Vom Gaserzeuger ausgehend bis zur Esse wurden die einzelnen Meßbereiche durchgenommen. Im Vergleich zu anderen Hüttenindustrien haben Temperaturmessungen in unseren Glashüttenbetrieben noch außerordentlich wenig Eingang gefunden. Die vielen Anregungen des Vortragenden fanden daher guten Anklang. Insbesondere galt dies bei der Verfolgung des Temperaturgefälles von Gas, Luft und Abgasen in Wärmespeichern (Kammern) von Glasschmelzöfen. Die praktischen Hinweise hatten zum Ziel, jeden Glashüttenmann zur selbständigen Ausführung von Messungen im eigenen Betriebe zu veranlassen. Ohne meßtechnische Einrichtungen und dauernde Durchführung einer großen Zahl voneinander unabhängiger Messungen in einzelnen Hütten wird es nicht möglich sein, unsere Kenntnisse über das Wesen der Gasfeuerung auf einen so gehobenen Stand zu bringen, wie sie vorbildlich nach den verschiedenen gehaltenen Vorträgen über den Dampf als Wärmeträger bereits bestehen. Reger Meinungsaustausch und Anlehnung an die Wissenschaft wird auch hier erfreulichen Wechsel für die Glasindustrie mit sich führen.

Prof. Dr.-Ing. Quasebart-Berlin hielt einen längeren Vortrag über „Gaserzeugung und industrielle Ofenfeuerung für die Glasindustrie“. Unter den vielseitigen Konstruktionen und Ausführungsarten von Gaserzeugern fand sowohl der in Glashütten noch vielfach bestehende Siemens-Generator mit natürlichem Zug ebenso wie der neuzeitliche Gebläse-Generator eingehende Erwähnung. Die chemischen Vorgänge im Gaserzeuger selbst, der Temperaturverlauf, die Bemessung des Winddrucks unter Berücksichtigung verschiedenartiger Brennstoffe, die Bedienung der Gaserzeuger, u. a. m. wurden in ursächlichem Zusammenhang besprochen. Neuzeitliche Bestrebungen bei der Entgasung und Vergasung von Brennstoffen zur Gewinnung von Nebenprodukten wurden gestreift. Die sehr interessanten und aus den Erfahrungen der Praxis heraus entwickelten Anschauungen waren durch eine größere Zahl von Lichtbildern erläutert.

Nachdem die Vortragsfolge nebst Aussprache ihre Abwicklung gefunden hatte, versammelten sich die Teilnehmer am vierten Tag zu Übungen in der Glashütte Hannover-Hainholz. Direktor Huchthausen hatte als eifriger Förderer aller wärtewirtschaftlichen Bestrebungen einen im Betrieb befindlichen Ofen seiner Hütte zur Verfügung gestellt. Unter Leitung von Herrn Prof. Dr. G. Keppeler, unterstützt durch seine Assistenten und den Bezirksingenieur der W. B. G., Dipl.-Ing. W. Köhler, fand eine praktische Unterweisung im Gebrauch von Meßinstrumenten, Apparaten, sowie die Auswertung von Betriebsergebnissen statt.

Zunächst untersuchten eingeteilte Gruppen die Frisch- und Ab-Gase der Generatoren und des Ofens. Hervorzuheben war die Vielseitigkeit der vorhandenen Apparate, welche u. a. die Firmen wie: Julius Pintsch, A.-G., Berlin, Dr. R. Hase, Hannover, Dr. Siebert & Kühn, Cassel, den Kursteilnehmern leihweise überlassen hatten.

Im Ofen selbst waren verschiedene Meßstellen eingerichtet, mittels derer teils durch elektrische Thermo-Elemente, teils durch optische oder Strahlungs-Pyrometer die Temperaturen seitens der einzelnen Kursteilnehmer ermittelt wurden. Die Instrumente und Geräte der bekannten Elektrizitätsfirmen: Hartmann & Braun, A.-G., Frankfurt a. M.-West, und Siemens & Halske, Berlin-Wernerwerk, deren Brauchbarkeit für die Betriebsbedürfnisse der Glasindustrie erwiesen ist, gestatteten dabei einen objektiven Vergleich.

Auch Betriebskontroll-Apparate in bewährten Ausführungen waren aufgestellt zur Aufnahme des Gasdruckes; u. a. fanden

eine günstige Beurteilung die Konstruktionen der „Hydro“-Apparate-Bauanstalt, Düsseldorf, und „Gefko“-Gesellschaft, Köln.

Das Ergebnis der Zusammenkunft konnte allseitig als höchst zufriedenstellend bezeichnet werden. Der erstmalige Versuch, Betriebsbeamte der Glasindustrie zu einem technischen Kursus zu vereinigen, war in allen Teilen gelungen. Der rege Meinungsaustausch, der sich im Verlauf der Vorträge, Uebungen und des Zusammenseins ergab, bestätigte die Notwendigkeit, den Wert und die Bedeutung des Kursus. Das Bedürfnis nach technischer Anflärung zur Hebung der Feuerungstechnik und Wärmewirtschaft in Glashütten kam allseitig zum Ausdruck. Die durchgreifende Behandlung aller aufgeworfenen Fragen durch Gemeinschaftsarbeit wurde als wünschenswert erklärt. Verschiedene Anregungen, welche hauptsächlich von seiten der in der „Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie“ zusammengeschlossenen Hütten ausgingen, wurden als praktisch anerkannt und angenommen. Damit die Betriebe den erhofften Nutzen erzielen, ist es erforderlich, daß die Betriebsbeamten weiterhin an der Vervollkommnung ihrer wärmetechnischen Erfahrungen und Kenntnisse arbeiten, und es steht zu hoffen, daß die W. B. G. derartige Zusammenkünfte an anderen Stellen des Reiches in gleicher Weise wiederholt.

Die Stellung der Berufsgenossenschaften im Rahmen der Sozialversicherung.

(Nachdruck verboten.)

Die Zeit naht wieder, in der alljährlich die Versammlungen der ehrenamtlichen Organe der Berufsgenossenschaften stattfinden, um die verwaltungsmäßigen Aufgaben der Entgegennahme des Geschäftsberichts, der Genehmigung des Voranschlags, der Erteilung der Entlastung für Vorstand und Geschäftsführung zu erledigen und vielleicht noch einige andere verwaltungstechnische Fragen zu behandeln. Die Gegenwart läßt es heute mehr denn je notwendig erscheinen, daß sich nicht nur der kleine Kreis der in den Organen der Genossenschaften tätigen Industriellen mit den Fragen unserer Sozial-Unfallversicherung befaßt, sondern daß die Gesamtindustrie, da Höheres auf dem Spiele steht, diesen die größte Aufmerksamkeit schenkt und diese durch regere Teilnahme an den Sitzungen der Organe der Genossenschaften bekundet, als wie es in den Kriegs- und Vorkriegsjahren üblich gewesen ist.

Es geht um das Sein oder Nichtsein der Genossenschaften! Es handelt sich nicht nur um reformatorische Pläne, es handelt sich um den Umsturz bestehender Verhältnisse, auf den zielbewußte Politiker hinarbeiten.

Notgedrungenenmaßen müssen die Nachkriegsverhältnisse — wirtschaftlich in erster Linie das Sinken der Kaufkraft des Geldes und der damit verbundene Umsturz aller Lohnverhältnisse — politisch das Erstarken der radikalen Parteien auch auf die Sozialversicherung ihre Wirkung ausüben und das Verlangen auf Aenderung — reformatorisch oder revolutionär — hervorrufen.

Die Fragen der Gleichbehandlung der Invaliden- und Unfallrentner, der Hinterbliebenen, der Erhöhung der Rentenbeträge der alten und neuen Rentner zwecks Ausgleichs der Geldentwertung, der Arbeitslosenversicherung, wie endlich der Erweiterung der Heilfürsorge werden lebhaft erörtert, der Gedanke der Volksversicherung behandelt und damit Fragen angeschnitten, deren Beantwortung je nach der politischen Auffassung, die der einzelne von den Pflichten des Staates seinen Angehörigen gegenüber hat, zur Verbesserung unserer bestehenden Sozialversicherungseinrichtungen oder zu ihrer Beseitigung und Ersetzung durch neue Organisationen staatlicher Fürsorge führen muß.

Im Lager der radikalen Reformatoren begegnet man nun der Auffassung, daß die bestehenden Organisationen unserer Sozialversicherung nicht in der Lage wären, den breiten Massen des Volkes den durch Krankheit, Unfall, Invalidität, Tod oder Nachlassen der Arbeitskraft im Alter eintretenden Ausfall des Arbeitseinkommens auszugleichen, daß hierzu allein der Staat in der Lage wäre, der die notwendigen Mittel durch Steuern aufzubringen hätte. Man will den Gedanken der Sozialversicherung durch den einer gewissen Volksversicherung ersetzen und durch eine reine Fürsorgetätigkeit das Ideal christlicher Nächstenliebe erreichen, ohne sich zu fragen, ob unsere geschwächte Volkswirtschaft heute noch in der Lage ist, die Mittel aufzubringen, und ohne die Verantwortung übernehmen zu können, daß die mit der Durchführung dieser Pläne notwendig verbundene Beseitigung der bestehenden Organisationen sich vielleicht als ein Experiment darstellt, dessen Ergebnis zu einem Zusammenbruch unserer ganzen Sozialversicherung führen muß. Man verkennet in den Kreisen weiter, daß der Schaffung unserer Sozialversicherung der Gedanke der Selbsthilfe zugrunde gelegen hat, daß man aus der Erwägung, daß

diesem ein höherer ethischer Wert zukomme als der reinen Fürsorge des Staates, gerade die Form der Versicherung gewählt hat, daß man weiter den beteiligten Kreisen die Aufbringung der Mittel im Wege der Selbstverwaltung übertragen hat, um das Gefühl der Verantwortlichkeit aller Beteiligten für die Verwaltung, Aufbringung der Mittel und ihre Verwendung zu heben, alles Gründe, die leider in den nachrevolutionären Zeiten nicht mehr gern gehört werden, da in ihnen das Wirtschaften aus dem vollen Staatsbeutel — die Steuerzahler werden es bald merken — zur unangenehmen Gewohnheit geworden ist und diese trotz der kurzen Zeit ihres Bestehens nicht einmal von dem Sparsamkeitsdiktator ausgerottet werden konnte.

Die Ungunst unserer wirtschaftlichen Lage, der Wille der Ententestaaten auf Vernichtung der deutschen Industrie, die Sanktionen und die anderen Folgen des Versailler Vertrages werden die Durchführung der sozialistischen Reformpläne zwar kaum gestatten, damit ist aber nicht gesagt, daß man im Rahmen von Reformen — zumal ausdrücklich die Reichsverfassung sich für ein umfassendes Versicherungswesen ausgesprochen hat — versuchen wird, den Genossenschaften, den angeblichen Domänen des Unternehmertums das Grab zu bereiten.

Die einen wollen die Beseitigung der Genossenschaften aus der Sozialversicherung der formalen Vereinheitlichung wegen — sie wollen sämtliche Versicherungsträger auf den Typ der Ortskrankenkasse zurückgeführt sehen. Für sie sind politische Erwägungen maßgebend; denn von jeher waren die Ortskrankenkassen die Herrscherdomänen der sozialdemokratischen Parteigrößen. — Die anderen wollen für die Durchführung der Aufgaben der Versicherungsträger einen gemeinschaftlichen Unterbau in örtlichen oder bezirklichen Behörden; an ihrer Verwaltung sollen die einzelnen Versicherungsträger beteiligt sein, die die Kosten dem gegenwärtigen Verhältnis entsprechend zu tragen haben.

Die dritten begründen die Notwendigkeit der Vereinheitlichung mit dem ethischen Moment; angeblich wehre sich das Rechtsbewußtsein der Arbeiter dagegen, daß im Falle der Erwerbsunfähigkeit oder des Todes die Rente für den Arbeitnehmer oder seine Hinterbliebenen je nachdem verschieden ist, ob es sich um die Folge einer Krankheit oder eines Betriebsunfalles handelt. Man wünscht die Gleichstellung der Leistungen der Unfall- und Invalidenversicherung, da die Ursache der Rentengewährung für den Arbeiter gleichgültig sei, für ihn ausschließlich die Wirkung — im Gelde ausgedrückt — maßgebend bleibe.

In der heutigen Zeit der revolutionären Ereignisse dürfte ein Rückblick auf die geschichtliche Entwicklung der Berufsgenossenschaften mehr denn je angebracht sein, wenn man ihre Bedeutung für unsere Volkswirtschaft richtig und objektiv beurteilen will.

Die durch die großgewerblichen Betriebe der Schwerindustrie vermehrte Unfallgefahr ist der Ausgangspunkt unserer ganzen sozialen Versicherungsgesetzgebung gewesen. Das Betriebshaftpflichtgesetz von 1871 hatte den sozialen Unfrieden gesteigert, da Voraussetzung für die Schadenersatzgewährung der Nachweis des Verschuldens des Unternehmers oder seines Betriebsleiters war. Man erkannte hieraus die Notwendigkeit der Ausschaltung der Schuldfrage, da ein wirksamer und ausreichender Schutz der Arbeiter gegen die wirtschaftlichen Folgen von Betriebsunfällen nur dadurch zu erreichen war, daß man sich entschloß, unter Aufgabe des zivilrechtlichen Grundsatzes des Schadenersatzes die Unfallfürsorge auf die Grundlage einer öffentlichrechtlichen Zwangsversicherung zu stellen.

Die denkwürdige Kaiserliche Botschaft vom 17. November 1881 bildet insofern den Grundstein unserer Sozialversicherung.

Der Sprung ins Dunkle, den man mit Einführung der Sozialversicherung zu tun glaubte, hat in seinen Wirkungen die gehegten guten Erwartungen voll erfüllt. Die für die Schaffung der bestehenden Organisationen der Berufsgenossenschaften maßgebenden Sätze der Begründung des Gesetzentwurfs treffen auch heute noch in jeder Beziehung den Kern der Sache.

„Die Sicherstellung der Arbeiter gegen die wirtschaftlichen Folgen der Unfälle stellt sich nicht als eine privat-rechtliche Verbindlichkeit der Betriebsunternehmer zum Schadenersatz, sondern als eine öffentlich-rechtliche Fürsorgepflicht dar. Die historische Entwicklung weist auf den Betriebsunternehmer als denjenigen hin, welcher in erster Linie die aus dieser Fürsorge erwachsenen Kosten zu übernehmen hat.“

„Auch bei den Betriebsunternehmern hat sich das Bewußtsein dieser ihnen obliegenden Verpflichtung ausgebildet und befestigt.“

„In der Gemeinsamkeit des Berufs wurzelt die Gesamtheit der sozialen Pflichten und Interessen. Die gesamte Entwicklung

unseres öffentlichen Lebens weist für die Lösung der hier erwachsenen Aufgaben auf die genossenschaftliche Form hin.“

„Die Bildung solcher Genossenschaften ist das einzige Mittel, um zu einem wirksamen System der Unfallverhütung überhaupt zu gelangen.“

Die in diesen Leitsätzen niedergelegte Erkenntnis hat notwendigerweise zu der Ablehnung jeder staatlichen, rein bürokratisch aufgebauten Unfallversicherung — einer Reichsunfallversicherungsanstalt — einer Unfallgenossenschaft — und zu der Schaffung der Berufsgenossenschaften geführt, deren Aufgabe ausschließlich nicht in der Aufbringung der Mittel für die Rentenzahlung und der Durchführung des Heilverfahrens liegt, sondern in erster Linie mit in der Unfallverhütung, ihrer volkswirtschaftlich wertvollsten, da Arbeitskräfte erhaltenden Fürsorgetätigkeit.

Wie haben die Berufsgenossenschaften nun ihre Aufgabe gelöst?

In Geld läßt sich nur die eine Aufgabe — Gewährung des Heilverfahrens und der Unfallrenten — werten, nicht die andere — die der Unfallverhütung.

Für die erste Aufgabe sind seit dem Jahre 1886 über \mathcal{M} 3 $\frac{1}{2}$ Milliarden — in Gold — ausgegeben worden.

Die Gesamtsumme der gezahlten Entschädigungsbeträge hat sich im Jahre 1919 auf \mathcal{M} 209 169 829,42 belaufen; die Gesamtzahl der gemeldeten Unfälle hat im gleichen Jahre 575 474 betragen und die der entschädigungspflichtigen Unfälle 103 824, davon 10 189 Unfälle mit tödlichem Ausgang, infolge deren an 17 677 Entschädigungsberechtigte Hinterbliebenenrente zu zahlen gewesen war.

Die Unfallrenten, die sich auf den Jahresarbeitsverdienst und die ärztliche Schätzung des Grades der durch Unfallfolgen bedingten Erwerbsbeschränkung auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt aufbauen, haben dem Verletzten vor dem Kriege einen ungefähren Ausgleich für den Einkommensausfall gewährt. Die Nachkriegszeit mit ihrer Warenvertéuerung und die Geldentwertung haben aber auch hier eine Rentnernote entstehen lassen.

Die Not der Altrentner und besonders der Schwerbeschädigten zu lindern, hat es zunächst gegolten. Die Verordnung vom 5. 5. 20 hat diese Aufgabe gelöst. Den Altrentnern werden Rentenzulagen gewährt, die nach der Dauer des Rentenbezuges und der Höhe der Erwerbsbeschränkung entsprechend abgestuft sind, um einerseits der Geldentwertung, andererseits auch der Bedürftigkeit der höher erwerbsbeschränkten Verletzten Rechnung zu tragen.

Die für den Verletzten gerade nicht übersichtliche Berechnung der Rente auf Grund des anrechnungsfähigen Jahresarbeitsverdienstes — der Betrag über \mathcal{M} 1800 ist bisher nur mit einem Drittel für die Rentenberechnung angerechnet worden; die Vollrente beträgt nur zwei Drittel dieses so gekürzten Lohnbetrages — durch eine einfachere Rechnungsart zu ersetzen, erscheint solange keine unbillige Forderung, als der Rente nicht der volle Jahresarbeitsverdienst zugrunde gelegt wird. Die Heraufsetzung der Drittelungsgrenze von \mathcal{M} 1800 auf \mathcal{M} 10 200, wie der Reichstag im März 1921 beschlossen hat, ist als durchaus gerechtfertigt zu bezeichnen, da nur hierdurch die Rente halbwegs dem tatsächlichen Jahresarbeitsverdienst angepaßt und zum ungefähren Ausgleich für den Verdienstaufschlag wird, den jede weitere Schmälerung — sei es durch eine geringere Drittelungsgrenze, sei es über die künstliche Berechnungsart der Vollrente — zum Nachteil des Verletzten wesentlich verschlechtern würde.

Die Rechtsprechung des Reichsversicherungsamtes hat zwar bei der Abschätzung der Unfallfolgen hinsichtlich des Grades der Erwerbsbeschränkung den Grundsatz verlassen, die Erwerbsunfähigkeit ausschließlich nach der Fähigkeit, auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt Arbeit zu finden, abzuwägen und legt Wert darauf, daß auf die Berufstätigkeit der Verletzten in billiger Weise Rücksicht genommen wird. Bedauerlicherweise vermißt man aber in der Rechtsprechung des Reichsversicherungsamtes und der nachgeordneten Oberversicherungsämter die logische Folgerung, daß im umgekehrten Falle, in dem der Verletzte seine alte Berufsarbeit unbehindert ohne Erwerbsbeschädigung ausüben kann, die Rente nicht nach einem theoretisch angenommenen Prozentsatz der Arbeitsunfähigkeit auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt festgesetzt wird. Diese mangelnde Logik in der Rechtsprechung hat zu einer falschen Rechtsauffassung in den Kreisen der Versicherten vielfach und zum Vergleichen mit den Leistungen der Versicherungsanstalten der Invalidenversicherung geführt, die naturgemäß zu Ungunsten dieser ausfallen und in den Köpfen der Versicherten zu der Forderung der Gleichstellung der Leistungen beider Versicherungsträger führen mußten. Die Durchführung dieser Forderung muß heute, wo in der Invalidenversicherung weit über eine Million Vollrentner, in der Unfallversicherung dagegen nur etwa 40 000 vorhanden sind, an der Unmöglichkeit der Aufbringung der Mittel scheitern, wenn man nicht den Unfall-

rentner schlechter als bisher stellen will. Die Folge einer derartigen Maßnahme wäre naturgemäß das Aufleben des alten Haftpflichtgedankens und die Rückgabe des Haftpflichtersatzanspruchs an den Arbeitnehmer gegen den Arbeitgeber und damit eine weitere Spannung des Verhältnisses zwischen diesen beiden, die gerade im Interesse unserer Volkswirtschaft und einer gedeihlichen Zusammenarbeit — eines Wirtschaftsfriedens — die öffentlich-rechtliche Unfallversicherung beseitigen sollte.

Wenn seitens der Reformatoren über Mängel des berufsgenossenschaftlichen Heilverfahrens geklagt wird, so hieße, ihr Bestehen verneinen zu wollen, eine falsche Politik treiben. Begründete Mängel sind noch vorhanden. Sie zu beseitigen, ist Pflicht aller Versicherungsträger, und eine verständnisvolle Zusammenarbeit — wie sie bereits vielfach in den Arbeitsgemeinschaften der Sozialversicherungsträger angebahnt ist — wird hierzu am ersten in der Lage sein. Aufgabe auch der Ärzte wird es sein, Hand mit anzulegen, um in einer Gemeinschaftsarbeit mit Krankenkassen und Berufsgenossenschaften die Mängel abzustellen.

Die Wiederherstellung des höchsten Grades der früheren Arbeitsfähigkeit des Verletzten ist Aufgabe der Versicherungsträger. Die Erreichung dieses Zieles darf nicht aus finanziellen Gesichtspunkten — an Sparsamkeitsrücksichten — scheitern, keinesfalls aber an bürokratischen Auseinandersetzungen über die etwaigen Erstattungsansprüche. Streitigkeiten nach Möglichkeit durch Abschluß von Abkommen zwischen Krankenkassen und Genossenschaften ein für allemal auszuschalten, liegt im Interesse beider Beteiligten, solange der Gesetzgeber die Regelung nicht in einer beide Teile befriedigenden Weise selbst vorgenommen hat

(Schluß folgt.)

Messemieten und Messebauten.

Ein Wort zur Aufklärung für viele.

Von Dr. Häberlin, Leipzig.

Als die Herbstmesse 1914 auszufallen drohte und die Ausstellerschaft durch Erlaß der halben Miete zur Beschickung der Messe ermuntert werden sollte, erklärte der Direktor eines großen Werkes, die Messemieten spielten für den Aussteller gar keine Rolle. Das dürfte auch heute noch zutreffen, wenn das Geschäft gut geht. Hört man aber auf die Stimmung in Ausstellerkreisen, so kann man obigen Satz auf alle Fälle dahin variieren, daß bei gutem Meßgeschäft auch die höchste Meßmiete beim Aussteller keine Rolle spielt, bei schlechtem Geschäft aber selbst die niedrigste Miete noch zu hoch erscheint. Hieraus ergibt sich nun nicht, daß etwa der Betrag der Miete für den Ausstellungsraum variabel gehalten und entsprechend dem Ausfall des Meßgeschäftes hinterher hoch oder niedrig festgesetzt werden soll. Wohl aber zeigt diese Auffassung, daß über das, was als angemessene Miete für den Ausstellungsraum zu gelten hat und auch gelten muß, vielfach gar keine Klarheit besteht.

Wohl am geläufigsten ist dem Meßbesucher der Grundsatz, daß Angebot und Nachfrage den Preis jeder Ware bestimmen. Da auch bei Meßausstellungsraum diese Grundlagen der Preisbildung bestehen, so liegt es auf der Hand, daß die übergroße Nachfrage den Preis dieser Ware nicht stabil bleiben läßt, sondern in die Höhe treiben müßte, auch wenn die Herstellungskosten der Ware nicht gewachsen wären. Dieser Gedankengang ist eigentlich Gemeinplatz, zumal bei Gewerbe- und Industriekreisen, die von der Klausel „Freibleibend“ lange Zeit uneingeschränkten Gebrauch gemacht haben. Da hier aber vielfach Modetendenzen dem Interesse der Spesenerniedrigung dienstbar gemacht werden, so mag einmal dargelegt werden, was denn eigentlich als „angemessene Miete“ zu gelten hat.

In einer Denkschrift über Reichszuschuß und Mietzinsregelung stellt Oberbürgermeister Kutzner, Mannheim, fest, daß der Mietertrag — ob Meßmiete oder Schaufenstermiete — ist dabei gleichgültig — enthalten muß a) die Verzinsung des im Unternehmen steckenden Kapitals, b) eine angemessene Tilgungs- oder Abschreibungsquote, c) den Aufwand für die bauliche Unterhaltung des Hauses, d) eine Quote für Mietaufschläge und e) die Entschädigung für den Verwaltungsapparat des Hauses. Nun wird das in einem vor Jahren gebauten Meßpalast angelegte Kapital zwar nominell nicht immer eine Erhöhung erfahren; es sei denn, daß Umbauten und Neueinrichtungen vorgenommen wurden. Insofern wird also ein höherer Anteil aus dem Ertragnis des Unternehmens für die Kapitalverzinsung nicht ohne weiteres notwendig scheinen. Es bleibt aber doch zu berücksichtigen, daß bei der Mehrzahl der Meßpaläste in Leipzig das Anlagekapital Goldmark waren, während die Rente nur Papiermark sind. Gerade im Hinblick auf die heute in Papiermark notwendige Erneuerung einzelner Einrichtungsgegenstände kommt dieser Frage erhöhte Bedeutung zu und muß in der Tilgungs- und Abschreibungsquote entsprechend zum Ausdruck gelangen. Da

in der Industrie die Preise im Durchschnitt mindestens den zehnfachen Betrag des Friedenspreises ausmachen, muß somit die wirklich angemessene Abschreibungsquote auch verzehnfacht sein, soll nicht im ganzen Unternehmen Raubbau getrieben und der Meßpalast allmählich verlüdert werden. Was hier von einzelnen Einrichtungen wie Fahrstuhl, Beleuchtungsanlage und dergl. gesagt ist, gilt natürlich erst recht von dem Aufwand für die bauliche Unterhaltung des Hauses selbst. Solche Kosten sind bekanntlich auf das 15—20fache der Friedensberechnung gestiegen, müssen aber normalerweise ebenfalls aus dem Ertrage bestritten werden können. Allerdings kommt hier weiter in Betracht, daß die Ausstattung der Meßhäuser außerordentlich verschieden ist und daher nicht überall gleiche Erneuerungskosten bedingt. Dies lehrt aber auch, daß es letzten Endes ein Unding ist, für alte wie neue Häuser, kahle wie elegant ausgestattete Räume den gleichen Grundpreis vorschreiben zu wollen, gleichviel ob man ihn nun Höchst- oder Mindestpreis nennt. Als Quote für Mietauffälle galt vor dem Kriege 5 %. In gegenwärtiger Zeit der Meßraumnot werden erhebliche Ausfälle auch infolge Uneinbringlichkeit nicht zu befürchten sein. In den Jahren 1914—1918 sind aber allein 125 % Jahresmiete an Mietnachlässen gewährt worden, die nach kaufmännischen Grundsätzen doch auch wieder hereingeholt werden sollten.

Endlich kämen noch die Kosten für die Verwaltung und Betreuung, die sonst als eigentliche Betriebskosten gelten. Dieser Ausgabeposten der Meßraumvermietung ist wohl am allermeisten in die Höhe gegangen und macht heute in einzelnen Häusern durchschnittlich schon fast den Grundpreis der Frühjahrsmesse 1920 aus. Es liegt dies vor allem in dem meist gar nicht beachteten Umstande, daß die Bruttomiete namentlich in gut ausgestatteten Häusern, wo Nebenrechnungen nicht üblich sind, zumeist noch alle Nebenleistungen umfaßt, die eigentlich Gegenstand eines besonderen Lieferungsvertrages sein sollten oder nur durch den Vermieter vermittelte Dienstleistungen sind. Und je höher die Raumausstattung und Leistung bzw. Lieferung von solchen Dingen ist, desto höher der Anteil dieser Entgelte am Gesamtmietbetrage, also auch umso niedriger die eigentliche nackte Miete für den leeren Raum. Werden diese Verhältnisse gebührend oder überhaupt berücksichtigt, dann kann nicht bestritten werden, daß auch die Leipziger Meßmieten entsprechend der Geldentwertung eine allmähliche Anpassung an die realen Verhältnisse erfahren müssen.

Mit dieser Erkenntnis lichtet sich auch der Horizont für die weitere Entwicklung der Raumbeschaffung für die Leipziger Messe. Wenn private Initiative in letzter Zeit weniger Anreiz in Messebauten fand als der Messeentwicklung entsprach, so liegt dies nicht zuletzt mit daran, daß vom Wohnungsmarkte herüber ein zwangswirtschaftlicher Geist wirkte, der freie Unternehmung an der Entfaltung hinderte. Welcher Unternehmer sollte denn so unvorsichtig sein, ein Wagnis zu unternehmen, wenn ihm nur das Risiko gelassen, die Erfolgsmöglichkeit aber beschnitten wird. Was auf dem Gebiete der Wohnungsbeschaffung schon zu Zuständen geführt hat, die mehr als Rat- und Hilflosigkeit verraten, wird trotz aller Barackenbauten auch auf dem Markte für Meßraum eintreten, wenn nicht mit dem zwangswirtschaftlichen Geiste einer innerlich unwahren Wirtschaftspolitik aufgeräumt wird. Diese Rückkehr zu gesunden wirtschaftlichen Grundsätzen kann umso weniger schwer fallen, als ja in den neuesten Formen der Meßraumbeschaffung ohnehin rechnerisch dieselben Ergebnisse vorliegen, wie sie bei ungebundener Wirtschaft zu gewärtigen sind. Wenn nämlich jeder Aussteller wie beispielsweise in der Halle auf dem Königsplatz neben einer schon anderthalbfachen Miete anderer Häuser noch ein gewisses Kapital festlegen und seinem eigentlichen Geschäft entziehen muß, dann ist gar nicht mehr zu verstehen, warum solche Kosten für den Messeraum nicht auch dem privaten Unternehmer bewilligt werden dürften. Jeder Zwang im Wirtschaftsleben führt zu zünftlerischer Verknöcherung. Wenn es zu einem Wiederaufbau der deutschen Wirtschaft noch immer nicht kommen will, liegt es nicht nur an äußeren Ursachen, sondern vor allem an der inneren Verkalkung unseres Blutes. Darum los von solchen Erscheinungen der Nachkriegszeit und Rückkehr zu freiem Wettbewerb aller Tüchtigen zum Wohle des Ganzen.

Zur Frage der Lohnzahlung in Papiertüten.

Nach § 134 Abs. 2 der Gewerbeordnung ist bei den regelmäßigen Lohnzahlungen den Arbeitern ein schriftlicher Beleg (Lohnzettel, Lohntüte, Lohnbuch usw.) über den Betrag des Lohnes und der einzelnen Arten der Abzüge auszuhändigen.

Ob aber gerade Lohntüten bzw. Lohnbeutel auch geeignet sind, Irrtümer bei der Zahlung zu verhüten, ist nach folgender gewerbegerichtlichen Entscheidung sehr zweifelhaft.

Ein Arbeiter erhielt bei der Zahlung eine Lohntüte, auf der die Lohnsumme mit 20,86 M richtig bezeichnet war, für 49½ Stunden Arbeitszeit zu 0,56 M abzüglich der Versicherungsbeiträge und eines Vorschusses von 6 M. Er behauptete nun, es hätten sich in der Tüte nicht 20,86 M, sondern nur 10,86 M befunden. Von dem Vorarbeiter, der die Auszahlung vorgenommen hatte, wurde er an die Kasse verwiesen. Dort machte er die Nachzahlung der nach seiner Angabe fehlenden 10 M geltend. Die Firma lehnte die Zahlung ab, denn nach ihrer Ansicht sei ein Irrtum völlig unmöglich. Die Einlegung der von den einzelnen Arbeitern verdienten Lohnbeträge in Tüten erfolge mit großer Sorgfalt im Bureau. Im übrigen habe der betreffende Arbeiter aber auch gegen die aufgedruckte Bestimmung verstossen, wonach das Geld sofort in dem geschlossenen, durchsichtigen Beutel nachzuzählen sei, andernfalls Reklamationen keine Berücksichtigung fänden. Der Arbeiter habe aber das Geld nicht in der geschlossenen Tüte gezählt, sondern diese aufgerissen. Die durchsichtigen Lohnbeutel seien eigens eingeführt worden, um Uebervorteilungen seitens der Arbeiter zu vermeiden, insbesondere aber zu verhindern, daß etwa Arbeiter Geld aus der Tüte in betrügerischer Absicht herausnehmen und Nachzahlungsansprüche mit der Behauptung geltend machen, sie hätten zu wenig Lohn erhalten.

Mit dieser Erklärung beschied sich der Arbeiter aber nicht, und es kam zur Klage, auf Grund derer die Firma zur Zahlung der geforderten 10 M verurteilt wurde.

Aus der Urteilsbegründung ist folgendes von Interesse:

Es ist vor allem der irrigen Anschauung der beklagten Firma entgegenzutreten, als ob durch die Nichtbeachtung des auf der Lohntüte enthaltenen Vermerks: „Das Geld ist sofort in der geschlossenen Tüte nachzuzählen, und finden Reklamationen nur bei sofortiger Meldung Berücksichtigung“, der Anspruch des Klägers auf Nachzahlung des zu wenig bezahlten Lohnes zerstört werden könnte. Dem Vermerke kann vielmehr, wenn überhaupt, lediglich eine Bedeutung im Hinblick auf § 363 des Bürgerlichen Gesetzbuches beigemessen werden. (Dieser § lautet: Hat der Gläubiger eine ihm als Erfüllung angebotene Leistung als Erfüllung angenommen, so trifft ihn die Beweislast, wenn er die Leistung deshalb nicht als Erfüllung gelten lassen will, weil sie eine andere als die geschuldete Leistung oder weil sie unvollständig gewesen sei. Ob die Leistung als Erfüllung angenommen wurde, ist nach den Umständen des einzelnen Falles zu beurteilen).

Eine an bestimmte Tatsachen sich anknüpfende gesetzliche Vermutung für die Annahme der Erfüllung hat das Bürgerliche Gesetzbuch nicht aufgestellt.

Unter Berücksichtigung des Dargelegten ist wohl die Absicht der beklagten Firma bei der Einführung der erwähnten Lohntüten dahin gegangen, durch den bezeichneten Aufdruck ein äußeres Kriterium für die erfolgte Annahme als Erfüllung und damit eine für die Beklagte günstige Beweislast zu schaffen. Es soll also den Arbeiter bei mangelhaftem Inhalt der Lohntüte die Beweislast treffen. Nur wenn er den Beutel verschlossen läßt und mit seiner Reklamation sofort hervortritt, soll die Annahme der Tüte nicht der Annahme als Erfüllung gleichachtet werden.

Dieser Auffassung ist nicht beizutreten. Die von der Firma aufgestellte Vermutung, daß der Kläger, weil er die Tüte geöffnet hat, ihren Inhalt als Erfüllung annehmen wollte, und daß infolgedessen der von ihm unbestrittenermaßen rechtzeitig betätigten Reklamation keine Bedeutung zukomme, verstößt gegen den Grundsatz von Treu und Glauben, wie er das gesamte Rechtsleben beherrscht. Dieser Verstoß gegen den erwähnten Grundsatz ist darin zu erblicken, daß es, wie festgestellt wurde, dem Arbeiter gar nicht möglich war, den Inhalt der Lohntüte zu prüfen, ohne sie zu öffnen. Es ist nicht anzunehmen, und wird von ihm bestritten, daß er, als er die Lohntüte aufmachte, ihren Inhalt als Erfüllung annehmen wollte, ohne sich über die Summe, die sie enthielt, durch genaues Nachzählen überzeugt zu haben. Er hat die Feststellung der in der Lohntüte verschlossenen Geldsumme unbestrittenermaßen sogleich nach Empfang vorgenommen und seine Reklamation unverzüglich der zuständigen Stelle vorgebracht. Nach alledem ist als erwiesen zu erachten, daß von einer Annahme als Erfüllung keine Rede sein kann.

Die beklagte Firma ist also beweispflichtig. Da der Kläger den Eid dahin, daß sich in der Tüte nur 10,86 M befunden haben, geleistet hat, ist der Beweis für die Richtigkeit der klägerischen Behauptung erbracht; denn die als Zeugin vernommene Kontoristin hält einen Irrtum bei dem Einlegen für unwahrscheinlich, aber er liege im Bereiche der Möglichkeit.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Arbeitsjubiläum. Am 14. 5. beging der Prokurist, Herr Angst Engelhardt, sein 50-jähriges Jubiläum bei der Firma J. L. Lindenberg & Co., G. m. b. H., Berlin NO. 18, Große Frankfurterstr. 60/61.

Gesetzgebung, Steuern.

Prüfung von Fieberthermometern. In Nr. 49 des „Reichs-Gesetzblattes“ wird ein Gesetz über die Prüfung und Beglaubigung von Fieberthermometern veröffentlicht. Hiernach muß jedes Fieberthermometer, das verkauft oder sonstwie in den Verkehr gebracht werden soll, amtlich geprüft und, wenn es im Inland in den Verkehr gebracht werden soll, außerdem durch amtlichen Stempel als den Prüfungsbedingungen genügend beglaubigt sein. Es muß in jedem Falle den Namen des Herstellers oder ein bei einer Prüfungsstelle angemeldetes Fabrikzeichen tragen. Die amtliche Prüfung und Beglaubigung erfolgt durch die Physikalisch-Technische Reichsanstalt oder die mit Zustimmung des Reichsministers des Innern eingerichteten Stellen der Länder.

Die „getrennte Buchführung“ im Umsatzsteuergesetz und der Reichsfinanzhof. Ueber Umsätze ins Ausland ist bekanntlich nach § 1 Nr. 4 der Ausführungsbestimmungen zum alten Umsatzsteuergesetz von 1918 getrennt Buch zu führen. In einem Urteil hat der zweite Senat des Reichsfinanzhofs es als eine Ueberspannung des Begriffsmerkmals der getrennten Buchführung bezeichnet, wenn die Ansfuhr von Gegenständen nur bei tatsächlicher Vorlegung eines besonderen Buches als nachgewiesen erachtet wird. Das Urteil erklärt es vielmehr für ansreichend, wenn die erforderlichen Nachweise aus den sonstigen, nach kaufmännischen Grundsätzen geführten Büchern in den notwendigen Punkten klar und ohne besondere umfangreiche oder zeitraubende Zusammenstellung erbracht wird.

Luxussteuer für Glasperlen. Nach § 15 II Nr. 1 des Umsatzsteuergesetzes vom 24. 12. 19 sind Schmucksachen aller Art luxussteuerpflichtig. Hinsichtlich der Steuerpflicht für Glasperlen hat der Reichsfinanzminister unterm 7. 4. 21 folgende Entscheidung getroffen: Glasperlen, die von den Herstellern dieser Erzeugnisse auf Baumwollschnüre aufgereiht und in je 12 Stück dieser Schnüre zu einer sogen. Masche gebündelt an die Abnehmer geliefert werden, können noch nicht als fertige Schmuckketten im Sinne von § 15 II Nr. 1 des Gesetzes bezeichnet werden, weil sie in dieser Aufmachung sich nicht als Schmucksachen verwenden lassen. Das Anfreihen der Perlen auf die Baumwollfäden und das Bündeln dieser Perlschnüre zu sogen. Maschen geschieht vielmehr lediglich zum Zwecke der Verpackung und Versendung. Als Schmuckketten können die Perlschnüre erst dann verwendet werden, wenn sie aus der Masche losgelöst werden und einen Knotenverschluß mit dem Baumwollfaden erhalten, oder wenn sie in der Weise in den Handel gebracht werden, daß sie auf feine Metallschnüre, Darmsaiten oder gedrehte Seidenfäden aufgereiht und mit Schließen und Oesen versehen werden. Luxussteuerpflichtig ist derjenige Unternhmer, der Perlketten entweder aus der Masche loslöst und mit dem Knotenverschluß versehen oder sie nach Anfreihung auf besondere Fäden mit Schließen und Oesen anstattet.

Erste Veranlagung zur Körperschaftsteuer. In Nr. 19 des „Zentralblatts für das Deutsche Reich“ wird folgende Verordnung des Reichsministers der Finanzen veröffentlicht: § 1. Die für die erste Veranlagung der Körperschaftsteuer abzugebenden Steuererklärungen müssen bei sämtlichen nach § 1 des Gesetzes der Körperschaftsteuer unterliegenden Steuerpflichtigen umfassen: 1. Das Einkommen der Geschäftsjahre (Wirtschaftsjahre), deren Ende in die Zeit vom 1. 4. 19 bis 31. 3. 20 fällt, oder, wo ein besonderes Geschäftsjahr nicht vorliegt, das Einkommen des Kalenderjahres 1919, 2. das Einkommen der Geschäftsjahre (Wirtschaftsjahre), deren Ende in die Zeit vom 1. 4. 20 bis 31. 3. 21 fällt, wo ein besonderes Geschäftsjahr nicht vorliegt, das Einkommen des Kalenderjahres 1920. — § 2. Die Steuererklärungen sind in der Zeit vom 1. 6. bis 31. 7. 21, soweit jedoch am 31. 3. 21 das Jahresergebnis durch die zuständigen Organe (Gesellschafterversammlung usw.) noch nicht festgestellt war, binnen drei Monaten nach der Feststellung abzugeben. Für jedes abgelaufene Geschäftsjahr (Wirtschaftsjahr) oder Kalenderjahr ist eine besondere Steuererklärung abzugeben. Die Pflicht zur Abgabe der Steuererklärung ist von der Zustellung eines Steuerklärungsvordrucks nicht abhängig.

Handel und Verkehr.

Ankauf akzeptierter Auslandswechsel durch die Reichsbank ohne Kursabschlag. Um die Beschaffung von Zahlungsmitteln für die an die Entente zu zahlende erste Milliarde Goldmark zu erleichtern, hat das Reichsbankdirektorium an die Zweiganstalten der Reichsbank eine Verfügung ergehen lassen, wonach in Zukunft langfristige ausländische Wechsel, die beim Ankauf noch länger als 14 Tage laufen und das Akzept des ausländischen Bezogenen tragen, zum Tageskurse angekauft werden können, ohne daß der bisher übliche Kursabschlag von 1% für den Monat Laufzeit in Rechnung gestellt wird. Von dieser günstigen Gelegenheit, längere Wechsel zu verwerten, werden sicherlich viele Exporteure gern Gebrauch machen. Sie können sich auf diese verhältnismäßig billige Weise in den Besitz des Gegenwertes setzen, denn der Unterschied gegen den bisherigen Modus der Verwertung derartiger Devisen ist nicht unbeträchtlich.

Die neuen Scheckbedingungen. Die Vereinigung der Berliner Banken und Bankiers hat die Bedingung für den Scheckverkehr neu formuliert und in denselben das Rechtsverhältnis zwischen den Bezogenen und Anstellern der Schecks in klarer und knapper Weise festgestellt. Den Bedingungen, die, dasie von der Vereinigung der Berliner Banken

und Bankiers allgemein angewandt werden, sicherlich auch von den Banken und Bankgeschäften im übrigen Reich zur Anwendung gelangen werden, kommt daher allgemeine Bedeutung zu. Gegen ihre Formulierung ist von einer Ausnahme abgesehen, nichts einzuwenden, da sie in der Hauptsache nur das unbedingt notwendige enthalten; im übrigen gelten für den Verkehr die Bestimmungen des Scheckgesetzes. Von erheblicher Bedeutung dürfte aber die letzte der in den Bedingungen aufgenommenen Vereinbarungen werden. Sie bestimmt nämlich, daß alle Folgen und Nachteile des Abhandenkommens, der mißbräuchlichen Verwendung, der Fälschung und Verfälschung von Schecks und Scheckvordrucken und des Vordrucks der Empfangsbescheinigung oder des Bestellzettels dem Kontoinhaber zu tragen habe. Dies kann zu unabsehbaren Konsequenzen führen, nmsomehr, als weiterhin bestimmt wird, daß die Banken nur für nachgewiesenes Verschulden und nur in dem Maße, als sie im Verhältnis zu anderen Ursachen an der Entstehung des Schadens mitgewirkt haben, haften, d. h. doch wohl mit anderen Worten, daß die gesamten Folgen, die aus Fälschungen und Verfälschungen entstehen können, dem Bankkunden, also in der Regel dem wirtschaftlich Schwächeren aufgebürdet werden. Die Banken halten eine Schadenersatzverpflichtung nur dann für gegeben, wenn sie ganz offensichtlich, ohne den bestehenden Rechtsgrundsätzen ins Gesicht zu schlagen, nicht auf die Kundschaft abgewälzt werden kann, wenn ein nachweisbares Verschulden vorliegt. Die Beweis-pflicht, daß in der Tat ein nachweisbares Verschulden vorliegt, trifft also den Kontoinhaber, und wenn man sich der Tatsache bewußt wird, daß derjenige, der im Rechtsstreit beweispflichtig ist, den Prozeß zur Hälfte schon verloren hat, so wird diese Abwälzung von Schadenersatzhaftung in der Mehrzahl der Fälle einen für die Banken günstigen Erfolg haben. Die Frage, ob derartige Bestimmungen überhaupt rechtswirksame Kraft erlangen können, bleibe dahingestellt; man kann darüber geteilter Meinung sein. Die praktische Konsequenz dieser Bestimmungen dürfte aber letzten Endes darauf hinauslaufen, daß die Bankkundschaft mehr und mehr dazu übergehen wird, den Scheckverkehr anzugeben — die einzige Möglichkeit, den Härten dieser Bestimmung aus dem Wege zu gehen. Daß aber eine derartige Entwicklung weder im Interesse des deutschen Zahlungsverkehrs noch im Interesse der Banken selbst liegt, bedarf keines Beweises. Es wäre daher zu begrüßen, wenn sich die Vereinigung der Berliner Banken und Bankiers zu einer Aenderung ihrer weitgehenden Formulierung entschließen würde, von der Erkenntnis ausgehend, daß eine evtl. eintretende Schadenersatzleistung geringere Nachteile im Gefolge hat, als eine Störung unseres Zahlungsverkehrs und Abrechnungsverkehrs.

Deutsch-schweizerische Gütertarife, Teil I, Abt. A. Mit Gültigkeit vom 10. 5. 21 wird im Verkehr aus der Schweiz nach Stationen im Gebiete des Deutschen Reiches der Höchstbetrag der zugelassenen Nachnahme (auch Barvorschuß) auf Fr. 50 festgesetzt. Ueber diesen Betrag hinaus dürfen Sendungen nach Deutschland nur mit bahnseitigen Vorräthen, Baranslagen der Eisenbahnen oder deutschen Zöllen, die durch Zollquittung nachzuweisen sind, belastet sein. Im Verkehr nach der Schweiz ist Angabe der Nachnahme in Mark oder in Franken zugelassen.

Die Gebühren für Pakete nach Luxemburg erhöhen sich ab 1. 6. von welchem Tage an Einschreibepakete nicht mehr zugelassen werden. Bei Paketen mit Wertangabe ist der Wertbetrag fortan in Frankenwährung anzugeben.

Pakete nach Norwegen werden bis auf weiteres nur zur Beförderung über Schweden angenommen.

Postpaketverkehr mit Oberschlesien. Gewöhnliche und eingeschriebene Pakete sowie Wertpakete bis M 500 nach Orten Oberschlesiens westlich der Oder sowie nach Orten an und nördlich der Eisenbahnstrecke Oppeln-Krenzburg sind wieder zugelassen.

Schweden. Die Gütertarife der Staatseisenbahnen sollen um 20% herabgesetzt werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Die Ausfuhrliste vom 29. 4. 21 (vergl. Nr. 19, S. 217) hat im besetzten Gebiet noch keine Gültigkeit erlangt. Die Interalliierte Rheinlandkommission erkennt als letzte Freiliste diejenige vom 8. 4. 21 an. Ueber die Gültigkeit der nach diesem Tage veröffentlichten Freilisten ist seitens der Interalliierten Rheinlandkommission noch keine Entscheidung getroffen.

Ein- und Ausfuhranträge aus Duisburg und Ruhrort sind nicht beim Ein- und Ausfuhramt in Ems, sondern nach wie vor bei den zuständigen Außenhandelsstellen einzureichen.

Ausfuhrbewilligungen aus dem besetzten Gebiet in das Saargebiet und Einfuhrbewilligungen auf Grund saarländischer Ursprungszeugnisse erteilt von jetzt ab der „Service des Dégagements de la Sarre“, Saarbrücken. Einfuhranträge aus dem Saargebiet nach dem besetzten Gebiet für solche Waren, die nicht saarländischen Ursprungs sind, werden nicht von der französischen Dienststelle in Saarbrücken, sondern vom Interalliierten Ein- und Ausfuhramt in Ems bearbeitet.

Anwendung des autonomen Zollsatzes an der Rheinzolllinie. Nach Mitteilung der Handelskammer Köln bestimmt die Rheinlandkommission, entgegen der bisherigen Auffassung der deutschen Zollbehörden, daß an der Rheinzolllinie gegenüber dem unbesetzten Deutschland durchweg die autonomen Zollsätze zu erheben sind. Ferner entschied sie ebenfalls entgegen der bisherigen Auffassung der deutschen Zollbehörden, daß bei der Ausfuhr zollfreier Güter in das unbesetzte Deutschland die statistische Gebühr von M 1 für die Tonne nur bei lose verladenen Gütern erhoben werden darf. Bei allen verpackten Gütern, auch bei solchen in Wagenladungen, ist die statistische Gebühr von M 1 für jedes einzelne Stückgut zu erheben.

Rückzahlung zuviel erhobener Ausfuhrabgaben im besetzten Gebiet. Wie in Nr. 15, S. 168, mitgeteilt worden ist, verweigert die Rheinlandkommission den deutschen Zollbehörden im besetzten Gebiet das

Recht, den deutschen Exporteuren die zuviel erhobenen Ausfuhrabgabebeträge zurückzuerstatten, selbst wenn ein Ausfuhrantrag, für den die Abgabe bereits entrichtet war, durch nachträgliche Annullierung des Lieferungsvertrages nicht ausgenutzt werden konnte, die Ware also gar nicht zur Ausfuhr gelangt ist. Zur Vermeidung dieser Härte, durch die zahlreiche Firmen des besetzten Gebiets ohne ihr Verschulden schwer geschädigt werden, sind die Zollbehörden im besetzten Gebiet namentlich deutscherseits angewiesen worden, aus anderen vom Reichsfinanzministerium zur Verfügung gestellten Mitteln die zuviel erhobenen Ausfuhrabgabebeträge in solchen Fällen zurückzuerstatten. Anträge auf Rückzahlung sind an diejenige Zollkasse des besetzten Gebietes zu richten, bei der die Ausfuhrabgabe eingezahlt worden ist.

Entschädigung der Exporteure durch das Reich. Die Maßnahmen, die sich aus der Annahme des Ultimatums ergeben, werden zurzeit von der Reichsregierung vorbereitet. Hinsichtlich der die Ausfuhr betreffenden Fragen konnten noch keine endgültigen Entschlüsse gefaßt werden. Mit einer gewissen Unsicherheit wird deshalb der Außenhandel vorerst rechnen müssen. Als sicher kann jedoch gesagt werden, daß diejenigen Beträge, die in Zukunft von einzelnen Ententestaaten vom Ausfuhrgegenwert der deutschen Ausfuhr erhoben werden, den Exporteuren durch das Reich in Papiermark erstattet werden. Die technische Durchführung der Auszahlung setzt aber noch einige vorbereitende Verhandlungen voraus, nach deren Abschluß mit der Auszahlung begonnen werden wird. Der Beginn der Auszahlung wird seinerzeit bekannt gegeben. Im übrigen besteht für die an der Ausfuhr beteiligten Wirtschaftskreise kein Anlaß, bei ihren geschäftlichen Maßnahmen Zurückhaltung zu üben.

Australien. Die Ausfuhr nach Deutschland unterliegt keinerlei Beschränkungen mehr. Die Einfuhr aus Deutschland bleibt auf solche Waren beschränkt, die lediglich aus Deutschland zu beziehen sind, wie z. B. gewisse Maschinenteile.

Belgien. Zolltarifänderungen und Erhöhung des Vervielfältigungskoeffizienten.

Zolltarif Nr.	Zoll in Fr.
aus 51 Gewöhnliche, nicht besonders aufgeführte Töpferwaren	das Recht nach dem spez. Gewicht zu deklar., entfällt
nicht besonders aufgeführte Fayencewaren	10 % v. Wert
nicht besond. aufgeführte Porzellanwaren	15 % v. Wert
aus 66 Gewöhnliche Glaswaren (26)	das Recht, nach dem spez. Gewicht zu deklar., entfällt
(hierher gehören alle Gegenstände aus gewöhnlichem, grünlichem Glas mit Ausnahme von Flaschen, Fläschchen, großen Flaschen, Kolben und Transportflaschen)	

Der Höchstsatz des Vervielfältigungskoeffizienten, den die Regierung bei den Zollsätzen auf Grund des Art. 1 des Gesetzes vom 10. 6. 20 anzuwenden berechtigt ist, wird auf 6 erhöht.

Änderung des Vervielfältigungskoeffizienten. Bei Berechnung der Zollsätze sind die folgenden Vervielfältigungskoeffizienten anzuwenden:

aus 51 Töpferwaren: Terrakotten: Dachziegel, glasiert oder emailliert, sowie Falzdachziegel; Fliesen aller Art für Pflasterung und Banzwecke; Fliesen und Pflasterziegel, keramische aus feinem Ton oder aus Stezeug gebrannt; Fliesen aus Steinzeug oder Porzellan	3
aus 66 Glaswaren: Flaschen, Fläschchen, große Flaschen, Kolben oder Transportflaschen	3,5
große Flaschen, Kolben oder Transportflaschen, umflochten	3,5

Dänemark. Anlässlich der geplanten Revision des Zolltarifs hat sich das Größere-Societets-Komitee in Kopenhagen auf Ansuchen des Finanzministeriums an die verschiedenen Branchen-Organisationen mit der Bitte gewandt, ihm geeignete Vorschläge, die als Richtschnur bei der Ausarbeitung des neuen Zollgesetzvorschlages dienen können, zu machen.

Danzig. Das Zollaufgeld beträgt bis auf weiteres 900 %.

England. Ermäßigung der Einfuhrabgabe auf deutsche Waren. Nach einer amtlichen Meldung aus London ist die Abgabe auf die deutsche Einfuhr ab 13. 5. 21 von 50 % auf 26 % herabgesetzt worden.

England. Der Termin für die abgabefreie Einfuhr deutscher Waren, die vor dem 6. 3. 21 bestellt und für die 20 % des Faktorenwertes angezahlt sind, ist vom 15. 5. auf den 15. 6. 21 verlängert worden.

England. Schutzzoll- und Antidumpinggesetz. Das Unterhaus hat mit 236 gegen 72 Stimmen die erste der Entschlüsse betreffend den Schutz der Schlüssellindustrien angenommen, nämlich die Entschlüsse, die auf gewisse Einfuhrwaren (vergl. Nr. 15, S. 168), Zölle und Abgaben von 33 1/3 % des Wertes legt. Das Unterhaus ging darauf zur Besprechung der zweiten Entschlüsse über, die sich mit dem Dumping und mit der Einfuhr aus Ländern mit niedriger Valuta beschäftigen.

Estland. Der neue Zolltarif ist am 1. 5. 21 in Kraft getreten, gleichzeitig ist das bisher übliche System der Lizenzen für Ein- und Durchfuhrwaren aufgehoben worden. Zollherabsetzungen gegen früher haben erfahren u. a. Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate für den Industriebedarf, Maschinen und Werkzeuge, Baumaterialien und Hausrat. Für eine Reihe von Waren, insbesondere Luxuswaren, ist der Zoll zum Teil sehr erheblich erhöht worden. Ueber nähere Einzelheiten des Tarifes kann bei der Abt. 10 (Außenhandel) des Auswärtigen Amtes, Berlin NW. 7, Bunsenstr. 2, Auskunft eingeholt werden.

Holland. Der vorliegende Gesetzentwurf über die Zolltarifierhöhung sieht eine gleichmäßige Erhöhung der zurzeit geltenden Zollsätze von 5 auf 7 % des Wertes vor. Für Halbfabrikate soll der Zollsatz von 3 auf 4 % erhöht werden. Ferner ist eine Bestimmung aufgenommen, nach der auch alle ausländischen, für den Inlandgebrauch bestimmten Waren, die bei Inkrafttreten des Gesetzes noch nicht im freien Verkehr waren, den höheren Zollsätzen unterworfen werden. Unter gewissen Voraussetzungen kann jedoch hiervon Abstand genommen werden.

Italien. Der Goldaufschlag bei Zollzahlungen in Papier ist für die Zeit vom 16.—31. 5. 21 auf 381 Lire festgesetzt.

Kanada. Antidumping-Maßnahmen werden von der Regierung zum Schutz der einheimischen Industrie in Erwägung gezogen. Bei der Verzollung soll danach künftig die Geldentwertung nur bis 50 % berücksichtigt werden. Bisher wurde der Zoll nur nach dem gegenwärtigen Wechselkurs von 2 Cts. für die Mark erhoben, während nach dem neuen Vorschlag die Mark mit 12 Cts. in Berechnung kommen würde. Nach einer weiteren Entschlüsse sollen alle nach dem 1. 9. 21 eingeführten Waren, die mit Ursprungszeichen versehen werden können, diese leserlich in englischer oder französischer Sprache tragen. — Bekanntlich hat Kanada von dem Reparationszuschlag keinen Gebrauch gemacht.

Marokko. Zollbehandlung deutscher Waren. Die während des Krieges für die Einfuhr fremder Waren erlassenen Ausnahmegestimmungen sind nunmehr aufgehoben worden, mit Ausnahme für deutsche Waren. Selbst die österreichischen Erzeugnisse werden nach den allgemein geltenden Bestimmungen zugelassen.

Portugal. Der Gesetzentwurf über die 50 % Einfuhrabgabe ist dem Parlament vorgelegt worden. Abgabefrei sind danach: Transitwaren; Waren, die in Zollschnitten niedergelegt sind; Waren, die vor dem 26. 4. bezahlt worden sind; Waren, für welche die Regierung auf Empfehlung einer von ihr einsetzenden Kommission Ausnahmebehandlung zulässt. Als deutsche Waren sind solche anzusehen, bei denen 75 % oder mehr deutscher Herkunft sind. In der Presse begegnet der Entwurf von mancher Seite heftigem Widerstande.

Schweiz. Einfuhrbeschränkungen. Nach einer Mitteilung aus der Schweiz können diejenigen Aufträge, die vor Inkrafttreten der vor kurzem verhängten Einfuhrbeschränkungen erteilt worden waren, möglicherweise noch unter den vorher geltenden Bedingungen ausgeführt werden; soweit wenigstens bekannt geworden ist, soll sich auch das schweizerische Volkswirtschafts-Departement bereiterklärt haben, begründete Anträge einer wohlwollenden Prüfung zu unterziehen. Es empfiehlt sich, entsprechende Gesuche durch die in der Schweiz wohnenden Bezieher deutscher Waren beim Volkswirtschafts-Departement einreichen zu lassen.

Tschechoslowakien. Neue Zollzuschläge sollen am 1. 6. eingeführt werden. An Stelle der bisherigen 3 Kategorien sollen 5 festgesetzt werden, und zwar sollen die Zuschläge für Luxuswaren 1500 %, für Waren, deren Einfuhr bisher verboten war, 1200 %, für Waren, deren Einfuhr bisher teilweise gestattet war, 900 %, für Halbfabrikate, die im Inland in ungenügendem Maße erzeugt werden, 600 % und für Rohstoffe, die bisher mit ganz geringen Zöllen belegt waren, 200 % betragen. Diese Zuschläge sollen der Entwicklung der einheimischen Industrie und Valuta Rechnung tragen. — Ein Gesetzentwurf über den neuen autonomen Zolltarif soll bereits im Juni dem Parlament unterbreitet werden.

Der provisorische Handelsvertrag zwischen Tschechoslowakien und Oesterreich ist am 5. 5. unterzeichnet worden. In dem gleichzeitig unterschriebenen Rahmenvertrag haben sich beide Teile für die Ein- und Ausfuhr von einer Reihe bestimmter Waren eine möglichst liberale Handhabung vorbehalten. Für einige Erzeugnisse sind Ein- und Ausfuhrkontingente vereinbart worden. An Stelle einer Freiliste wurden Listen ausgearbeitet, in denen Waren von Ein- bzw. Ausfuhrbeschränkungen ausgenommen sind. Tarifklassen, wo tschechoslowakischerseits weitestgehende Erleichterungen zugesagt worden sind, sind z. B. Tarifklasse 35 Glas und Glaswaren, Tarifklasse 37 Tonwaren. Die bestehenden autonomen Freilisten werden durch den Vertrag nicht berührt, es sei denn, daß bei gewissen Posten ausdrücklich vereinbart worden ist, daß die betreffende Ware auf der Freiliste verbleibe, daß also das betreffende Land die Einfuhr auch weiterhin freilasse.

Die Lage in Industrie und Handel.

Norwegen. Preisermäßigung auf Fayencen. Egersunds Fayencefabrik, Egersund, setzte im März den Aufschlag auf ihre Erzeugnisse von 350 % auf 290 % herab. u.

Polen. Glaserzeugung. Die Feusterglasfabrik in Kuznica bei Sosnowice wurde vor kurzem wieder in Betrieb gesetzt. Demnächst wird auch die Glasfabrik in Jablonna bei Warschau ihre Arbeit mit der Herstellung von Flaschen beginnen. Die bisher größte polnische Glashütte wird zurzeit in Krosno (Galizien) gebaut. Sie wird sich mit der Herstellung von Fensterglas, Trinkgefäßen, polierten Glastafeln usw. befassen. Die staatliche Glashütte in Rada Opalenica bei Cholm ist an eine Gruppe von Industriellen verpachtet worden, welche einstweilen mit der Fabrikation von kleineren Glaswaren und Fensterglas begonnen hat. Da die Ausfuhr von polnischem Glas gegenwärtig nur 10 % der Erzeugung beträgt, sind die Glaspreise bedeutend gefallen. Ein Quadratmeter Tafelglas kostet gegenwärtig M 10—23.

Schweden. Aus der Fensterglasindustrie. Wie in einer neuen Eingabe der A.-B. Emmahoda Feusterglasbruk an den Handelsminister ausgeführt wird, wurde im zweiten Halbjahr 1920 in Schweden ausländisches Fensterglas je Kiste Kr 20 unter den schwedischen Gestehungskosten verkauft. An sämtlichen Fensterglasfabriken sei der Betrieb jetzt stillgelegt und alle Unternehmen, mit Ausnahme von 3, befinden sich in Konkurs. Das Personal ist arbeitslos; bei weiter ungehinderter Einfuhr müsse diese Industrie verschwinden. Die Firma fordert neben hohem Zollschutz ein Einfuhrlizenzsystem. n.

Sumatra. Errichtung einer Glasfabrik. Der „Indische Mercur“ berichtet, daß für die von dem Afrikareisenden Paul Graetz geplante Errichtung einer Glasfabrik an der Ostküste Sumatras von der niederländisch-indischen Regierung eine Unterstützungssumme von flh 20 000 zur Verfügung gestellt wird, sowie daß sich die Niederl.-Indische Handelsbank an dem Unternehmen mit flh 50 000 beteiligt, unter der Bedingung, daß ihr Vertreter zu Medan in die Verwaltung des Fabrikunternehmens aufgenommen wird. Mit dem Bau der Fabrik soll baldigst begonnen werden.

Geschäftliche Mitteilungen.

Krister Porzellanindustrie, A.-G., Waldenburg i. Schl. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1583361; Dividende 25%; Abschreibungen und Werkerhaltungsfonds \mathcal{M} 456313; Rücklage für Reservefonds \mathcal{M} 300000; Zuwendungen zum Arbeiter- und Beamtenunterstützungsfonds \mathcal{M} 152846, für städtische gemeinnützige Zwecke \mathcal{M} 25000. — Die Gesellschaft übernahm mit dem 1. 1. 20 die Porzellanfabrik Carl Krister. Infolge des noch lebhaften Anlandsgeschäftes konnte ein Ausgleich für die vertenerten Rohmaterialien und gesteigerten Löhne geschaffen werden. Die zukünftige Entwicklung läßt sich bei der Unsicherheit des Marktes nicht voranssehen.

Carl Spitz, Porzellan- und Steingutfabrik, Brüx. Von Seiten der Stadtvertretung in Brüx wurde vorgenannter Firma das Recht verliehen, das Wappen der alten Stadt Brüx als Schutzmarke für ihre Erzeugnisse zu führen. Das Wappen stellt eine Brücke vor, auf welcher rechts und links sich Türme befinden und in der Mitte ein stehender Löwe. Oberhalb des Löwenkopfes befindet sich noch ein Stern.

A.-S. Bing & Gröndahls Porcelänsfabrik, Kopenhagen. Das Unternehmen schließt für 1920 mit einem Reingewinn von Kr 67478 ab und verteilt daraus $7\frac{1}{2}\%$ Dividende. Das Ergebnis wurde durch den 2 Monate währenden Ausstand im Sommer ungünstig beeinflusst. Mit dem Spätherbst setzte auch für das keramische Gewerbe eine Absatzstockung ein, die noch durch den scharfen Wettbewerb aus dem Süden vermehrt wurde. Ende Mai eröffnet die Fabrik in Paris eine größere Anstellung unter dem Protektorat des dänischen Gesandten. U. a. wird ein neues Steinzeug in craquelierter Glasur gezeigt werden. u.

Sächs. Steinzeug- und Schamottewerk, vormals Hugo Wießner, A.-G., Beiersdorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 190272; Dividende Stammaktien 15%, Vorzugsaktien 5%; Abschreibungen \mathcal{M} 41514; Bereitstellung zur Ablösung der Vorzugsaktien \mathcal{M} 105000. — Das Unternehmen, dessen erstes am 1. 10. 19 begonnenes Geschäftsjahr in eine Zeit allgemeiner Warenknappheit und fortwährender Preissteigerungen fiel, konnte infolge mangelhafter Kohlenzufuhr die Lage nicht ausnutzen. Die im Frühjahr 1920 einsetzende Krisis brachte aus In- und Ausland zahlreiche Abbestellungen. Wenn auch der gegenwärtige Absatz noch einigermaßen befriedigt, so läßt sich doch bei den derzeitigen Verhältnissen keine weitere Entwicklung nicht voranssehen. — Die o. G.-V. beschloß des weiteren die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 500000 auf \mathcal{M} 750000. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden den alten Aktionären zu 100% im Verhältnis 1:2 angeboten. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Fabrikbesitzer H. Wießner, Bankier W. Klemm, Kaufmann F. W. Bettge, Rechtsanwalt und Notar Dr. Schroth.

Grohner Wandplatten-Fabrik, A.-G., Grohn. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2481165 (529865); Dividende Vorzugsaktien 33% (0), Stammaktien 25% (0); Abschreibungen \mathcal{M} 258353 (162656); Zuweisung an Erneuerungskonto \mathcal{M} 300000 (0); Einzahlung auf die jungen Aktien \mathcal{M} 1 Mill. — Das überaus gute Ergebnis ist dem gewinnbringenden Absatz nach dem Ausland zuzuschreiben. Der gegenwärtige Auftragsbestand sichert für die nächste Zeit reichliche Beschäftigung zu, sodaß die Verwaltung für das laufende Jahr gleichfalls ein befriedigendes Ergebnis erhofft. — Die o. G.-V. beschloß die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Inhaber-Aktien auf \mathcal{M} 2 Mill. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden als Gratisaktien im Verhältnis 1:1 ausgegeben. Das Bezugsrecht ist bis zum 6. 6. 21 einschließlich auszuüben.

Kjöbenhavns Fayencefabrik Aluminia, Kopenhagen. Die Firma veranstaltet gegenwärtig in ihrer Kopenhagener Hauptverkaufsstelle eine umfassende Ausstellung ihrer dänischen Gebrauchsfayencen, um gegenüber dem ausländischen Wettbewerb ihre Leistungsfähigkeit zu beweisen und Geschirr für Sommervillen und Ferienhäuser anzubieten. u.

Arloffer Tonwerke, A.-G., Arloff. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 336652 (267506); Dividende 25% (25); Abschreibungen \mathcal{M} 47195 (134418). — Der Aufsichtsrat besteht jetzt aus: Kommerzienrat Wm. Rautenstrauch, Generaldirektor G. E. Junius, Dr. jur. H. Fnsbahn, Sanitätsrat Dr. A. Rumler, Direktor A. Genth.

Ullersdorfer Werke, Nieder-Ullersdorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 205194 (81056); Dividende 15% (8); Abschreibungen \mathcal{M} 69573 (37000); Ueberweisung an Werkerneuerungsfonds \mathcal{M} 40000. — Der Absatz im Geschäftsjahr 1920 war in allen Erzeugnissen recht lebhaft. Die Kohlenzufuhr wies gegenüber 1919 eine Besserung auf, wenn auch die erforderliche Menge Steinkohle nicht immer zur Verfügung stand. Den erhöhten Gesteinskosten konnten die Verkaufspreise angepaßt werden. Die zur Verwendung von Rohbraunkohle erbaute Gasgeneratoranlage zeigte bei Inbetriebnahme einige Mängel, die gegenwärtig behoben werden. Vorerst ist nur ein Ofen für Gasfeuerung in Betrieb; der Umbau der weiteren Ringöfen wird im Laufe des Jahres erfolgen. Für das laufende Geschäftsjahr glaubt die Verwaltung ein befriedigendes Ergebnis in Aussicht stellen zu können, da die vorliegenden Aufträge für mehrere Monate Beschäftigung geben und der Eingang von neuen Aufträgen zurzeit zufriedenstellend ist. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Oberjustizrat Dr. P. Röntsch, Bankherr P. Kade, Justizrat P. Beninde, Baurat J. Zeissig, Kaufmann O. Butz, Architekt B. Lange, Bankdirektor G. Zeyß.

Max Kray & Co. Glasindustrie Schreiber, A.-G., Berlin. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2538794 (554653); Dividende Stammaktien 20%, Vorzugsaktien 11% (14), Bonus 15% (0); Abschreibungen \mathcal{M} 204246 (155837); Zuweisungen an Arbeiterunterstützungsfonds \mathcal{M} 150000 (20000), an Beamtenunterstützungsfonds \mathcal{M} 100000.

A.-G. für Glasfabrikation, vorm. Gebrüder Hoffmann, Bernsdorf, O.-L. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20:

Reingewinn \mathcal{M} 568508 (412659); Dividende Stammaktien 22% (27); Vorzugsaktien 25% (30); Abschreibungen \mathcal{M} 68000 (76849); Rückstellungen für Wertverminderung \mathcal{M} 100000 (100000), für Erneuerungsfonds \mathcal{M} 500000 (150000). — Trotz erheblich gestiegener Ausgaben wurde ein günstiges Ergebnis erzielt, da die Verkaufspreise, namentlich im Anlandsgeschäft, den vertenerten Gesteinskosten angepaßt werden konnten. Im neuen Jahr ist die Gesellschaft bisher mit Aufträgen gut versehen gewesen. Die Zukunft ist jedoch unbestimmt.

Glashütte Brunshausen, A.-G., Brunshausen. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 23917 (27446); Dividende 5% (5); Abschreibungen \mathcal{M} 7425 (25426). — Ende des Jahres gelang es, den Grundbesitz der Gesellschaft zu einem angemessenen Preis zu veräußern. — Die o. G.-V. beschloß die Auflösung der Gesellschaft; zum Liquidator wurde Herr Emil Memmen bestellt. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Kaufmann A. F. Mohr wurde zum Vorsitzenden des Aufsichtsrates gewählt.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, A.-G., vorm. Ed. Kupfer & Söhne, Fürth i. B. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 4016621 (2190527); Dividende Stammaktien 30% (30), Vorzugsaktien 6%, Sondervergütung auf Stammaktien 10% (10); Abschreibungen \mathcal{M} 173999 (88001); Rückstellung für Wohlfahrtseinrichtungen \mathcal{M} 400000 (50000). — Das abgelaufene Geschäftsjahr hat wiederum ein zufriedenstellendes Ergebnis gebracht, was insbesondere dem Umstand zuzuschreiben ist, daß ein Teil der Erzeugung infolge der anhaltenden Entwertung der Mark zu lohnenden Preisen in das Ausland abgesetzt werden konnte. Nach Mitteilung der Verwaltung hat das Unternehmen auch in den ersten drei Monaten des laufenden Geschäftsjahres zufriedenstellend gearbeitet, so daß unter den üblichen Voraussetzungen wieder mit einem günstigen Ertrag zu rechnen sei. — Die o. G.-V. vom 18. 5. beschloß die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 5,5 Mill. für das Jahr 1921 dividendenberechtigter Inhaber-Stammaktien. Den Aktionären wird ein Bezugsrecht im Verhältnis 2:1 zum Kurs von 115% zuzüglich Schlußnotenstempel eingeräumt. Die restlichen 900 Aktien werden von der Dresdner Bank, Filiale Nürnberg, für ein Konsortium zur freihändigen Verwertung übernommen, an dessen Gewinn die Gesellschaft beteiligt ist.

August Walther & Söhne, A.-G., Moritzdorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 746607 (324121); Dividende 25% (15), Bonus 18% (15); Abschreibungen \mathcal{M} 206083 (139646); Rückstellung für neugebildetes Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 77000; Zuweisung an Unterhaltungs- und Pensionsfonds \mathcal{M} 70000. — Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnte infolge unzureichender Zuweisung kontingentierter Rohstoffe der wachsenden Nachfrage des Inlandmarktes nur teilweise Genüge geleistet werden. In der Abteilung Glasfabrik liegen gegenwärtig noch reichlich Aufträge vor, doch lassen sich bei den derzeitigen ungeklärten Verhältnissen keine Voraussagen für die weitere Entwicklung machen. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Patentanwalt M. Loeser wurde wiedergewählt; neu hinzugewählt wurde Oberjustizrat Dr. Popper.

W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg. Die o. G.-V. vom 25. 5. genehmigte den Erwerb der Tafelglashütte M. & E. Hirsch, Radeberg, und die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,2 Mill. auf \mathcal{M} 3,6 Mill. Die jungen Aktien werden den Aktionären durch die Commerz- und Privatbank zu 200% im Verhältnis 5:2 angeboten.

Vereinigte Metallwarenfabriken, A.-G., vorm. Haller & Co., Altona-Ottensen. Die o. G.-V. genehmigte die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 0,05 Mill. Vorzugsaktien und \mathcal{M} 5 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 10 Mill. Von letzteren werden bekanntlich \mathcal{M} 3,75 Mill. zum Austausch gegen Aktien des Eisenwerks Menner verwendet, während die übrigen den bisherigen Aktionären zu 130% im Verhältnis 1:4 angeboten werden. Es wurde mitgeteilt, daß der Geschäftsgang im laufenden Jahre befriedigend wäre.

Vereinigte Eschebach'sche Werke, A.-G., Dresden. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1805000 (1130148); Dividende Stammaktien 20% (10), Vorzugsaktien 5% (5), Gennßschein \mathcal{M} 75 (25); Abschreibungen \mathcal{M} 214668 (171330).

F. Küppersbusch & Söhne, A.-G., Gelsenkirchen. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2256969 (1663958); Dividende 15% (15); Abschreibungen \mathcal{M} 66606 (82177).

Alfred Gutmann, A.-G. für Maschinenbau, Hamburg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 845492 (362682); Dividende 36% (28); Abschreibungen \mathcal{M} 126105 (41084); Rückstellung für neugebildetes Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 600000. — Im vergangenen Geschäftsjahr waren sämtliche Abteilungen voll beschäftigt, so daß ein höherer Umsatz erzielt werden konnte. Durch Kauf eines günstig gelegenen Grundstücks ist die Möglichkeit gegeben, jederzeit den Betrieb ausdehnen zu können. Bei normaler Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse glaubt die Verwaltung, für das laufende Jahr ebenfalls einen zufriedenstellenden Abschluß vorlegen zu können.

„Hermania“ A.-G., vormals königl. Preuß. chemische Fabrik, Schönebeck. Die o. G.-V. setzte die sofort zahlbare Dividende auf 12% (8) fest. Die Verwaltung weist einen Gewinn von \mathcal{M} 2342259 (793205) aus. Betriebsunkosten erforderten \mathcal{M} 1108536 (403061), sodaß ein Reingewinn von \mathcal{M} 1233723 (390144) verbleibt. — Zwecks Stärkung der Betriebsmittel beschloß die G.-V. das Grundkapital um \mathcal{M} 4 Mill. bis auf \mathcal{M} 8 Mill. zu erhöhen. Die neuen, für 1921 halb dividendenberechtigten Aktien, sollen nicht unter 108% zuzüglich 5% Stückzinsen ab 1. 7. 21 hegeben werden. Den Aktionären sollen sie zum Kurse von 114% ebenfalls zuzüglich 5% Stückzinsen im Verhältnis 1:1 angeboten werden. — In den Aufsichtsrat wurde Justizrat H. Hermann wieder- und neu gewählt Dr. H. Kratz, Direktor Dr. O. Frentzel, Dipl.-Ing. E. Hennemann und Privatdozent Dr. E. Haarmann.

Zahlungsstockungen in Schweden. Uno A. Rieses Aktiebolag, Stockholm, Agentur für Porzellan- und Spielwaren, wurde in Konkurs

erklärt. — A. Hjalmars Andersson, Filipstadt, Glas- und Porzellanhandlung, stellte die Zahlungen ein. u.

Das Konkursverfahren ist über das Vermögen der Porzellan- und Tonwarenfabrik Steinan Littmann & Kontny, Steinau (Oder), alleiniger Inhaber Fabrikbesitzer Georg Littmann, eröffnet worden. Anmeldefrist bis 15. 6. 21. Erste Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin: 22. 6. 21, 9¹/₂ Uhr v., Zimmer 8 des Gerichtsgebäudes, Steinau (Oder). Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 1. 6. 21. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Lehnert, Steinau.

General-Versammlungen.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte: a. o. G.-V. 7. 6. 21, 4 Uhr n., Bauhaus C. H. Kretzschmar, Berlin-W. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 12,5 Mill.

Scheidhauer & Gießing, A.-G., Duisburg: o. G.-V. 1. 6. 21, 11 Uhr v., Städtische Tonhalle, Duisburg

Schamottefabrik Thonberg, A.-G., Thonberg: o. G.-V. 6. 6. 21, 3¹/₂ Uhr n., Geschäftszimmer des Notars Dr. Goltzen, Berlin, Friedrichstr. 71. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 400 000 Inhaberaktien.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, A.-G., vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover: o. G.-V. 10. 6. 21, 12¹/₂ Uhr m., Kastens Hotel, Hannover.

Glashütte vormals Gebrüder Siegwart & Co., Stolberg: o. G.-V. 4. 6. 21, 10 Uhr v., Dresdner Bank, Köln, Unter Sachsenhausen.

Hirsch, Janke & Co., A.-G., Weißwasser: o. G.-V. 11. 6. 21, 3¹/₂ Uhr n., Geschäftsräume, Weißwasser.

Thermos-A.-G., Berlin: o. G.-V. 15. 6. 21, 10 Uhr v., Sitzungssaal der Fa. Carsch, Simon & Co., Berlin-W.

Optische Werke, A.-G., vorm. Carl Schütz & Co., Cassel: o. G.-V. 17. 6. 21, 11 Uhr v., Casseler Hof, Cassel.

Nordische Ofenfabrik und Eisengießerei, A.-G., Flensburg: o. G.-V. 8. 6. 21, 4 Uhr n., Geschäftslokal Flensburg.

Bing-Werke, vorm. Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg: o. G.-V. 31. 5. 21, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Nürnberg. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,5 Mill.

Messen und Ausstellungen.

Brasilien. Zu der Nationalausstellung, die vom September bis November 1922 in Rio de Janeiro stattfinden soll, ist die deutsche Regierung zur Teilnahme und um offizielle Unterstützung gebeten worden.

Internationale Mustermesse in Padua. Zwecks Erleichterung der Teilnahme hat der Finanzminister einen Erlaß erteilt, nach dem diejenigen Warenmuster, deren Einfuhr nach Italien verboten war, nun, unter Kontrolle des Messe-Ausschusses, ungehinderten Einlaß haben. Ebenso werden Einfuhrgesuche für die auf der Mustermesse verkauften Waren entgegenkommend berücksichtigt.

Die dritte Prager Herbst-Mustermesse findet vom 1.—8. 9. 21 statt. Jede Anmeldeanmeldung wird zuerst dem Amt für Außenhandel in Prag vorgelegt, das bestimmen wird, welches Quantum ein solcher ausländischer Aussteller nach Tschechoslowakien einführen kann. Nur solche Anmeldungen werden entgegengenommen. Dadurch ist den ausländischen Anstellern die Sicherheit gegeben, daß sie eine gewisse Menge von Waren auch einführen können. Die nötigen Anmeldeformulare können die Ansteller durch das Meßamt, Prag I, Altst. Rathaus, oder durch das Handelsbureau der tschechoslowakischen Gesandtschaft, Berlin W. 10, Ranchstraße 27, beziehen.

Industrielle Neuheiten.

Geschäftskurve. Sofort Uebersicht zu haben über Umsätze, Einnahmen, Angaben und die verschiedenen Konten ist sicher sehr wertvoll, zumal wenn man dies erreichen kann, ohne Bücher nachzuschlagen und ohne lange Zahlenreihen zu rechnen. Durch die Geschäftskurve der Firma Richard Rödger, Dresden-A. 1, ist eine sofortige Uebersicht möglich. Handelskammergutachten, Anerkennungen aus Industriekreisen sowie günstige Beurteilungen von Handelsschullehrern und Bücherrevisoren sprechen für die praktische Verwendbarkeit dieser Geschäftskurve, die die graphische Darstellung der Entwicklung jedes Unternehmens und seiner Teile nngemein erleichtert und vielseitige Anwendungsmöglichkeit besitzt.

Verbände.

Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse. Der bisherige Vorsitzende, Herr M. Löffler, Altona a. E., hat sein Amt infolge anderweitiger starker Inanspruchnahme niedergelegt. Da auch die bisherige Geschäftsstelle in Altona a. E. aufgelöst wird, sind alle Anfragen, Briefe usw. nunmehr an die neue Geschäftsstelle bei Herrn Erich Probst, Leipzig, Pfaffenroferstraße 30, zu richten.

Der Verband sächsischer Industrieller hielt kürzlich in Dresden seine diesjährige ordentliche Hauptversammlung ab, die durch die übliche geschlossene Sitzung eingeleitet wurde. Nachmittags hielt Dr. Rudolf Schneider, Berlin, einen Vortrag über Industrie und Wirtschaftspolitik der Gegenwart, worin er im einzelnen die Unmöglichkeit der Durchführung der neuen feindlichen Forderungen betonte. — Einstimmige Annahme fand eine Resolution zu den Anträgen des sächsischen Arbeitsministers Jaekel betr. die Verschärfung der Verordnung über die Betriebsabbrüche und -Stilllegungen, in der schärfster Einspruch erhoben wird gegen die Anträge des sächsischen Arbeitsministeriums. Es wurde u. a. angeführt: Die Vollmachten, welche in diesen Anträgen über sächsische Industriebetriebe angestrebt werden, kommen einer indirekten Sozialisierung gleich. Sie bedeuten eine Beschränkung der Eigentumsrechte und der Verfügungsfreiheit des Unternehmers über den auf sein Risiko und auf seine Rechnung und

Gefahr gehenden Betrieb; sie müssen die Unternehmungskunst und die Initiative der Betriebsinhaber aufs äußerste beeinträchtigen und stehen außerdem im Widerspruch zu Artikel 153 der Reichsverfassung, der das Eigentum ausdrücklich gewährleistet. — Der Verband macht darauf aufmerksam, daß derartige Verordnungen keineswegs im Sinne des Schutzes der Arbeiter gegen Arbeitslosigkeit wirken, sondern im Gegenteil diese nur noch vergrößern werden. Die gegenwärtige Zeit und die noch zu erwartenden schweren Lasten machen es jeder einsichtigen Regierung zur Pflicht, Unternehmungskunst und Initiative mit allen Mitteln anzuregen und bestehende Beschränkungen soweit es nur irgend möglich aufzuheben. Die Industrie ist sich durchaus bewußt, daß im Interesse der Allgemeinheit alles getan werden muß, um die Betriebe in Gang zu halten, und das Interesse der Allgemeinheit deckt sich in dieser Richtung durchaus mit dem Interesse des Einzelnen. Ein ruhender Betrieb ist auch für den Unternehmer eine schwere Last; dieser wird sich nur zu seiner Stilllegung entschließen, wenn keine andere Möglichkeit zu rentabler Fortführung besteht. Die Anträge des sächsischen Arbeitsministers nehmen auf die Hauptfrage gesunder Wirtschaftlichkeit bei der Betriebsführung keine Rücksicht. Sie würde aber in ihrem Endergebnis das Gegenteil ihrer Absicht, eine Vermehrung der Arbeitslosigkeit, mit Sicherheit erreichen.

Bücherschau.

Tschenschner-Springers Glasindustrie-Kalender 1921. 29 Jahrgang. Begründet von Dr. E. Tschenschner; bearbeitet von Dr.-Ing. Ludwig Springer, Leiter des chemisch-technischen Laboratoriums an der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel i. Bay. Altenburg (S.-A.), Friedrich Otto Müller, Verlag. Preis \mathcal{M} 17.50.

Der bekannte Kalender ist nun wieder erschienen zur Freude derjenigen, die sich an ihn gewöhnten und ihn wegen seines gediegenen Inhalts schätzen. Er ist allmählich zu einem kleinen Jahrbuch geworden, das vor allem denjenigen, die heute nicht genügend Zeit finden, sich eingehend mit den Fortschritten der Glastechnik zu beschäftigen, einen Ueberblick über das Geleistete geben, dann aber auch zugleich Führer und Berater sein will. Der Verfasser wick diesmal von seinem bisherigen Branch, das Neue in den Text einzuflechten, ab und bildete einen eigenen Abschnitt „Fortschritte und Neuerscheinungen“, was vielen ganz angenehm sein wird, obgleich es für eine schnelle Orientierung über ein bestimmtes Gebiet vielleicht nicht sehr praktisch ist. Der Glasindustrie-Kalender gehört heute zum nentbehrlichen Rüstzeug des Glasfabrikanten und -technikers, und es erübrigt sich daher, ihn besonders zu empfehlen.

Baue Dir selbst. Der billigste Weg zum eigenen Heim. Deutschlands volkstümliche Banweise. Mit rund 70 Abbildungen. Auf Anregung der „Heimkultur“ für Kriegsteilnehmer bearbeitet von Landwehrmann Max Beetz 21. Auflage. Heimkulturverlag, G. m. b. H., Wiesbaden. Preis \mathcal{M} 3.—.

In der hentigen Zeit, die zur sparsamsten Banweise zwingt, wird die kleine Schrift mauche Anregung geben; sie zeigt, wie praktische Familien-Heimstätten mit Stallung und Nebenanlagen von Kriegsteilnehmern ohne Maurer verhältnismäßig billig hergestellt werden können, und weist damit den Weg zum „Eigenheim auf eigener Scholle“, somit zur Lösung eines Teils der sozialen Frage.

Kunststein-Straßenpflaster von Dr. Ing. Joh. Klinkmüller, Regierungsbaumeister. I. Teil: Anforderungen und Beschreibung der Pflastersteine. II. Teil: Erfahrungen und praktische Bewertung der Pflastersteine. A. d. Slg. des Zieglers Feierabende, Heft 8. 1920. Verlag der Tonindustrie-Zeitung, Berlin NW. 21. Preis geb. je \mathcal{M} 7,50 (einschließlich Zuschlag).

Bau und Unterhaltung der Straßen sind heute mit so hohen Kosten verbunden, daß die Kommunalbehörden sich vor Neuansführungen oder der Ansbesserung des Oberbaues von Straßen sorgfältig überlegen müssen, welche Banstoffe unter Berücksichtigung der an ein nezeitiges Straßenpflaster in technischer, gesundheitlicher und schöheitlicher Beziehung zu stellenden Anforderungen dafür in Frage kommen. Da Natursteine nicht überall bequem zu haben sind und sich auch sehr hoch im Preise stellen, werden vielfach die Kunststeine herangezogen, über die noch viel Unkenntnis in Fachkreisen herrscht. Der I. Teil des vorliegenden Buches gibt darüber in jeder Beziehung, bis auf die Nezeit ergänzt, erschöpfende Auskunft, während der II. Teil alles das enthält, was den Leser ein endgültiges Urteil bilden läßt. Auf Grund einer Rundfrage sind darin die neuesten Erfahrungen der Städte mit Kunststeinpflaster mitgeteilt und in Zusammenstellungen alle Angaben zusammengetragen, die für die Bewertung der Pflastersteine in Betracht kommen. Zahlreiche Literaturangaben ermöglichen es dem Leser, andere Literaturstellen nachzuschlagen, um sich über irgend einen künstlichen Pflasterstein weiter zu unterrichten.

Die Blumentopfherstellung. Von A. Tänber. Mit 12 Textabbildungen. A. d. Slg. des Zieglers Feierabende, Heft 9. 1921. Verlag der Tonindustrie-Zeitung, Berlin NW. 21. Preis \mathcal{M} 6 (einschließlich Zuschlag).

In der Fachliteratur fehlte bisher eine Schrift über die Blumentopfherstellung. Das vorliegende Büchlein füllt diese Lücke aus. Nach einem kurzen Abschnitt über die Eigenschaften der Blumentöpfe, wie sie vom Topfbesitzer gefordert werden, folgen Ansführungen über die Antheilung und die Formgebung der Töne durch Freidrehen der Blumentöpfe, durch Eindrehen der Blumentöpfe in Gipsformen und schließlich unter Verwendung von Blumentopfpresen. Alle drei Verfahren werden beschrieben, dort, wo es die Notwendigkeit erfordert, unter Heranziehung von Skizzen und Bildern. Die bekannteren Blumentopfpresen sind bildlich dargestellt. Dem Abschnitt über die Formgebung schließt sich ein Kapitel über die Trocknung und das Brennen der Blumentöpfe an. Den Schluß bildet ein Anzeigenteil solcher Firmen, deren Belange in die Blumentopfherstellung eingreifen. Die Schrift ist sachlich geschrieben und zur Anschaffung zu empfehlen.

Die Gewinnung von Schwefel und Schwefelsäure aus Gips. Von Direktor L. Martin, Ellrich a. H. 1920. Verlag der Tonindustrie-Zeitung, G. m. b. H., Berlin NW. 23. Preis \mathcal{M} 1.50.

Nach zahlenmäßiger Begründung der volkswirtschaftlichen Bedeutung der Gewinnung von Schwefel und Schwefelsäure aus einheimischen Rohstoffen wird hier von einem Fachmann die Verwendbarkeit der verschiedenen in Deutschland vorkommenden nützlichen schwefelhaltigen Mineralien zu diesem Zwecke erörtert und nachgewiesen, daß nur Gips oder Anhydrit in Frage kommen kann. Hierauf werden in gemeinverständlicher Weise die verschiedenen versuchten und besonders die als durchführbar erprobten und jetzt fabrikmäßig ausgeübten Verfahren zur Gewinnung von Schwefel und von Schwefelsäure aus Anhydrit beschrieben. Die Schrift gewährt einen ebenso unterhaltenden, wie lehrreichen und anregenden Einblick in die Bemühungen der deutschen chemischen Wissenschaft und Technik, Deutschland in bezug auf seinen Bedarf an Rohstoffen für die Schwefel- und Schwefelsäuregewinnung vom Auslande unabhängig zu machen und den in unerschöpflichen Lagern vorhandenen Gips und Anhydrit nicht nur wie bisher für die Baustoffindustrie, sondern auch für die chemische Industrie nutzbar zu machen, und wird daher weitgehendes Interesse finden.

Firmenregister.

Deutschland.

Süddeutsche Isolatorenwerke, G. m. b. H., Freiburg. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 100 000 auf \mathcal{M} 600 000 erhöht worden.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. Eger. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. auf \mathcal{M} 11 Mill. ist durchgeführt.

Porzellanfabrik zu Kloster-Weilsdorf, Kloster-Weilsdorf. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 3,5 Mill. ist erfolgt.

Porzellanfabrik Niedersachsen, G. m. b. H., Lamspringe. Die Prokura des Betriebsleiters Ernst Teske ist erloschen.

Porzellanfabrik Schwaben, G. m. b. H., Schwaben. Stammkapital: \mathcal{M} 300 000. Geschäftsführer sind Betriebsleiter Christoph Achtziger und Kaufmann Karl Fischmann. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Theodor Eckhardt vertretungsbefugt.

Bremer Wandplattenfabrik m. b. H., Ammnd. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert worden.

Tonwerk Westhofen m. b. H., Bechtheim. Das Stammkapital ist von \mathcal{M} 180 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. erhöht worden.

Vereinigte Großalmeroder Tonwerke, A.-G., Großalmerode. Kaufmann Georg Deininger hat Gesamtprokura.

Vereinigte Schamottfabriken (vorm. C. Knimz), G. m. b. H., Saaran. Direktor Wilhelm Völker ist selbständig vertretungsbefugt.

Schmacher'sche Fabrik, Bietigheim. Ingenieur Paul Meyer hat Gesamtprokura.

Gebr. Eibenstein, Glashüttenwerke Zapp, G. m. b. H., Bischofswerda. Die Prokura der Kaufleute Wilhelm Ströf und Max Hanschild ist erloschen. Die beiden Genannten und Betriebsleiter Hugo Eibenstein sind zu Geschäftsführern bestellt worden. Sie sind nur gemeinschaftlich zu je zweien vertretungsbefugt.

Erste Hohenbocker Glasfabrik Manfurt Eibenstein, Hohenbocker-Hosena. Kaufmann Arno Schnbert hat Prokura.

Glasfabrik Sophienhütte Richard Bock, Jlmnan. Die Firma ist in: „Thüringer Glasfabrik Richard Bock, Jlmnan“ geändert. Die Einzelprokura des Ferdinand Carl bleibt bestehen.

Glasfabrik Sophienhütte Richard Bock, G. m. b. H., Jlmnan. Stammkapital: \mathcal{M} 1 Mill. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kommerzienrat Richard Bock, Fabrikbesitzer Walter Bock und Regierungsbaumeister a. D. Wilhelm Hodecker.

Rheinische Glaswerke Weber & Fortemps m. b. H., Cöln. Josef Schmitt und Ludwig Hmmes haben Gesamtprokura. Die Prokuren von Eugen Klein und Hans Feith sind erloschen.

Hildebrand, Najork & Co., G. m. b. H., Knzendorf. Das Stammkapital ist von \mathcal{M} 90 000 auf \mathcal{M} 150 000 erhöht worden.

Vereinigte Lansitzer Glaswerke, A.-G., Weißwasser, O.-L. Gegenstand des Unternehmens ist nimmehr Herstellung und Vertrieb von Glas- und Porzellanwaren aller Art sowie von Gegenständen, die mit dem Vor erwähnten im Zusammenhange stehen. Das Grundkapital ist um \mathcal{M} 28,44 Mill. auf \mathcal{M} 30 Mill. erhöht worden.

Robert Wilke, Jlmnan. Alleiniger Inhaber ist Fabrikant Robert Wilke.

Dr. Bender & Dr. Hobein, München. Adolf Wolf und Max Barmann haben Gesamtprokura.

Hirsch & Co., Mnskau. Die Prokura des Kaufmanns Alfons Dnbielczyk ist erloschen.

Bernsdorfer Eisen- und Emaillierwerke, Bernsdorf, O.-L. Die Prokura des Direktors und Obergeringieurs Albert Kampe ist erloschen.

Eisenwerk Franlantern, A.-G., Emaileries de la Sarre, Franlantern. An Stelle des ausgeschiedenen Generaldirektors Charles Michel wurde Kaufmann Abel Mondollot als Generaldirektor zum Vorstandsmitglied bestellt.

Eisenwerk Kaiserslantern, Kaiserslantern. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2,4 Mill. auf \mathcal{M} 6 Mill. ist durchgeführt.

Hohenbocker Glassand- und Brannkohlenwerke, G. m. b. H., Elsterwerda. Die Firma ist erloschen.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

A. 33 035. Elektrisch geheizter Muffelofen. 23. 2. 20.

A. 33 562. Elektrisch geheizter Muffelofen und Verfahren zu seinem Betrieb. Zus. z. Anm. A. 33 035. 14. 6. 20.

A. 33 592. Elektrisch geheizter Muffelofen. Zus. z. Anm. A. 33 035. 17. 6. 20.

A. 33 594. Elektrisch geheizter Muffelofen. Zus. z. Anm. A. 33 035. 17. 6. 20.

Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz.

B. 84 529. Sänrebeständiger Rührer für mechanische Sulfat- und ähnliche Oefen, aus Ton oder Steinseng bestehend. Dipl.-Ing. Franz Brandenburg, Lendersdorf b. Düren. 4. 7. 17.

B. 91 964. Vorrichtungen zum Beheizen von Gasschächten. Zus. z. Pat. 331 833. Bnnzlaner Werke Lengersdorff & Comp., Bnnzlan, Schles. 10. 12. 19.

F. 47 811. Verfahren zur Herstellung von Hohlräumen in künstlichen Mineralzähnen mittels Kerne. Frankfurter Dental-Werke Schulz, Nicklas & Co., Frankfurt a. M. 12. 10. 20.

F. 47 868. Verfahren zur Gewinnung von Kaolin. Reinhold Froelich, Meissen i. Sa., Leipziger Str. 10. 21. 10. 20.

G. 49 801. Verfahren zur Trennung von Gipsform und Gipsguß oder Gipsmodell und Formmasse, wie Formsand n. dgl. 11. 12. 19.

G. 51 927. Verfahren zur Trennung von Gipsform und Gipsguß oder Gipsmodell und Formmasse n. dgl. Zus. z. Anm. G. 49 801. 16. 4. 20.

Dr. Otto Gerngroß, Berlin-Grunewald, Hagenstr. 29.

H. 78 467. Verfahren zur Herstellung von Glasröhren mit mehreren parallel laufenden Kanälen. Siegfried Herzberg, Charlottenburg, Kantstraße 70. 29. 9. 19.

I. 19 206. Verfahren zur Klärung von trüben Flüssigkeiten mittels Tons. Arthur Imhausen, Witten a. d. Ruhr, Lutherstr. 18. 27. 2. 19.

K. 72 689. Diaphragma für elektrochemische Zwecke. Dr. Hermann Kölsch, Nürnberg, Feldgasse 51. 12. 4. 20.

L. 48 525. Kanalofen mit Zuführung der Heizgase in verschiedenen Höhen- und Breitenlagen des Ofens. Nicola Lengersdorff, Bnnzlan, Schles., Haynauer Kunststr. 9. 7. 19.

M. 69 406. Verfahren zum Brennen von Porzellan im Gaskanalofen. Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacher Str. 9. 21. 5. 20.

M. 69 966. Keramisches Isolatorelement mit zylindrischer Wandfläche. Dr. Paul Meyer, A.-G., Berlin. 6. 7. 20.

P. 38 015. Gaserzeuger zur Vergasung hackender Steinkohlen mit Urteergewinnung. Julius Pintsch, A.-G., Berlin. 4. 7. 19.

R. 40 371. Verfahren der Herstellung von Zementformen für die Tonwarenindustrie. Otto Ricklefs, Sternberg, Mecklbg. 9. 4. 14.

R. 50 432. Reklame- und Dekorationsvase. Knrt Riemer und Walter Schmidt, Radeberg, Sa. 17. 6. 20.

S. 50 885. Katalytischer Heizkörper für leicht brennbare Gase. Société Lyonnaise des Réchands Catalytiques, Camell, Cocbet, Gritte & Cie., Caluire, Rhone. 27. 8. 19. Frankreich 28. 4. 19.

S. 51 709. Steckkontakt. Oscar Sembach, Lauf b. Nürnberg. 3. 12. 19.

S. 52 794. Facettenzahn. Hubert Spoo, Dnisburg-Meiderich, Gartsträncher Str. 15. 4. 20.

S. 54 443. Steckkontakt. Zus. z. Anm. S. 51 709. Oscar Sembach, Lauf b. Nürnberg. 3. 5. 20.

Sch. 55 144. Mosaikverglasung. Hermann Schudt, Berlin-Steglitz, Miquelstr. 32. 7. 5. 19.

Sch. 56 479. Verfahren zum Brennen von zu sinterndem Gnt im Schachtofenbetrieb. Claudius Peters, Hamburg, Glockengießerwall 2. 22. 10. 19.

Sch. 58 501. Verschlöß für Konservengläser. Zus. z. Pat. 331 740. Heinrich Geering, Basel, Schweiz. 11. 6. 20.

V. 15 685. Geschliffene oder gepresste Glaszierware. Antonin Vondráček, Dentsch-Schützendorf, Tschechoslowakei. 6. 7. 20. Oesterreich 14. 1. 17.

W. 55 916. Halter für die nniversal-gelenkig an dem Fährngs-holzen sitzende Schleifschale an Linsenschleifmaschinen. Wernicke & Co., Maschinenfabrik, Rathenow. 7. 8. 20.

W. 56 404. Vorrichtung zur Befestigung dünner Drähte in Glas-Schutzkanben für Infektionsspritzen. Dr. Ludwig Friedrich Weber, Genf, Schweiz. 19. 1. 20.

Zurücknahme von Anmeldungen.

R. 47 780. Verfahren zur Herstellung von Schleifmitteln durch Schmelzen von Tonerde. 9. 12. 20.

Ertellungen.

336 553. Künstlicher Schleifstein für feinste Schleifarbeit. Deutsche Schleifmittel-Werke, Bösenberg, Trinks & Co., Sonneberg, Thür. 18. 7. 18.

336 576. Wärmespeicher mit eingesetztem Heizmittel. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. A.-G., Selb, Bay. 19. 11. 18.

336 580. Verschlöß für Konservierungsgefäße aus Glas, Porzellan, Steingut, Ton u. dgl. Dr. Hans Quilitz, Berlin, Kulmbacher Str. 12. 1. 6. 20.

336 635. Vertikalofen mit an den Stirnseiten liegenden Rekuperatoren für die Vorwärmung von Heizgas und Luft. Adolfshütte Kaolin- und Chamottewerke A.-G., Crosta-Adolfshütte b. Crosta-Lomske. 22. 8. 15.

336 661. Verfahren zur Herstellung gießbarer Massen. Dr. Arthnr Walter, Frankfurt a. M., Bockenheimerlandstr. 25, und Dr. Emil Weber, Schwepnitz, Sa. 14. 8. 17.

336 720. Hängeisolator für Hochspannung. Bergmann-Elektrizitäts-Werke, A.-G., Berlin. 11. 2. 20.

336 818. Verfahren zur Herstellung von Kappenisolatoren. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. 3. 8. 19.

336 862. Maschine zum Schleifen torischer Linsen mittels nmlaufenden Werkzeuges auf einer nmlaufenden Werkstücktrommel. Albert Cramer, Breslan, Tanentzienstr. 62. 1. 7. 20.

336 940. Glasreflektor für liegend angeordnete Glühlampen. Helmholtz & Pauli, Frankfurt a. M. 12. 11. 19.

337 036. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formsand durch Mischen von Quarzsand mit Ton. Franz Billmann, Rheydt, Kaiserstr. 54. 20. 5. 20.

- 337 116. Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln von Platten. Gndmund Dahl, Dentsch-Lissa, Bez. Breslan. 23. 9. 19.
- 337 223. Elektrischer Trag- oder Stützisolator. Dipl.-Ing. Paul Böning, Oldenburg, Amalienstr. 15. 16. 12. 19.
- 337 289. Freileitungsisolator für Hochspannung Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg, Sa. 25. 7. 16.
- 337 306. Maschine zum Schleifen sphärischer Flächen an Linsen o. dgl. William Taylor, Leicester, Großbrit. 17. 10. 16. Großbritannien 16. 10. 15.
- 337 384. Kammerringofen oder ringofenartig betriebene Kammerofengruppe zum Brennen von Steingegenröhren. Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacher Str. 9. 12. 8. 20.
- 337 386. Blumentopf. Karl Mützsch jr., Kamenz, Sa. 11. 5. 20.
- 337 446. Verfahren und Vorrichtung zum Untersuchen optischer Elemente (Linsen, Prismen o. dgl.). Adam Hilger Ltd., London. 9. 7. 20. Großbritannien 4. 1. 16.
- 337 514. Feuerfestes Kochgeschirr aus Ton. Hellmuth Beerens, Meissen, Sa., Gabelsbergerstr. 16. 14. 5. 19.

Löschungen.

- 197 278. Verfahren zur Herstellung fester Körper usw.
- 281 748. Saugflasche.
- 289 142. Verfahren zur Herstellung von Glasperlen usw.
- 316 603. Verfahren zum Verschließen von Quarzröhren usw.

Beschreibungen.

Gekitteter Isolator mit leitender Einlage in der Kittfuge. Die Einlage besteht aus einer entsprechend geformten Pappscheibe, welche beiderseits mit einer Metallschicht versehen ist, derart, daß die beiderseitigen Metallüberzüge der Scheibe miteinander in leitender Verbindung stehen. D. R. P. 332 009. 24. 5. 19. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges., Selb, Bayern.

Fertigblasvorrichtung für Glasblasmaschinen. Es sind an einem Drehtisch mehrere Blasformen angeordnet und ein Blasluftverteiler, der aus einem fest in der Drehungsachse stehenden Teile mit einem längs des Umfangs verlaufenden Verteilungskanal und einem mit dem Tische sich drehenden, die Luftleitungsanschlüsse nach den Formen hin enthaltenden Teile besteht. Der Verteilungskanal vermittelt in dem feststehenden Teile des Luftverteilers den Durchfluß der Blasluft zu den Formen nur auf einer Strecke, welche kleiner ist als der Abstand zweier Formen. D. R. P. 332 070. 15. 12. 18. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln.

Verfahren zur Herstellung von Glasfäden. Das Glas tritt aus mehreren Öffnungen eines Behälters unter Druck aus und wird an jeder Öffnung gleichzeitig und laufend zu einem Glasfaden angesponnen. Die in einem nicht unterteilten Behälter untergebrachte Glasmasse wird durch geeignete Regelung ihrer Temperatur und des zum Auspressen angewendeten Druckes sowie durch die Ausbildung der vorzugsweise eng gescharten Behälteröffnungen zu Kanälen von bemessener Länge in Gestalt einer entsprechenden Zahl von Glasstäbchen ausgepreßt, welche gleichzeitig und laufend zu je einem Faden angesponnen werden. D. R. P. 332 071. 27. 3. 19. Carl Muth, Rathenow.

Verfahren zur gleichzeitigen Erzeugung mehrerer Spiegelrohrglasplatten, auch von verschiedener Sorte, durch Answalzen eines Hafeninhalts in einem Zuge auf mehreren hintereinandergereihten Walztischen, Abtrennen der einzelnen Platten unmittelbar hinter der Walze und Einschieben der Platten in den Kühllofen unmittelbar nach dem Abtrennen. Sofort nach der Trennung werden die Glasplatten auf und mit ihren Tischen vor verschiedene Kühlöfen gefahren und dort wie gewöhnlich eingeschoben. D. R. P. 332 303. 29. 12. 16. Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegelfabrik Bicheronx, Lambotte & Cie, G. m. b. H., Herzogenrath bei Aachen.

Einschluß-Fieberthermometer, bei dem das Einschlußrohr mit einer durchsichtigen Flüssigkeit gefüllt ist. Die Flüssigkeit ist eine solche, die bei gewöhnlicher Temperatur erstarrt. D. R. P. 232 357. 13. 3. 19. Schott & Gen., Jena.

Thermometer zur Messung kleiner Temperaturdifferenzen bei beliebigen Temperaturen. Unterhalb der Trompete ist in der Kapillare eine winklige Abbiegung, gegebenenfalls bei Verengung, vorgesehen, wobei dieselbe das sichere Abreißen des Quecksilberfadens beim einfachen Neigen des Thermometers gewährleistet. D. R. P. 332 358. 13. 3. 20. Vereinigte Fabriken für Laboratoriumsbedarf, G. m. b. H., Berlin, Zweigniederlassung Stützerbach, Stützerbach i. Thür.

1. Verfahren zur Herstellung des Spiegelbelages von Vakuumgefäßen. Im Zwischenraum der Doppelwandung werden gasförmige, unter Bildung spiegelnder Metallniederschläge zerfallende Metallverbindungen zersetzt.

2. Verfahren nach Anspruch 1. Die Zersetzung der Metallverbindungen wird bei niedrigerem als Atmosphärendruck vorgenommen.

D. R. P. 332 770. 14. 9. 19. Gesellschaft für Verwertung chemischer Produkte m. b. H., Kommanditgesellschaft, Berlin.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

772 381. Brot- und Gebäckkasten aus Steingut oder ähnlichem Material und Holzrahmenarmierung. Möbelindustrie Nene Schmidten, Zweigniederlassung der Wächtersbacher Steingutfabrik G. m. b. H., Nene Schmidten b. Wächtersbach, H.-N. 25. 2. 21.

772 523 und 772 524. Transportabler Kachelofen. Ullersdorfer Chamotteofenfabrik Bertha Stahn, Breslan. 15. 2. 21.

772 567. Lampenschirm aus gebogenen und gewölbten Gläsern. Alex. Seime, Kaiserslautern, Denisstr. 7. 3. 21.

772 603. Salzsäurefläschchen. Dr. W. Flörke, Gießen. 14. 2. 21.

772 612. Kappenreagensglas. Paul Altmann, Berlin, Lnisenstr. 47. 2. 3. 21.

772 677. Automobilschlußlaternenscheiben aus gewöhnlichem Rohglas mit Drahteinlage, ein- oder zweiseitig mattiert. Karl Wilhelm Klügel, Birkigt, Post Pötschappel. 19. 2. 21.

772 687. Glasgrabplatte. Franz Kranse, Dresden, Pfortenhanerstr. 66. 4. 3. 21.

772 744. Kunstperle aus Sand und Zement. Hermann Wenske, Saalfeld, Saale. 16. 2. 21.

772 764. Fußbodenbelagplatte. Ludwig Chaskel, Cassel, Kölnische Str. 104 a. 5. 3. 21.

772 807. Gummisängerverschluß für Kindermilchflaschen. August Richter, Bühlau b. Dresden. 11. 11. 20.

772 949. Abzweigdose mit auswechselbaren Kontakten. Martin Schmidt, Bonn a. Rh., Königstr. 11. 9. 3. 21.

773 025. Flasche mit Vorrichtung zur Beschränkung des Flüssigkeitsanstrießes. Richard Wagner, Berlin, Fruchtstr. 83 a. 10. 3. 21.

773 028. Vorrichtung zur mechanischen Ermittlung der Gesamtwirkung zweier unter beliebigem Achsenwinkel gekrenzter Zylinder gläser. Optische Werke G. Rodenstock, München. 11. 3. 21.

773 029. Zentriekreuz für sphärische und zylindrische Gläser von Brillen u. dgl. Optische Werke G. Rodenstock, München. 11. 3. 21.

773 046. Glas-Fleischhaken mit kombinierter Spiral- und gedrehter Quadratstahleinlage. Willy Lachnit, Mohran, Kr. Neisse, Post Köppernig. 20. 10. 20.

773 116. Hängeisolator mit über den Kopf des Isolatorkörpers aufgeschobener Kappe. Elektrotechnische Fabrik Thoßfell, G. m. b. H., Thoßfell. 26. 1. 21.

773 343. Leimflasche. Paul Franke, Braunschweig, Heinrichstr. 52, und Karl Albrecht, Berlin, Huttenstr. 31. 2. 9. 20.

773 359. Tintenglas mit regulierbarer Eintanchtiefe. Emil Kluge, Breslau, Buddestr. 15. 23. 2. 21.

773 523. Kachelsparderd. Meißener Ofenniederlage von Wilhelm Hanscke, Inhaber: Erich Eisenach & Wilhelm Kinzel, Töpfermeister, Dresden. 22. 2. 21.

773 537. Glasuntersatz mit Zählvorrichtung. Heinrich Türk, Frankfurt a. M.-Eckenheim, Marbachweg 230. 8. 3. 21.

773 547. Einkochglasdeckel mit Verschlußstöpsel. Karl Friedr. Wilh. Meewes, Hamburg, Kleekamp 27. 14. 3. 21.

773 569. Einrichtung an Gefäßen mit Dichtungen nach dem Unterdruckprinzip zwecks leichteren Öffnens derselben. Josef Eisert, Mannheim, B. 5. 6. 18. 3. 21.

773 598. Gerät für bakteriologische Arbeiten. 2. 3. 21.

773 623. Hohlgerät mit Schließverschlußdichtung. 15. 3. 21.

Deutsch-Englische Quarzschmelze G. m. b. H., Berlin-Pankow.

773 865. Vorrichtung zur gleichzeitigen Herstellung mehrerer Gegenstände aus Glasröhren oder -stäben mittels Stichflammen. Edmund Löchner, Deesbach i. Th. 18. 3. 21.

774 125. Widerstandsthermometer. Siemens & Halske, A.-G., Siemensstadt b. Berlin. 8. 12. 20.

774 153. Flasche für Säuren mit Sicherheitsverschluß. August Eckert, Schweinfurt. 12. 3. 21.

774 187. Kühlwasserthermometer. Matador Apparatebau G. m. b. H., Berlin. 21. 3. 21.

774 222. Schachbrett aus Glas in Rahmenfassung mit untermaltem Spielfeld. Georg Stephl, Kempten. 18. 2. 21.

774 283. Mit Farbe bestrichene Flasche. Fritz Stigler, Freiburg i. Br., Bahnhofstr. 14. 14. 1. 21.

774 340. Vorrichtung zum luftdichten Abschließen von Konservengläsern mittels Entlüftungshanbe. Oskar Runge, Berlin, Schlüterstr. 40. 21. 3. 21.

774 479. Tafelgefäß für Senf. Hermann Niederoth, Koserow, Usedom. 12. 3. 21.

774 617. Glasglocke mit auf derselben angeordnetem Vakuummeter für Frischhaltungsapparate. Fa. Bruno Zirrgiebel, Leipzig-Plagwitz. 28. 2. 21.

774 728. Salbenteller. A.-G. für pharmazentische Bedarfsartikel, vormals Georg Wenderoth, Cassel. 26. 3. 21.

774 767. Glas- und Lederriemensneider. Heinrich Richter, Brockwitz b. Coswig i. S. 10. 3. 21.

774 782. Matrize zur Herstellung künstlicher Zähne. Deutsche Zahnfabrik Pinkus Buchbinder, Frankfurt a. M. 23. 3. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.

673 700. Brillenglas. Fa. Carl Zeiß, Jena. 24. 1. 21.

676 164. Drucknutschenfilter usw. Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Kanalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld, Baden. 2. 2. 21.

676 252. Brillenglas. Fa. Carl Zeiß, Jena. 23. 11. 20.

678 424 n. 678 425. Gegen Wärme isolierte Flasche usw. Lämmer-spieler Metallwaren- und Schraubenfabrik Melber & Co., Lämmer-spiel b. Offenbach a. M. 4. 3. 21.

679 392. Hammer für Glaserdiamanten. Fa. Rudolf Grabowski, Hannover. 7. 3. 21.

680 034. Stäbchen zum Glasschneiden usw. Erich Köllner, Jena. 23. 3. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

70. Welcher Zement eignet sich am besten zum Kitten von mehrteiligen Hochspannungsisolatoren, und wer liefert ihn in einwandfreier Qualität?

Erste Antwort: Wegen Zements zum Kitten von Hochspannungsisolatoren wenden Sie sich an die Kaolin-Industrie- und Handelsgesellschaft Myslik & Co. in Dresden-A., Ferdinandplatz 1, (Marmorzement) und Julius Klein in Coburg.

Zweite Antwort: Jeder Zement in seiner Art, aber in bester Qualität, eignet sich zum Kitten von mehrteiligen Hochspannungsisolatoren. Die Auswahl trifft man am besten, indem man verschiedene Sorten von mehreren Firmen ohne Rücksicht auf den Preis versucht. Weit wichtiger beim Kitten ist die Auswahl des Sandes, dem Sie ein besonderes Augenmerk widmen müssen.

71. Welche Fehler treten auf, wenn ausgetrocknetes, sog. graues Geschirr gleich nach dem Fertigmachen bzw. Garnieren in den Glühofen gefüllt und dieser nachher gleich angebrannt wird?

Erste Antwort: Sie hätten sich einen viel besseren Dienst erwiesen, wenn Sie die Fehler, die in Ihrem Betrieb auftreten und die Ihr „Sachverständiger“ dem Einfüllen des Geschirres gleich nach dem Garnieren oder Fertigmachen zuschreibt, geschildert hätten. In jedem Betrieb, und sei er noch so wohl geordnet, kommt es von Zeit zu Zeit vor, daß grüne Ware direkt aus der Hand des Drehers, Garnierers oder Gießers in den Ofen geschafft werden muß; daß läßt sich gar nicht vermeiden und kann nur bei dickwandigem Geschirr zu Fehlern Veranlassung geben. Gewöhnliche, halbstarke und dünne Scherben halten das Verfahren ruhig aus, wenn sonst der Betrieb sach- und fachkundig geführt wird. Wahrscheinlich handelt es sich um einen falschen Masse- oder Schlickerversatz oder um unsachgemäße Arbeitsweise; das kann man nur beurteilen, wenn Sie hierüber Aufklärung geben. Wenden Sie sich an einen tüchtigen Fachmann und lassen Sie Ihren Betrieb kontrollieren; da ist Ihnen auf die billigste Weise geholfen. Wenn schon das zu frühe Einfüllen schuld sein soll, warum helfen Sie dann dem Uebel nicht von Grund auf ab, indem Sie mehr Geschirr herstellen, d. h. mehr Arbeitskräfte einstellen? Es gibt doch wahrlich Arbeitslose und Arbeitswillige genug.

Zweite Antwort: Das Einsetzen von nicht vollkommen trockenem Geschirr wird Ausschußware zur Folge haben. Nach dem Garnieren muß die Ware weiter getrocknet werden, andernfalls sie an den Garnierstellen reißen oder diese zum Abplatzen bringen wird. Der Einsatz von vereinzelt feuchten Stücken schädigt auch den in der Nähe befindlichen übrigen Einsatz.

Dritte Antwort: Das frisch garnierte Geschirr enthält viel Wasser. Die Hitze tritt aber langsam aus dem Glühofen in den Glühofen, und es ist deshalb nicht anzunehmen, daß die entstehenden Wasserdämpfe das Geschirr zersprengen, doch wird es darauf ankommen, wie groß die Garnierungen sind. Es ist aber nicht ausgeschlossen, daß Zersprengungen des Geschirrs eintreten, wenn die Erbitzung schnell erfolgt und ebenso die Dampfentwicklung in den garnierten Stellen.

Vierte Antwort: Im allgemeinen vermeidet man im großen und ganzen das Einfüllen von ungleichmäßig trockener Ware in den Glühofen. Durch das Uebereinandersetzen derselben in die Glühkapseln, das zwecks der Ausnützung des Glühofens doch unvermeidlich ist, muß eine ungleichmäßige Trocknung und Schwindung entstehen, und diese verursacht je nach der Warenart, ob Flach- oder Hohlgeschirr, Bordrisse, Risse um die Füße, Henkelrisse, Längsrisse u. a. m. Die Verwendung von sandreichen Massen oder solchen mit sandhaltigen Kaolinen fördert bis zu einem gewissen Grad diese Fehler; noch empfindlicher sind sehr fette Massen, welche die Feuchtigkeit noch schwerer abgeben. Die Fabrikation großer Waren verbietet direkt, nicht ganz weißtrockene Artikel einzufüllen, sondern der Einsatz muß stets auf gute Trocknung vor dem Füllen geprüft werden. Die Stücke dürfen sich niemals kalt, sondern stets handwarm anfühlen, bevor sie dem Glühofen übergeben werden.

72. Bei der Fabrikation von elektrotechnischen Porzellan-Stanz-Artikeln kommen bei uns des öfteren Schwindungsdifferenzen vor. Ich habe mich nun bemüht, die Fehler ausfindig zu machen und bin dabei zu der Ueberzeugung gelangt, daß es an der Laufzeit unserer Trommel liegt. Diese macht nämlich laut Tourenzähler 28300 Touren sowohl bei einer Mahldauer von 17 als auch von 19 Stunden, weil der Strom nicht immer gleichmäßig ist. Ich meine nun, daß die Schwindungsdifferenzen auf die verschiedenen Laufzeiten der Trommel zurückzuführen sind, da doch bei 17 Stunden die Trommel zuweilen schneller läuft und die Steine dann nicht so gut mahlen können und die Masse daher eine gröbere sein muß, als bei einer Laufzeit von 19 Stunden, wenn die Trommel langsamer läuft und die Masse eine feinere wird, weil die Steine besser mahlen können. — Wieviel Touren soll die Trommel in der Minute machen? Ich bin der Ansicht, daß stets das langsamere Gehen der Trommel besser ist.

Erste Antwort: Die richtige Tourenzahl einer Trommel ist abhängig von ihrer Größe; sie schwankt von 60 Touren bei einer Trommel von 500 mm Länge und gleichem Durchmesser, bis zu 14 Touren bei einer Länge von 2310 mm und einem Durchmesser von 2400 mm. Sache der liefernden Maschinenfabrik ist es, die Antriebsscheiben so zu wählen, daß die richtige Tourenzahl herauskommt. Die Trommel soll nicht zu langsam gehen, sonst rollen die Steine zu langsam ab, und es fehlt dann der nötige Druck zum Feinmahlen; sie soll auch nicht zu schnell gehen, um ein Schlendern der Steine zu vermeiden. Ihre Trommeln machen in 17 bzw. 19 Stunden 28300 Touren oder in der Minute $\frac{28300}{1020}$ bis $\frac{28300}{1140}$, das sind 28 bis 25 Umdrehungen, was einer Trommelgröße von 1100 mm \varnothing und 900 bis 1000 mm Länge entspräche. Die Mableistung ist außerdem noch abhängig von dem Gewicht der Mahlgut- und Flintsteinzufüllung. Bei der obigen Größe würde diese für die höchste Leistung je 250 kg betragen, also 250 kg Flintsteine und 250 kg trockenes Mahlgut. Um die Leistung der Trommel gleichmäßig zu erhalten, muß dafür gesorgt werden, daß das Flintsteingewicht stets das gleiche bleibt. Die Flintsteine nützen sich ab, und man muß durch wiederholtes Nachwiegen feststellen, wie groß der Gewichtsverlust nach jeder Mahlung ist, und demgemäß die Flintsteine ersetzen. Schließlich wirkt natürlich noch die Art des Mahlgutes und die Korngröße auf die Mableistung ein. Ich kann mir nicht denken, daß der Wechsel in der Mahldauer an der verschiedenen Schwindung schuld sein soll, die Tourenzahl bleibt immer die gleiche und schließlich wechselt

doch der Strom während des Betriebes, so daß die Tonrenzahl eben nicht in 17 oder 19, sondern in 17 bis 19 Stunden erreicht wird. Schaffen Sie sich doch einmal verschiedene Siebe an, vielleicht von 800 bis 1400 Maschen auf 1 qcm und untersuchen Sie, ob sich tatsächlich ein Unterschied im Feinheitegrad feststellen läßt. Es müßten doch immerhin schon erhebliche Siebrückstände bemerkbar sein, wenn die von Ihnen vorausgesetzte Wirkung eintreten soll. Sicher bedingt die feinere Mahlung der Masse eine innigere Lagerung und dadurch auch eine bessere Sinterung, also eine größere Schwindung, aber die Einflußmöglichkeit muß groß genug sein. Es läßt sich wohl vermuten, daß eher andere Ursachen am verschiedenen Schwinden schuld sind: Ungleichgrad der Trocknungsgrad der gepreßten Masse, Abweichungen beim Aufbereiten der Stanzmasse, Mengendifferenzen beim Einfüllen in die Stanzformen, ungleiche Brenntemperaturen, d. h. das Stehen an schwachen oder scharfen Stellen des Ofens bieten zu Schwindungsunterschieden sicher mehr Anlaß, als der geringfügige Zeitunterschied beim Mahlen. In der Regel siebt man doch ohnedies die Masse beim Ablassen von der Trommel, und es müßte Ihnen doch dabei der größere oder kleinere Siebrückstand aufgefallen sein, wenn ein solcher zu bemerken sein würde.

Zweite Antwort: Ob Ihre Mühle 28300 Touren in 17 oder 19 Stunden, d. h. 25 oder 28 Umdrehungen in der Minute macht, kann auf die Feinheit des Mahlgutes keinen Einfluß haben. Ausschlaggebender ist aber die Menge des Wasserzusatzes und die Menge und Größe der Flintsteine. Es ist ganz falsch, wenn Sie annehmen, daß das langsame Gehen der Trommel richtiger ist. Die Geschwindigkeit derselben soll fast bis zu der Grenze gehen, wo die Zentrifugalkraft auf die Mahlstene einzuwirken beginnt. Da die Zentrifugalkraft mit der Geschwindigkeit und dem Durchmesser der Trommel zunimmt, so folgt daraus, daß je kleiner der Durchmesser, desto größer die Geschwindigkeit sein kann, und je größer der Durchmesser, desto kleiner die Geschwindigkeit sein muß. Je nach der Größe der Trommeln schwankt die Tonrenzahl von 20 bis zu 50 (bei kleinen Glasrührmühlen) in der Minute. Ob nun die Schwindungsunterschiede der Masse tatsächlich auf gröbere oder feinere Vermahlung derselben zurückzuführen sind, ist ja leicht festzustellen, indem Sie den Feinheitegrad ermitteln und z. B. von jeder Trommel den Rückstand auf einem 4900-Maschen-Sieb bestimmen. Es liegt die Vermutung näher, daß die Ursache der Schwindungsunterschiede im Eutmischen der Masse zu suchen ist, weshalb darauf geachtet werden muß, daß die Masse in Bewegung gehalten wird und die schweren Teile derselben, Quarz und Feldspat, keine Gelegenheit haben, sich am Boden abzusetzen.

Dritte Antwort: Es ist eine altbekannte Tatsache, daß der Grad der Mahlung auf die Schwindung Einfluß haben muß, denn bei kürzerer Mahlung sind die Quarzkörperchen größer als bei längerer. Lagern größere Körperchen nebeneinander, so entstehen auch größere Hohlräume. Je feiner der Spat gemahlen wird, desto eher sintert er. Massen, die sonst bei SK 14 ansbrennen, sind bei 100 Stunden Mahlung bei SK 9 tadellos ausgebrannt. Diese intensive Wirkung der feinsten Mahlung ist auch bei Ihnen vorhanden und kommt naturgemäß in der Größe der gebrannten Gegenstände zum Ausdruck. Eine Trommel soll in der Minute 23 Umdrehungen machen; läuft sie schneller, so ist die Mahlung nicht so vollkommen. Ihre Ansicht ist also ganz richtig, daß die langsamere Mahlung die beste ist.

Vierte Antwort: Eine Naßtrommel soll 20 Touren in der Minute machen. Zu schnelles Laufen der Trommeln verhindert die Feinmahlung der Massen, weil die Flintsteine nicht mehr rollen, sondern sich überschlagen. Feingemahlene Massen zeigen bekanntlich eine größere Schwindung gegenüber grob gemahlener. Die Schwindungsdifferenzen können aber auch sehr leicht durch ungleichmäßige Zubereitung der Stanzmasse entstehen, durch verschiedene Zusatzmengen von Wasser usw. Es ist deshalb angezeigt, für die Zubereitung der Stanzmasse eine vollkommen automatische Vorrichtung einzubauen, die eine außerordentliche Gleichmäßigkeit in dem Mengenverhältnis von Masse zu Wasser zu Stanzöl gewährleistet. Die Anschaffungskosten werden durch die gleichmäßige Fabrikation bzw. Schwindung reichlich verzinnt.

73. Welche Erfahrungen wurden mit Bornholmer Kaolin gemacht? Ist er für elektrotechnische Stanzartikel, Isolatoren für niedere Spannung und vielleicht auch für Gebrauchsgeschirr zu verwenden?

Erste Antwort: Die Bornholmer Kaoline, die fast ausschließlich von Rabekkegaard, östlich von Rønne, stammen, sind ziemlich hochwertig und werden in geschlammtem Zustand größtenteils von der Papierindustrie verbraucht. Skandinavische elektrotechnische Porzellanfabriken verarbeiten auch mit Erfolg Bornholmer Kaolin; seine Verwendung in Geschirrfabriken ist mir allerdings nicht bekannt, jedoch auch wahrscheinlich, obwohl die Brennfarbe nicht ganz weiß ist, sondern einen Stich ins Graue hat.

Zweite Antwort: Sie brauchen den Kaolin nur zu brechen; bricht er sich schwer, ist er also hart, so ist er sehr plastisch und zu allem verwendbar, wenn seine Schwindung normal ist (5–15%). Bröckelt er aber beim Brechen leicht, so ist er unplastisch und kurz. Derartige Kaoline werden aber tadellos, wenn man ihnen Osmoseton zumischt; sie werden dann auch gut gießfähig. Wie viel Ton nötig ist, hängt von der Plastizität des Kaolins ab; 5–20% werden Sie schon zu setzen müssen.

74. Wer liefert schreibende Pyrometer, welche die in einem Rundofen herrschende Temperatur automatisch angeben?

Erste Antwort: Die gebräuchlichen Pyrometer sind heutzutage alle mit automatischer Schreibvorrichtung versehen, es sind samt und sonders empfindliche Instrumente und nicht geeignet, jedermann in die Hand gegeben zu werden. In Nr. 19 des Sprechsaal ist auf die im Juni in München stattfindende Ausstellung für Warmwirtschaft in Haushalt, Gewerbe und Industrie hingewiesen; bei dieser Gelegenheit kommen sicher auch alle Instrumente an die Öffentlichkeit, die die Warmwirtschaft unterstützen. Da haben Sie die beste Gelegenheit, sich über die Vor- und Nachteile der verschiedenen Pyrometer zu unterrichten und das Instrument anzusehen, das Ihnen als das geeignetste erscheint.

Zweite Antwort: Schreibende Pyrometer, welche die Temperaturen der Ofen selbsttätig messen und in Kurvenform in Abhängigkeit von

der Zeit auf abrollendes Papier anzeichnen, liefert in vollendetster und bewährtester Ausführung das Wernerwerk der Siemens & Halske Akt-Ges., Siemensstadt bei Berlin. Die Instrumente können so eingerichtet werden, daß die zu messenden Ofenanlagen je ein Element für Temperaturnessung erhalten. Die elektrischen Leitungen aller Ofenanlagen laufen in einem Raume zusammen, in dem der Registrierapparat sich befindet. Man kann dann je nach Wahl die Ofenanlage, die gemessen werden soll, einschalten, und der Apparat zeichnet nun vollkommen selbsttätig und während beliebig langer Dauer die in der Ofenanlage aufgetretenen Temperaturen an. Es läßt sich also z. B. der Brennvorgang in einem Porzellan-Rundofen während der ganzen Dauer der Brennzeit festhalten.

Dritte Antwort: Die Firmen Siemens-Schuckertwerke in Berlin, Hartmann und Braun, A. G. in Frankfurt a. M., Kaiser & Schmidt in Berlin, H. T. Padelt in Leipzig-Schleußig, Erich Koellner in Jena liefern schreibende Pyrometer, welche die im Rundofen herrschende Temperatur automatisch angehen.

75. Ich bitte um Angabe des Versatzes einer gut gießbaren, rot brennenden Masse, die bei etwa 1000° dicht brennt.

Erste Antwort: Ihren Anforderungen entspricht jeder gute, rotbrennende Klinkerton, den Sie durch Abschlämmen und Beimischung von Quarzsand, Kaolin usw. leicht auf die gewünschte Temperatur einstellen können. Es fragt sich dann noch, welche Farbtonung Sie wünschen; auch diese läßt sich durch Zugabe von Eisen- und Kupfersalzen korrigieren. Um eine leicht gießbare Masse zu erhalten, müssen Sie die Gießmasse, den Schlicker, mit Soda, Natronlauge oder Wasserglas versetzen. Diese Zusätze machen die Gießmasse dünnflüssig. Sie herötigen also keinen so hohen Wassergehalt, die Masse trocknet leichter, und auch die Formen werden mehr geschont. Die Menge des Zusatzes, welche die günstigste Wirkung bedingt, läßt sich nur durch praktische Versuche feststellen. Versuchen Sie einmal die Herstellung einer Gießmasse, indem Sie auf 100 kg trockene Masse 250 bis 400 g Soda und 50 kg Wasser nehmen; weitere Versuche werden Sie bald auf den richtigen Weg bringen.

Zweite Antwort: Das Grundmaterial für eine rotbrennende Masse bildet eisenhaltiger Ton oder Lehm, der sich allorts, wohl auch in Ihrer Nähe vorfindet. Da aber solcher Lehm mager oder fett, leicht oder schwerer dichtbrennend sein kann, ist es unmöglich, Ihnen irgend einen Versatz anzugeben. Um die Masse gießen zu können, darf sie nicht zu fett sein, da sonst an den Wandungen der Gipsformen sich bereits nach einmaligem Gießen Tonschlicker festsetzt. Als Magerungsmittel kommen in Betracht Rohkaolin und Sand, welche die Feuerfestigkeit, und Feldspat und Pegmatit, welche den Sinterungspunkt erhöhen. Um die rote Farbe intensiver zu machen, können bis 5% Bolus zugesetzt werden. Sie können bei Ihren Versuchen folgenden Versatz als Grundlage nehmen:

Rotbrennender Ton oder Lehm	60%
Pegmatit	30%
oder 1 Teil Feldspat und 2 bis 3 Teile Quarz	
Rohkaolin	10%

Vielleicht können Sie einen geeigneten Ton auch ohne irgend welchen Zusatz verwenden. Beim Gießen der Masse müßten Sie ähnlich wie in der Porzellan- und Steingutindustrie verfahren und die Masse mit Hilfe von Soda dünnflüssig machen; auch käme das Gießverfahren nach Dr. Weber in Schwepnitz i. S., besonders wenn größere Stücke gegossen werden sollen, in Betracht.

Dritte Antwort: Rote Terrakottamassen erzielt man mit rotbrennenden Tonen, wie sie im Sprechsaal oft empfohlen werden. Sie müssen darauf bedacht sein, einen Ton zu wählen, der in Ihrer Nähe zu haben und billig in der Fracht ist. Alle roten Tone sind aber nicht gleich gießfähig, weshalb Sie entsprechende Versuche anstellen müssen. Sie mischen dann die Tone mit Quarz und Spat so, daß die Massen enthalten:

Tonssubstanz	25—30%
Quarz	40—50%
Feldspat oder Kreide	35—20%

Eine besondere Massevorschrift kann man Ihnen ohne Kenntnis des Ihnen günstig gelegenen Tones nicht geben.

Vierte Antwort: Die Fa. O. J. Schoedl in Kötzschenbroda i. Sa., Dürerstraße 5, liefert einen rotbrennenden Ton, der sich ohne Zusatz gut gießen läßt und bei etwa 1000° dicht brennt.

Glas.

63. Wie läßt sich das Auspringen des Irlüsters auf Hohlglas verhindern? Der Irlüster wird von verschiedenen Fabriken bezogen, und obwohl er früher ganz tadellos herauskam, zeigen sich jetzt nach dem Brennen ausgeprungene Stellen. Die Gläser sind sehr sauber gepulzt. Wie ist dem Fehler abzuweichen?

Erste Antwort: Für das Auspringen des Irlüsters gibt es verschiedene Erklärungen. Zunächst müssen Sie feststellen, ob das der Lüsterfarbe zuzusetzende Terpentin- oder Lavendelöl noch von derselben guten Beschaffenheit ist wie vor dem Kriege. Zu empfehlen ist, die Lüsterfarbe vor dem Aufstreichen immer etwas im Sandbade anzuwärmen. Die Lüsterfarbe springt aber auch leicht aus, wenn sie zu alt oder das verwendete Kolophonium nicht gut ist. Dasselbe ist der Fall, wenn der Farbenanstrich mit dem Pinsel nicht ganz gleichmäßig erfolgt, denn dicker aufgetragene Stellen springen immer aus. Die Einbrennmittel ist dann auch einer genauen Prüfung zu unterziehen, ob nicht vielleicht durch schädliche Stellen Gase in den Muffelraum treten können und so das Auspringen der Lüsterfarbe hervorbringen.

Zweite Antwort: Wenn Sie den Irlüster von verschiedenen Fabriken beziehen und etwa miteinander vermengt verwenden, so brauchen Sie sich nicht zu wundern, daß er teilweise auspringt, denn die Lüster werden doch von jeder Fabrik nach eigenen Vorschriften hergestellt und weichen demzufolge in ihrer Zusammensetzung mehr oder weniger voneinander ab. Hatten Sie bisher gute Erfolge, so war eben der Unterschied in den einzelnen Fabrikaten nur unbedeutend; jetzt ist aber viel-

leicht eine der Fabriken zu einer anderen Mischung übergegangen, und daher rührt der Mißerfolg. Versuchen Sie doch die bisher bezogenen Irlüster einzeln und verwenden Sie künftighin denjenigen, mit dem Sie den besten Erfolg haben.

Dritte Antwort: Der Irlüster springt immer an Stellen aus, an denen die Lage zu dick geworden ist. Man wird daher das Hauptaugenmerk darauf zu richten haben, daß der Lüster entsprechend verdünnt und der Auftrag nicht zu stark vorgenommen wird. Wenn der Lüster nach dem Anstrich sich auf dem Hohlkörper auszubreiten beginnt, müssen die Stellen verstrichen werden, an denen er sich besonders stark zusammengezogen hat. Das geeignetste Verdünnungsmittel ist reines Terpentinöl.

64. Wir haben bei unseren Häfen, in denen chemisches Hohlglas geschmolzen wird, jedesmal darüber zu klagen, daß sie Risse bekommen, und zwar meistens, wenn sie schon 4—5 Wochen im Ofen (Buttenofen) stehen. Die Risse gehen aber auch dann teilweise sehr schnell durch. Unsere Hafenmischung besteht aus:

Großalmeroder Ton, gebrannt	5 Teilen
Hafenschale	2½ "
Großalmeroder Ton, roh	5 "
Meißener Ton, roh	1 Teil.

Worauf ist der Uebelstand zurückzuführen?

Erste Antwort: Jedenfalls ist Ihre Hafenkomposition als mager anzusprechen. Nehmen Sie an Stelle von 2½ Teilen Hafenschalen nur 2 Teile, und die Häfen werden haltbarer werden. Weiter ist zu berücksichtigen, daß die Materialien bei den heutigen Verhältnissen nicht immer einwandfrei sind, weshalb beim Putzen des Tones erhöhte Sorgfalt am Platze ist und viele Häfen den Rohton selbst brennen; ebenso sind die Hafenschalen peinlichst zu reinigen. Aus dem Verhalten der Häfen könnte man schließen, daß das Einschnipfen, Umstechen und Durchtreten der Hafenmasse nicht mit der nötigen Sachkenntnis vorgenommen wird. Auf ein anreichendes und rechtzeitiges Nachschlagen der Häfen ist streng zu achten. Wenn Sie die Hafenmasse etwas fetter machen und beim Hafenbau sachgemäß vorgehen, so werden die Häfen besser halten.

Zweite Antwort: Die Ursache der Entstehung von Rissen bei Häfen aus der Ferne beurteilen zu wollen ist stets eine heikle Sache, denn da kann sowohl die verwandte Hafenmasse, als auch die Behandlung der Häfen bei der Fabrikation, dem Tempern oder während des Betriebes eine Rolle spielen. Mit nachfolgendem Satz aus den von Ihnen angelegenen Tonsorten hatte ich sehr gute Erfolge; der Ofen muß aber vor den ersten Einlagen gut heiß geschürt werden, da sonst sehr leicht an der Innenwand der Häfen Risse entstehen, die mit der Zeit durchgehen.

Großalmeroder Ton, roh	6 Teile
Hafenschalen	4 "
Großalmeroder Ton, gebrannt	6 "
Meißner Ton, roh	3 "

Dritte Antwort: Die eigentliche Ursache der Rissebildung in Häfen hat sich noch nicht finden lassen; es kommt vor, daß bei einem Hafensatz nicht ein Hafen Risse bekommt, dann wieder, daß mehrere reißen und daß dann trotz verschiedener Mischung und Herstellungsweise der Häfen die Risse doch nicht wegbleiben. Da Sie ständig darunter zu leiden haben, so kann die Hauptursache nur die sein, daß die Tonmischung etwas mager ist und im Verhältnis zum gebrannten Ton zuviel Hafenschale enthält. Lassen Sie zwei Sätze Häfen herstellen, und zwar den einen aus einer Mischung von 5 T. gebranntem Ton, 1½ T. Hafenschale, 5 T. rohem Großalmeroder und 1 T. Meißner Ton und den andern aus dem alten Satze, aber mit 2 T. Meißner Ton anstelle von 1 T., damit die Mischung etwas fetter wird. Meißner Ton hat eine große Bindekraft und ist gegen Temperaturschwankungen, wie sie beim Gemengeeinlegen vorkommen, nicht so empfindlich; wahrscheinlich werden die Häfen aus der letzten Mischung die besseren sein.

Vierte Antwort: Ueber Risse an Häfen ist schon sehr viel geschrieben worden, und trotzdem tritt dieses Uebel in manchen Häfen immer wieder auf. Wie es nun hier der Fall ist, daß die Häfen 4 bis 5 Wochen gesund bleiben und dann erst Risse bekommen, so könnte man annehmen, daß der Fehler nicht in der Hafensubstanz zu suchen ist. Wäre das Material oder die Mischung zu Häfen ungeeignet, so würden die Risse bedeutend früher auftreten. Die Mischung ist wohl etwas hart zusammengesetzt, und Häfen daraus vertragen große Hitze, sind aber umso empfindlicher gegen Kälte. Wenn diese Häfen nur 4—5 Wochen im Ofen stehen, so wird der Scherben noch härter, jedoch auch empfindlicher gegen Kälte. Es kann nun vorkommen, daß der Ofen vor dem Gemenge-Einlegen nicht die nötige Hitze erreicht hat. Das kalte Gemenge schreckt oder kühlt dann die inneren Wandpartien ab, so daß ungleiche Spannungen im Hafeninneren entstehen, die zu Rissen Veranlassung geben. Diese Risse sind anfangs nur sehr fein, werden aber von dem Glasfluß ausgefressen und erweitern sich dadurch sehr schnell, sodaß nach einigen weiteren Schmelzen der Hafen bald durchgefressen ist. Hier wird es am besten sein, den Ofen vor dem Einlegen sehr heiß zu schüren, sollte es auch eine Viertelstunde länger dauern als gewöhnlich. Das Gemenge wird dann besser von der Hitze angegriffen und schmilzt schneller. Beim Einlegen ist besonders darauf zu achten, daß das Gemenge nicht an die Hafenwand geschleudert wird; die Einlegekelle ist in der Mitte des Hafens nur anzukippen, sodaß in der Mitte ein Berg entsteht, von dem aus das Gemenge nach der Hafenwand rieselt; dadurch wird die innere Wand weniger schnell abgekühlt, weil das Gemenge schon etwas erwärmt ist, ehe es mit der Hafenwand in Berührung kommt.

65. Wir wollen den bei uns anfallenden Braunkohlenroter ver kaufen und bitten um Angabe eines Verfahrens zur Bestimmung des Wassergehalts in demselben.

Erste Antwort: Die Bestimmung des Wassergehaltes im Braunkohlenroter setzt einige Kenntnisse voraus, ist aber beim Verkauf des Teers nicht nötig. Man läßt den Teer ruhig absetzen und zieht dann das Wasser ab; nach dem ersten Wasserziehen rührt man noch einmal sorgfältig den Rofter durch, um so etwa eingeschlossenem Wasser Gelegenheit zum Ansscheiden zu geben. Auf diese Weise ist der Verkaufs-

teer immer von fast gleicher Beschaffenheit. Will man den Wassergehalt genau feststellen, so nimmt man ans dem Teerbehälter, nachdem das Wasser abgezogen ist, mittels einer Blechröhre von etwa 25 mm lichter Weite, welche unten durch ein Bodenventil rasch geschlossen werden kann. Proben. Zur Wasserbestimmung werden 100 g des Rohteers rasch in eine tarierte Knopfblase von etwa 200 ccm Fassungsraum eingewogen und behufs Verhütung des lästigen Uebersteigens mit 50 ccm Benzol versetzt, worauf mit einem aufgesetzten Siederohr und einem Liebig'schen Kühler abdestilliert wird. Die Erhitzung darf 190° nicht übersteigen.

Zweite Antwort: Bei Braunkohlenteer ist es am besten, man bringt den mit Wasser durchsetzten Teer in eine Sammelgrube, worauf der Teer sich setzt und das Wasser nach oben tritt. Ist die Grube voll, so läuft das Wasser ab. Man kann so viel hineinbringen, bis die Grube voll Teer ohne Wasser ist. Der letztere wird dann in Fässer gefüllt und ist nun vom Wasser größtenteils befreit und versandfertig.

Dritte Antwort: Der Wassergehalt eines Teeres läßt sich durch Abdestillieren des Wassers und Messung seines Volumens ermitteln. Zu diesem Zweck werden 200—300 g des einer guten Durchschnittsprobe entstammenden Teeres in einen 700—1000 ccm fassenden Jenaer Fraktionierkolben eingefüllt und mit 50—75 ccm Xylol oder Benzol versetzt. Der Kolben wird sodann an einen Kühler angeschlossen, der einen etwa 150 ccm fassenden Zylinder als Vorlage erhält, der einen etwa 50—75 ccm fassenden engen Teil mit einer Einteilung besitzt, die noch $\frac{1}{4}$ ccm ablesen gestattet; über dem engen Teil ist der Zylinder erweitert und ohne Einteilung. Nachdem in den Fraktionierkolben ein bis etwa 130° C reichendes Thermometer eingeführt wurde und der Kühler Wasserzulauf erhalten hat, kann mit der Destillation begonnen werden. Diese wird anfänglich langsam geleitet, dann bei immer steigender Erhitzung solange fortgesetzt, bis die Masse ohne knatterndes Geräusch kocht und das Thermometer 125° C zeigt. Sodann werden etwa im Kühler verbliebene Wassertropfen mit Xylol oder Benzol in die Vorlage gespült; nachdem diese einige Zeit ruhig gestanden hat, wird das Volumen des im engen graduierten Teil befindlichen Wassers abgelesen. Diese Methode der Wasserbestimmung im Teer eignet sich für die laufende Kontrolle, ergibt Werte mit einer Genauigkeit von $\frac{1}{4}\%$ und ist selbst von Laien ausführbar. Die Apparatur hierzu ist von jeder Firma, die Laboratoriums-Apparate führt, erhältlich. Der Xylol- oder Benzol-Zusatz verhindert das Schäumen des Teeres, trägt wesentlich zur Beschleunigung der Destillation bei und kann auch nach erfolgter Trennung vom Wasser wieder verwendet werden. Sind größere Mengen Wasser im Teer vorhanden, so scheidet sich oft ein Teil desselben ans; durch vorsichtiges Abgießen in einen Meßzylinder kann das Volumen des abgeschiedenen Wassers ermittelt werden, während der restlich vom Teer eingeschlossene Teil durch Destillation festgestellt wird. Beide Ergebnisse, auf Prozente umgerechnet und addiert, ergeben den Gesamt-Wassergehalt des Teeres.

66. Bei der Erzeugung kuppelförmiger Gläser für elektrische Grubenlampen zeigt sich eine spiralförmige, im Innern der Glaswand rund herumlaufende Riefenbildung, die die Lichtstärke der Lampe durch dunkle ringförmige Streifenbildung strahlenförmig beschränkt. Auf welche Weise ist es möglich, diese innerhalb der Glaswand auftretenden, wahrscheinlich beim Anfangen des Glases durch Aufwickeln auf das Kübel entstehenden Spiralen und deren lichtschwächende Erscheinungen zu vermeiden?

Erste Antwort: Ihre Ansicht ist richtig; die Riefenbildung im Innern der Glaswand ist auf einen Arbeitsfehler zurückzuführen. Zunächst muß der Kübelmacher anpassen, daß das Kübel ganz homogen, ohne jede Luftzelle gearbeitet ist. Der Anfänger muß nun den aufgenommenen Glasposten zunächst am Pfahleisen vollständig vorziehen und dann beim Motzen ganz homogen und frei von Blasen formen. Oft ist die lästige Riefenbildung aber auch darauf zurückzuführen, daß die Pfeifen nicht sorgfältig genug abgeklopft werden.

Zweite Antwort: Allem Anschein nach wird das Glas etwas kalt verarbeitet, so daß sich eine gleichmäßige Verteilung über das Kübel nicht erreichen läßt, oder es liegt ein Fehler bei der Verarbeitung des Glases vor. Ist das Kübel gleichmäßig aufgeblasen und etwas erstarrt, so wird der größere Posten darüber angefangen. Das Glas wird nun so gestellt, daß das Kübel in der abzugsprengenden Kappe bleibt. Das nun angenommene Glas wird in einem Holzlöffel glatt rund gedreht und aufgeblasen, danach gleichmäßig, der Form entsprechend abgeteilt, damit der Gegenstand eine gleichmäßige Wandstärke bekommt. Es ist nun möglich, daß hierbei die Riefenbildung begünstigt wird, wenn es dem Glasmacher an der nötigen Geschicklichkeit fehlt. Das zu verarbeitende Glasstück muß außen glatt sein; sind unebene Stellen vorhanden, so kommen sie durch das Einblasen in die Form an der Innenseite der knippelförmigen Gläser zum Vorschein. Das Glas soll auch bei der Verarbeitung nicht zu zähflüssig sein. Bei sachgemäßer Arbeit seitens des Glasmachers läßt sich der Fehler vermeiden.

Dritte Antwort: Die strahlenförmigen Gebilde in den Gläsern können dadurch entstehen, daß, wenn der Ofen bei der Ansarbeit zu kalt geht, das Glas an der Oberfläche zu kalt wird und diese Schicht sich beim Anfangen mit dem unteren heißeren Glase nicht mehr gleichmäßig vermischt. Es kann aber auch an der Zusammenstellung des Glases liegen oder an der Fenerung; alles dieses läßt sich ohne Kenntnis der örtlichen Verhältnisse oder nähere Angaben nicht ans der Ferne beurteilen.

Vierte Antwort: Sie hätten mit angeben sollen, ob die Streifenbildung bei allen oder bei einzelnen Gläsern und ob sie während der ganzen Arbeit oder nur zeitweise auftritt. Auf jeden Fall lassen Sie den Ofen während der Arbeit zu kalt gehen, und die Streifen können dadurch hervorgehen, daß der bei jedem angefangenen Glasposten in den Hafen zurückfallende Faden sich bis zur nächsten Glasentnahme in der Glasmasse nicht auflöst, oder es bilden sich — wie Sie ja auch selbst annehmen — beim Anfangen über das Kübel Streifen, was aber auch eine Folge der allzu steifen Glasmasse ist. Halten Sie also den Ofen während der Ausarbeitung wärmer.

67. Unsere Becher, welche mit den sehr bewährten Bornkessel-Brennern gesprengt und verschmolzen werden, springen oder platzen beim

Verschmelzen. Wir sind nun der Ansicht, daß das Glas-Gemenge nicht richtig zusammengesetzt ist und bitten um gefl. Angabe eines geeigneten Gemenge-Satzes, welcher in verdeckten Häfen (500 kg Inhalt) im Boëtius-Ofen geschmolzen werden kann. Das Glas soll rein weiß sein.

Erste Antwort: Richtiger wäre es gewesen, Sie hätten Ihren Glassatz angegeben, um zu wissen, welche Materialien zur Verfügung stehen. Wenn die Gläser beim Verschmelzen oder Absprengen platzen, so kann man annehmen, daß das Glas zu hart oder nicht richtig eingestellt ist. Der Fehler tritt aber auch bei Gläsern, die richtig zusammengestellt sind, auf, wenn der Kühlprozeß zu wünschen übrig läßt. Die Gläser für den Boëtius-Ofen müssen naturgemäß etwas weich eingestellt sein, erfordern aber eine sehr gewissenhafte Kühlung. Nachstehender Satz gibt gutes Glas:

Sand	150 kg
Soda, schwere 98/100 %	55 "
Kalkspat	28 "
Natronsalpeter	3 "
Arsenmehl, weiß	625 g
Manganoxyd	250 "
Schmalte	10 "
Scherben	30 kg

Zweite Antwort: Wenn die Becher beim Absprengen und Verschmelzen zerplatzen, so ist anzunehmen, daß sie nicht genügend gekühlt sind. Es sind eben noch Spannungen im Glas vorhanden, die sich auflösen und dabei die Becher zersprengen. Die letzteren müssen im Kühllofen angelaufen sein und eine gleichmäßige Wandstärke haben. Vorteilhaft ist es, nach der Arbeit den Kühllofen zu schließen und erst am nächsten Tage zu entleeren. Es kann aber auch möglich sein, daß die Flamme am Absprengapparat nicht intensiv genug ist, so daß ihr das Glas zu lange angesetzt werden muß, wobei es sich einseitig erwärmt und dann springt. Ist die Bestrahlungsfläche zu breit und die Einstellung der Brenner nicht sachgemäß, so wirkt dieses alles mit; die Flamme muß spitz und bläulich brennen. Zu hart eingestelltes und zu langsam geschmolzenes Glas springt auch leicht; besser hält das Glas, wenn es etwas Pottasche enthält.

Dritte Antwort: Warum geben Sie Ihren Gemengesatz nicht an, dann könnte man Ihnen sagen, ob das Springen an ihm liegt. Beim Verschmelzen springen Gläser, die zu weich, also mit zuviel Flußmitteln eingestellt oder schlecht gekühlt sind. Nehmen Sie auf 100 kg Sand nicht mehr als 36 kg Flußmittel, einschließlich 1—1½ kg Glaubersalz, und kühlen Sie gut, dann werden die Becher nicht mehr springen.

Vierte Antwort: Sie schmelzen jedenfalls ein sehr alkalisches Glas, da Sie ja in verdeckten Häfen schmelzen. Derartige Gläser sind spröde, kühlen in der Luft schnell ab und neigen infolgedessen sehr zum Springen und Platzen beim Verschmelzen. Versuchen Sie einmal nachfolgenden Gemengesatz, der leicht schmilzt und sich zum Verschmelzen eignet:

Sand	100 kg
Soda	28 "
Pottasche	12 "
Glaubersalz	1 "
Kalk	17 "
Scherben	50 "
Selen	3—4 g
Arsenikmehl	100 "

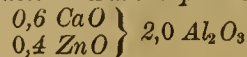
Können Sie den Satz nicht gut blank bekommen, so ist mit Stückarsenik — ein Stück eine Stunde nach dem Blasen eingeworfen — nachzuhelfen.

Neue Fragen.

Keramik.

77. Bei unseren gegossenen Suppenschüsseln (Hartsteingut) zeigen sich, und zwar erst nach dem Glatbrande, ganz feine über den ganzen Scherben sowohl innen wie außen verteilte Bläschen. Um die bekannten Gießlöcher kann es sich wohl schwerlich handeln, da vor dem Glatbrande fast nichts davon zu bemerken ist. Wo ist der Fehler zu suchen?

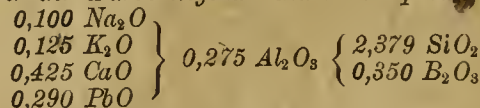
78. Wir bitten um Angabe einer tiefblauen, kräftigen, nicht laufenden Druckfarbe für Zwiebelmuster. Farbkörper von der Formel



und dem Versatz

Kobaltkarbonat	71,40 Gew.-T.
Zinkoxyd	32,55 "
Tonerdehydrat	312,50 "

und $\text{ZnO} \cdot \text{Co}_3(\text{PO}_4)_2 \cdot 5 \text{ Al}_2\text{O}_3$ sind zu blaß und führen nicht zum Ziel. Die Farbe muß recht dunkel sein, um eine feine schwache Gravur zu gestatten. Die über der Farbe liegende Glasur entspricht folgender Formel:



Brenntemperatur: SK 04a—03a.

79. Wieviel Kannen von $\frac{3}{4}$, 1 und $1\frac{1}{2}$ l Inhalt, Zuckerdosen (alles mit Deckel), Tassen, Teller (19 cm Durchmesser) und Schalen kann ein Dreher bei achtstündiger Arbeitszeit eindrehen, abdrehen und verputzen, und wieviel Formen von jeder Sorte müssen ihm zur Verfügung stehen? Wieviel der oben genannten Gegenstände kann ein Arbeiter oder Arbeiterin in derselben Zeit garnieren, wenn Henkel und Schnäuben zu den Kannen gegossen und die übrigen Henkel gequetscht werden, so daß nur das Garnieren und Fertigmachen in Frage kommen?

80. Gibt es irgend einen schwarzen Lack oder dergl., mit dem man unglasierte Stellen an Porzellan schwarz machen könnte? Es handelt sich hierbei um die Auflagefläche der betreffenden Artikel in Schwarz, die beim Brennen naturgemäß geputzt sein müssen.

81. Wir benötigen eine braune Glasur für Hochspannungsisolatoren und bitten um Angabe der Oxyde zur Beimengung in unsere Glasur von fol-

ender Zusammensetzung: 75 kg Zettlitzer Kaolin, 285 kg Skandinavischer Spat, 275 kg Quarzsand Ober-Briz, 75 kg Dolomit. Wir brennen bei SK 13, in den höheren Feuerlagen bei SK 14 ab. In letztere Lagen werden die Isolatoren eingesetzt.

Glas.

71. Ist der Sand von nachstehender Beschaffenheit gut verwendbar zur Erzeugung von gewöhnlichem halbweißem Hohlglas, und welche Wirkung hat Aluminiumoxyd bei der Glasschmelze? Beeinflussen 5% Aluminiumoxyd nicht das Glas ungünstig?

Kieselsäure	93,10—94,80
Aluminiumoxyd	3,30— 5,40
Eisenoxyd	0,50— 0,90
Magnesia	0,10— 0,25
Körnung weniger als	0,2 mm

72. Ist die Rohölfeuerung schon soweit gediehen, daß man bestimmt damit auf einer kontinuierlichen Wanne gutes Flaschenglas erzeugen kann? Erreicht man damit die nötige Hitze und wird nur eine kurze oder auch eine lange Flamme erzielt? Kann das Rohöl nur in der bisherigen Art, direkt mittels Zerstäubers, Druckluft oder Dampfs verwendet werden oder läßt sich das Rohöl auch vergasen?

73. Wir haben in letzter Zeit wiederholt Anstände bei sog. Lochmundstücken und die Kundschaft beschwert sich, daß diese im Gebrauch abspringen, und zwar hauptsächlich dort, wo die Löcher eingedrückt sind. Die beanstandeten Flaschen sind aus olivgrünem Glas, gekühlt in sog.

Kanalkühlöfen (21 m lang), wobei die Kühlung etwa 30 Stunden währt. Was kann an dem Springen der Mundstücke schuld sein, und wie kann diesem Uebelstand abgeholfen werden?

74. Ich verkaufe meinen Braunkohlenteer an eine Dachpappenfabrik und muß zum Anstrich meiner Pappdächer Teeranstich kaufen. Wie wäre der Braunkohlenteer zu präparieren, damit derselbe als dauerhafter Dachanstrich verwendet werden könnte?

75. Meinen Weißhohlglasofen (Siemens) mit 10 Häfen zu 75 cm Durchmesser möchte ich zur besseren Ausnützung auf 12 Häfen zu 65 cm oder wenn möglich auf 14 Häfen zu 60 cm ausbauen. Ist bei letzter Anordnung noch ein guter Ofengang und wirtschaftlicher Kohlenverbrauch gewährleistet?

76. Wer liefert Apparate zur Prüfung der Widerstandsfähigkeit von Flaschen?

Briefkasten der Redaktion.

R. D. E. i. Z. Schlammereinlagen bauen die im Anzeigenteil genannten Fabriken keramischer Maschinen. — Außer dem Schlammern käme die Reinigung des Kaolins nach dem elektroosmotischen Verfahren in Betracht. Wenden Sie sich an die Karlsbader Elektro-Osmose-Gesellschaft in Karlsbad.

B. & V. i. O. Glasurmesser (Aräometer) liefern Paul Altmann in Berlin NW. 6, Luisenstr. 47, Dr. Heinrich Göckel in Berlin NW. 6, Luisenstr. 21, Heym, Wenz & Witzmann in Stützerbach i. Thür., Friedr. Sieder in Schmiedefeld i. Thür., Adalbert Langguth in Ilmenau i. Thür., Ehrhardt & Metzger in Darmstadt.

Am 17. Mai 1921 abends wurde unmittelbar nach Vollendung seines Tagewerkes

Herr Direktor Rudolf Wesely

der „Epiag“ in Elbogen

plötzlich von seinem arbeitsreichen Leben in das Jenseits abberufen.

In tiefer Trauer stehen wir an der Bahre des Mannes, der in schweren Tagen der Porzellanindustrie unseren Verband mitbegründet hat und sein erster hervorragender Vorsitzender wurde. Durch seinen unschätzbaren, uneigen-nützigen Rat, begründet auf den umfassendsten Erfahrungen und einer Fülle hohen Wissens, durch die Klarheit seines Blickes und aufopfernde Hingabe an die Interessen des Verbandes, hat er sich große Verdienste um die Entwicklung der Porzellanindustrie bei allen unseren Mitgliedern erworben.

Wir werden das Andenken an den teuren, durch hervorragenden Charakter und Liebenswürdigkeit ausgezeichneten Dahingegangenen in unauslöschlicher Dankbarkeit und Verehrung bewahren.

Karlsbad,
am 19. Mai 1921.

Wirtschaftsverband der tschechoslow. Porzellanindustrie,
Karlsbad.

Mayer-Zugmuffel D. R. P.

Vollendete Ausführung

C. Mayer, Ingenieur
Coburg, Bergstrasse 6.

Chemische Werke

Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges.

Reichenbach-Oberlausitz.

Emaill-Farbkörper

Tauch-Emailen

Schrift-Emailen

Metalloxyde



Selen, schwarz u. rot

selenigs. Natron

Schwefelcadmium

Kupferoxyde

Grundfritte für Blech

Weißfritte für Blech

Ueberfangzapfen

Weisse Puderemaille

Stellawerk

Akt.-Ges. vorm. Wilisch & Co.

Ingenieurbüro für Beratung und Bau

moderner Oefen Glasindustrie

für Tafel-, Flaschen-, Roh-, Draht-, Weiss-hohl-, und Pressglas.

Feuerfeste Materialien aller Art.
la. Silicasteine Marke „Stella“.

Berg.-Gladbach

bei Köln.

K

Obertassen Stuttgart,

weiß, in großen Posten laufend zu kaufen gesucht. Angebote unter U 1466 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Flaschen,

halbweiße, 3/4 Ltr., in Kognakform, zur sofortigen Lieferung von monatlich mehreren Doppelwaggonen gesucht. Angebote unter T 1441 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Achtung! Achtung!

Glasfabrikant oder Kapitalist gesucht,

welcher uns in einem schön gelegenen Ort Thüringens eine **Flakon-Glasfabrik** erbaut. Banstelle ist 7 Minuten vom Bahnhof entfernt; eine ausnützbare Wasserkraft von etwa 40 PS vorhanden. Fachleute genügend vorhanden. Gef. Zuschriften erbeten unter H 1877 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

In mittlerer Stadt Nordwestdeutschlands

ein Geschäft für Porzellan, Glas und Haushaltsgegenstände zu kaufen gesucht.

Angebote unter St 1363 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Gebrauchte, gut erhaltene, freistehende

Kurbelpresse

zum Pressen von Porzellan-körpern, 3-5000 kg Preßdruck, zu kaufen gesucht. Angebote unter T 1429 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Zu kaufen gesucht kleinere Porzellanfabrik

mit 2-3 Öfen zur Fabrikation elektrotechnischer Artikel. Angebote erbeten unter St 1408 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir kaufen laufend Lagerposten

in Porzellan, Steingut und Glas. Lammers & Wessel, Weiden i. B., Opf. 159

Goldschmiede, goldhaltige Lappen, Goldflaschen

und alle in der Vergolderei vorkommenden **Abfälle** kauft zu höchsten Tagespreisen bei pünktlicher reeller Bedienung

Oskar Rottmann, Stadtilm in Thüringen.

Porzellan.

Großfirma im Westen wünscht mit leistungsfähiger Porzellanfabrik in Verbindung zu treten. Verlangt werden billige weiße **Gebrauchsgeschirre** sowie **dekorierte Waren** aller Art. Angebote unter T 1440 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertretungen

Für den Bezirk Hamburg und Hannover sucht leistungsfähige Großhandlung der Glasbranche tüchtige und bei der Kundschaft eingeführte

Vertreter.

Ansführliche Angebote sind zu richten unter U 1499 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Export-Vertretung.

Kann noch für eine leistungsfähige Porzellanfabrik die Vertretung für Export auf den Hamburger Markt übernehmen. In Frage kommt sämtliches Gebrauchsgeschirr. Firmen, die ihre Vertretung in gute Hände legen wollen, bitte ich, Angebote unter U 1481 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal einzusenden.

Für Amerika

sucht bedeutende amerikanische Großhandlung den Allein-Vertrieb leistungsfähiger Porzellan-, Glas- und Steingutfabriken zu übernehmen. Angebote unter U 1517 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Bedeutende und bekannte Firma mit eigenen Betrieben sucht in allen Teilen des Reiches

bestens eingeführte Vertreter

zum Verkauf von Rohton, Kaolin, Schamotte, Quarzit, Quarzsand usw. für die feinerste-, keramische- und Glasindustrie. Angebote mit Bezirksangabe unter U 1450 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertretung

für Berlin event. mit Lagerübernahme eines **Glashüttenwerkes** sucht branchekundiger, erfahrener Kaufmann. Offerten unter Ta V 8298 an **Rudold Mosse, Berlin W. 50, Tauentzienstraße 2.** [133 c

Vertretung

in Glas, Porzellan, Steingut, Steinzeug oder verwandten Branchen

zu übernehmen gesucht. Angebote unter St 1403 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Berliner Glas-Grossist übernimmt die Niederlage

je einer leistungsfähigen [133 c

Medizin-Glas- u. Flakon-Hütte.

Große Lagerräume im Zentrum der Stadt vorhanden Gef. Angebote unter JS 6603 an **Rud. Mosse, Berlin SW 19.**

Glasinstrumentenfabrik sucht tüchtigen Vertreter

für Dänemark, Schweden und Norwegen. Gef. Angebote unter T 1439 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stille Agenten

von größerer Speditionsgesellschaft für Export und Auslands-transporte gegen Vergütung gesucht.

Angebote unter U 1503 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellan-Malerei, spezielle Reise-Andenken u. Geschenkartikel, sucht

einen Vertreter

für Pommern, Mecklenburg, Ostpreußen, Schlesien usw. Angebote mit Angabe der Bedingungen und der Firmen, welche bereits vertreten werden, unter U 1493 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Dresdner Porzellan-Blumen-Malerei sucht

Vertreter

an größeren Plätzen, welche mit Porzellan- und Luxusgeschäften in guter Verbindung stehen. Angebote unter U 1473 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Verschiedenes**Technische Ratschläge**

beim Neu- u. Umbau v. Fabriken, Schmelzöfen und Generatoren, Betriebsstörung usw. ert. **M. v. Reiboldt, Coburg.**

Projekte und Bauausführung von

OFENANLAGEN FÜR DIE GESAMTE KERAM.-INDUSTRIE



JNG. G. SKRIEWE BUNZLAU FACHLABORATORIUM

Generalvertreter

bedeutender **Mosaik- und Wandplattenfabrik** mit eigenem Büro, Telefon n. Musterzimmer in **Düsseldorf**, der den rhein. Industriebezirk täglich bereist, sucht noch

Werkvertretungen

zu übernehmen. Angebote unter U 1467 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Suche für sofort

gut eingeführten Vertreter,

für Ost- und Westpreußen und Pommern für meinen leistungsfähigen Radeberger Glasvertrieb. Nur nachweislich gut eingeführte Herren wollen sich mit Angabe von Referenzen bewerben. Angebote unter U 1477 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Dem Hüttenverbande angehörende Hütte, die in Hamburg nicht vertreten ist, von Hohlglas-Lager für laufende Lieferungen von

Medizinglas, Verpackungs- u. Formflaschen

gesucht. Bedingung: Bestes Glas. Angebote unter U 1462 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Die „Rex-Konservenglas-Gesellschaft“ hat von mir die Unterlassung der Bezeichnung „Form wie Rex“ verlangt. Durch das Landesgericht wurde die Firma mit der Klage abgewiesen. Das Oberlandesgericht in Kiel hat den Anspruch anerkannt. Um die Sache vom Reichsgericht endgültig entscheiden zu lassen, werden Firmen, welche Interesse an der Freigabe der Bezeichnung haben, gebeten, dem Prozeß beizutreten.

Walter Greve, Altona, Rainweg 32.

Fersprecher: 3489 und 5805, ab 6 Uhr Hansa 8638.

Ingenieur-Büro Hugo Herda

Nürnberg, Welserstraße 33.

Projektierung, Bau und Umbau keramischer Werke.

Öfen — Muffeln — Versuchsöfen

für feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe.

Dauerbrandöfen nach eigenem System D. R. P. Nr. 324977 und 328389. K

— Maschinelle Einrichtungen. —



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{G} . (Stellengesuche 20 \mathcal{G} .)

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferei-Berufsgenossenschaft, Sektion III.

Sektionsversammlung.

Die diesjährige Sektionsversammlung, zu welcher die Mitglieder der Sektion gemäß § 24 Abs. 2 der Satzung vom 27. Juni 1912 hierdurch eingeladen werden, findet statt am

Dienstag, den 26. Juli cr., vormittags 11 $\frac{1}{2}$ Uhr,
im Fremdenhof „Schwarzes Roß“, Waldenburg i. Schl.

Tagesordnung:

1. Wahlen.
2. Geschäftsbericht.
3. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung von 1921.
5. Festsetzung des Haushaltplans für 1922.
6. Beratung über etwaige Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche (nach § 24 Abs. 7 der Satzung) eine Woche vor dem Versammlungstage beim Sektionsvorsitzenden schriftlich eingereicht sind.
7. Sonstiges.

Zu Ziffer 1 der Tagesordnung wird gemäß §§ 2, 3 und 5 der Wahlordnung auf folgendes hingewiesen:

Zu wählen sind:

- a) drei Mitglieder des Sektionsvorstandes, sowie deren Ersatzmänner,
- b) drei Vertreter zur Genossenschaftsversammlung, sowie deren Ersatzmänner.

Der Wahlvorschlag des Sektionsvorstandes gemäß § 7 der Wahlordnung liegt in der Geschäftsstelle der Sektion (Altwasser i. Schl. Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. A.-G.) während der Geschäftszeit von 9—12 zur Einsicht aus.

Weitere Wahlvorschläge können von den Berechtigten beim Sektionsvorstand eingereicht werden, müssen jedoch bis spätestens vier Wochen vor dem Wahltag eingegangen sein. Die Stimmabgabe ist an diese Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15:20 cm groß sein. Die Wahl kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Auch die weiteren Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerliste in der oben genannten Geschäftsstelle eingesehen werden.

Einsprüche gegen die Richtigkeit der Wählerliste sind zur Vermeidung des Ausschlusses spätestens vier Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Neu-Altwater (Post Altwasser) i. Schl., den 1. Juni 1921,
Der Vorstand der Sektion III der Töpferei-Berufsgenossenschaft
Georg Faist.

Wahlaufruf und Einladung zur Sektionsversammlung. Töpfereiberufsgenossenschaft Sektion VII in Mettlach.

Die Neuwahl der in diesem Jahre ausscheidenden 3 Mitglieder des Sektionsvorstandes nebst 3 Ersatzmännern und von 3 Delegierten zur Genossenschaftsversammlung nebst 3 Ersatzmännern wird in der Sektionsversammlung am 1. August 1921 stattfinden. Die Wahl kann eine Stunde nach ihrem Beginn geschlossen werden. Die Wahlvorschläge des Sektionsvorstandes und die Wählerlisteliegen zur Einsicht der Mitglieder in der Geschäftsstelle der Sektion VII in Mettlach aus.

Etwaige abweichende Wahlvorschläge, welche die Mitglieder einreichen wollen, können nur berücksichtigt werden, wenn sie 4 Wochen vor dem Wahltag bei dem Wahlvorstand im Sektionsbureau eingegangen sind. Die weiteren Wahlvorschläge können nach ihrer Zulassung in der Geschäftsstelle der Sektion eingesehen werden. Die Stimmabgabe ist an die gültigen Wahlvorschläge gebunden. Jeder Wähler kann etwaige Einsprüche gegen die Richtigkeit seiner, sich aus der Wählerliste ergebenden Wahl- und Stimmberechtigung bei Vermeidung des Ausschlusses 4 Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Wahlvorstand im Sektionsbureau einlegen. Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen; der Mitgliedschein genügt.

Mettlach, den 27. Mai 1921.

Der Wahlvorstand:

L. von Boch-Galhau, Vorsitzender.

Zu der am
Montag, den 1. August 1921, vormittags 11 $\frac{1}{2}$ Uhr
im Hotel „Riesen-Fürstenhof“ in Coblenz a. Rh.
stattfindenden **37. ordentlichen Sektionsversammlung** laden wir die Mitglieder hierdurch ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Verwaltungsbericht.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
3. Wahl eines aus 2 Mitgliedern und 2 Stellvertretern bestehenden Ausschusses zur Vorprüfung der Jahresrechnung für 1921.
4. Antrag des Sektionsvorstandes auf Nachbewilligung der Verwaltungskosten für 1921 und Aufstellung des Voranschlags für 1922.
5. Neuwahl von 3 Mitgliedern und 3 Ersatzmännern des Sektionsvorstandes.
6. Neuwahl von 3 Mitgliedern und 3 Ersatzmännern zur Genossenschaftsversammlung.
7. Beschlüsse über Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche nach § 24 Abs. 7 der Satzung eine Woche vor dem Versammlungstage bei dem Unterzeichneten schriftlich eingereicht werden.
8. Wahl des Ortes der nächstjährigen Versammlung.
9. Sonstiges.

Mettlach, den 27. Mai 1921.

Der Sektionsvorstand:

L. von Boch-Galhan, Vorsitzender.

191

Die physikalischen Eigenschaften des Porzellans.

(Nachdruck verboten.)

In den Berichten der Deutschen Keramischen Gesellschaft (Bd. 1, Heft 3, 1920) gehen F. Singer und E. Rosenthal eine vervollständigte systematische Zusammenstellung über die physikalischen Eigenschaften des Porzellans und veranschaulichen, wie die genaue Feststellung aller Eigenschaften die Grundlage von Qualitätssteigerungen, besonders vom keramischen Standpunkte aus, bildet. Es wird betont, daß „Porzellan“ nicht die Bezeichnung für einen chemisch oder physikalisch einheitlichen, durchaus charakterisierten Stoff mit gleichmäßigen Eigenschaften ist, sondern daß jedes Versuchsergebnis sich nur auf das speziell bearbeitete Einzelmateriale bezieht.

Nachfolgend seien die genannten Eigenschaften im einzelnen kurz gestreift:

Schmelzbarkeit. Wie bei allen Silikaten handelt es sich hier nicht um einen scharfen Schmelzpunkt, sondern um eine langsam vor sich gehende Erweichung, die gleichmäßig von der Temperaturhöhe und der Dauer ihrer Einwirkung abhängt. Porzellaneräte können, wenn nicht ungünstig belastet, bei 1400° und darüber Verwendung finden. Bei 950° fangen glasierte, sich berührende Gegenstände an, merkbar zusammenzukleben.

Das spezifische Gewicht des verglühenden Porzellans ist etwa 2,60 bis 2,62, nimmt während des Garbrandes ab und beträgt dann, je nach der Zusammensetzung, 2,3 bis 2,5

Der kubische Ausdehnungskoeffizient von Porzellan verschiedener Zusammensetzung schwankt zwischen 0,0000045 und 0,0000065.

Der lineare Ausdehnungskoeffizient beträgt:

Berlin	— 191° bis 16°	0,00000177	F. Henning
	16° „ 250°	0,00000366	
	16° „ 500°	0,000003645	
	16° „ 1000°	0,00000434.	
Meißen	0° „ 100°	0,00000269	Weinhold
Bayeux	0°	0,000002522	Tutton
	50°	0,000003265	
	100°	0,000004008	
	120°	0,000004305	

Rosenthal, Selb:

Laboratoriumsporzellanmasse (20° bis 100°)	352 10 ⁻⁸
Isolatorenmasse H	379.10 ⁻⁸
Segerporzellanmasse 6833	380 10 ⁻⁸

Für Hartporzellanglasur beträgt er 271.10⁻⁸. Gute Porzellaneräte vertragen, ohne zu zerspringen, einen ziemlich schroffen Temperaturwechsel. Die Temperaturbeständigkeit ist nur im relativen Vergleich verschiedener Sorten gleicher Formen feststellbar; sie ist bei gleicher Masse umso größer, je runder die Form des Prüfungsgegenstandes ist, und nimmt umsomehr ab, je weiter sich derselbe von der Kugelform entfernt. Die Dünne des Scherbens bürgt für einen leichteren Ausgleich der Temperaturdifferenzen im Gegenstand selbst. Gute Temperaturwechselbeständigkeit liegt ferner in der spannungsfreien Herstellung des Materials in der Dreherei und der Behandlung während des Trocknens und Glasierens. Das gute Zusammenpassen von Masse und Glasur erfordert nicht nur eine gute Übereinstimmung der beiderseitigen Ausdehnungskoeffizienten, sondern auch eine gute Elastizität und Zähigkeit, Biege- und Druckfestigkeit der beiden Komponenten.

Wärmeleitung. Man versteht hierunter diejenige Wärmemenge in Gramm-Kalorien, welche durch einen Stab aus dem betreffenden Material in der Sekunde hindurchgeht, wenn der Stab 1 cm lang ist, einen Querschnitt von 1 qcm besitzt und wenn die Endflächen auf einer Temperaturdifferenz von 1° C gehalten werden. Bei fertigen Porzellaneräten verursacht das starke Erhitzen nur sehr geringe Gewichtsveränderungen

Wärmekapazität. Sie bedeutet diejenige Wärmemenge, die notwendig ist, um die Temperatur von 1 g Substanz um 1° C zu erhöhen (spez. Wärme). Die mittlere spez. Wärme des Berliner technischen Porzellans wurde zwischen 20° und 200° mit 0,202 und zwischen 20° und 400° mit 0,221 festgestellt.

Geschwindigkeit der Wärmeaufnahme. Wenn ein Körper mit einem zweiten in Berührung steht, der eine höhere Temperatur besitzt, so ist die Geschwindigkeit der Temperatursteigerung des ersten Körpers proportional der Wärmekapazität desselben, wobei es Voraussetzung ist, daß der heißere Körper etwaigen Wärmeverlust sehr rasch von außen ersetzt bekommt. Daraus folgt, daß bei den verschiedenen Substanzen die Geschwindigkeit der Wärmeaufnahme sehr verschieden ist.

Wärmehaltung. Das Vermögen eines Körpers, seine Temperatur bei Berührung mit anderen, kälteren Körpern möglichst lange zu erhalten, ist proportional der Wärmekapazität und umgekehrt proportional der Wärmeleitung. Porzellan hält die Wärme etwa 50—60-fach besser fest als Eisen.

Die Reaktionswärme bei der Entstehung des Porzellans ist noch nicht untersucht. Es darf jedoch angenommen werden, daß die Bildung des Porzellans als exotherme Reaktion verläuft.

Elastizitätsmodul (E.-M.). Die Feststellung des E.-M. erfolgte nach verschiedenen Methoden: 1. Messungen der Bruchbiegung einseitig eingespannter Stäbe. Mittelwert für Hermsdorfer Porzellan 6250 kg/mm². 2. Berechnung aus Biegebewegungen, angestellt an kreisrunden, unglasierten, bei SK 15 gebrannten Stäben von 120 cm Länge und 7,5 mm Durchmesser. Die Messung der Stabdurchbiegung geschah mittels einer Mikrometerschraube, die Ablesung mit einem binokularen Mikroskop. Auf diese Weise wurde für Berliner technisches Porzellan ein Mittelwert von 8280 kg/mm² festgestellt. Mittels eines nach Art eines Tasters ausgebildeten Meßgerätes (Uebersetzung 1:10) wurde der E.-M. an Proben festgestellt, die im Abstand von 40 cm beiderseits auf drehbaren Stützlagern gelagert und in der Mitte durch Einzlast stufenweise bis zum Bruch belastet wurden. Ein genaueres Verfahren gestattete die Ermittlung des E.-M. mit Spiegelapparaten, durch Ablesen des Neigungswinkels der Probenenden gegen die ursprüngliche Stabachse. Nach diesen beiden Methoden (Taster- und Spiegelmethode) wurde die Prüfung von Stäbchen aus Rosenthal-Porzellan vorgenommen und ergab für verschiedene Belastungen Werte, die sich zwischen 8400 und 17 900 kg/mm² bewegen. Die Ergebnisse lassen erkennen, daß allgemein von einem „normalen“ Wert für den E.-M. des Porzellans wohl nicht gesprochen werden kann. Als charakteristisch wurde erkannt, daß diejenigen Spezialmassen, die in mechanischer Beziehung höhere Festigkeitszahlen ergaben, auch einen höheren E.-M. besaßen. Die mit Rosenthal-Porzellan erhaltenen Werte für die Schlagbiegefestigkeit durch den Pendelhammer und die Schlagdruckfestigkeit durch den Martens'schen Fallhammer sind in nachstehender Tabelle angeführt:

Nr.	Bezeichnung der Masse	Schlagbiegefestigkeit cmkg/cm ²	Schlagdruckfestigkeit cmkg/cm ²
1	Isolatorenmasse G	0,90	98
2	Isolatorenmasse H	0,95	105
3	Tafelgeschirrmasse	1,36	112
4	Laboratoriumsporzellanmasse	1,23	117
5	Hartporzellan Nr. 6292	0,08	—
6	Segerporzellanmasse Nr. 6833	1,00	69
7	Spezialversuchsmasse Nr. 6412	2,4	146
8	Spezialversuchsmasse Nr. 6048	1,38 ¹⁾	—
9	Schamottehafenmasse	0,34	8
10	Schamottemasse XX	0,34	7

Härte. Hierunter ist der Widerstand zu verstehen, den ein Körper dem Eindringen eines anderen (härteren) Körpers entgegensetzt. Die hiernach üblichen Härte-Prüfungsverfahren, nämlich das Eindringungsverfahren (Eindruck- und Einbiebverfahren) und das Ritzverfahren geben beim spröden Porzellan keine brauchbaren Vergleichswerte. Als gut wird das Garysche Verfahren befunden, wonach die Qualität der einzelnen Materialien durch ihren Widerstand gegen den Sandstrahl be-

¹⁾ In der Elektrotechnischen Zeitschrift (1920, Heft 36) ist in der Arbeit von Rosenthal und Singer: „Die mechanischen Eigenschaften des Porzellans und exakte Prüfungsmethoden zu ihrer Bestimmung“ für obige Spezialversuchsmasse Nr. 6048 die Zahl 1,61 angegeben.

urteilt und der entstandene Materialverlust in ccm bestimmt wird. Durch Division dieser Ziffer durch das Raumgewicht erhält man den Materialverlust in ccm. Nachstehende Angaben veranschaulichen den Qualitätsunterschied verschiedener Massen:

Bezeichnung der Masse	Materialverlust in ccm
Isolatorenmasse H	3,3
Spezialversuchsmasse Nr. 6412	1,7

Die kubische Kompressibilität beträgt für Porzellan $1,4 \cdot 10^{-6}$ bis $1,8 \cdot 10^{-6}$, wobei die erstere Zahl für quarzreichere, die letztere für feldspatreichere Porzellanmassen gilt.

Druckfestigkeit. Als Mittelwerte für Hartporzellan wurden 4250 kg/qcm und 4780 kg/qcm gefunden. Nach dem heutigen Stand der zur Bestimmung der Druckfestigkeit angewandten Untersuchungsmethoden besitzt die Feststellung der reinen Druckfestigkeit keinen besonderen Wert zur charakteristischen Beurteilung keram. Massenunterschiede²⁾.

Zugfestigkeit. Die zu überwindenden großen Schwierigkeiten bei der Bestimmung der reinen Zugfestigkeit haben noch zu keinen der Wirklichkeit entsprechenden Resultaten geführt. Die Zugfestigkeit der Rosenthalschen Isolatorenmasse H wurde mit 261 kg/qcm bestimmt, doch kann damit zurzeit kein Anspruch auf absolute Genauigkeit erhoben werden.

Biegefestigkeit. Hermsdorfer Porzellan ergab, ermittelt durch Widerstandsmoment, einen Mittelwert von 490 kg/qcm; bei Rosenthal-Porzellan ergaben Spezialmassen für elektrotechnische Zwecke eine Biegefestigkeit von 540—590 kg/qcm, die Spezialmasse für Tafelgeschirre eine solche von 640 kg/qcm und die Sondermasse für Laboratoriums-Porzellane eine Biegefestigkeit von 410 kg/qcm.

Gasdichtigkeit. Porzellan ist bei gewöhnlicher Temperatur gasdicht und kann daher vollkommen evakuiert werden. Rohre aus Berliner Porzellan waren bis 1300° vollkommen gasdicht, hielten bei 1400° einem Unterdruck von 30 mm Quecksilber stand und wurden erst bei weiterer Steigerung der Temperatur durch den äußeren Ueberdruck zusammengepresst; sie waren also auch hierbei noch gasdicht.

Farbe. Die Farbe des Porzellans ist von dem Gehalt an Eisen- und Titanverbindungen und der Art des Brennens abhängig. Ein an Eisen und Titan armes Porzellan zeigt in reduzierender Ofenatmosphäre rein weiße Farbe, während weniger reines Porzellan eine mehr gelbe Farbe zeigt. Hervorragend weißes Porzellan enthält 0,34% Fe_2O_3 und 0,10% TiO_2 . Das stark gelblich gefärbte technische Porzellan der Berliner Manufaktur hingegen hat 0,82% Fe_2O_3 und 0,31% TiO_2 . Ein geringer Magnesiumgehalt und in noch höherem Maße ein geringer Zinkoxydgehalt sollen die Erreichung einer weißen Farbe begünstigen.

Optisches Verhalten. Das Verhalten eines Porzellan-Dünnschliffes im polarisierten Licht wird durch seinen Gehalt an Sillimanit charakterisiert, der eine hohe positive Doppelbrechung besitzt.

Das elektrische Verhalten wird durch folgende Merkmale bestimmt: Die Oberflächen-Leitfähigkeit, der spezifische Leitwert des Materials, die spezifische Durchschlagsfestigkeit und als Charakteristikum die Dielektrizitätskonstante.

a) Oberflächenleitfähigkeit. Es ist die Leitfähigkeit der auf der Oberfläche des Materials ruhenden dünnen Schicht, bestehend aus niedergeschlagener Feuchtigkeit, Fetten und anderen Unreinigkeiten. Die O.-L. läßt sich nur bei einem bestimmten Körper in Ohm⁻¹ angeben.

b) Der spezifische Leitwert des Porzellans ist eine Material-Konstante und kann nur durch Elimination der Oberflächenströme gemessen werden. Die Messung findet gewöhnlich mittels eines Galvanometers nach der Methode des direkten Ausschlags statt. Bei gewöhnlicher Temperatur ist der spezifische Widerstand (= reziproker Wert der spez. Leitfähigkeit des Porzellans, ausgedrückt in Megohm/cm, wobei ein Megohm = 10^{+6} Ohm ist) des Porzellans sehr groß und beträgt bis zu $200 + 10^{+10}$ Megohm/cm, sinkt jedoch mit steigender Temperatur sehr schnell. Während hoher Feldspatgehalt die Masse weniger widerstandsfähig macht, nimmt bei Erhöhung des Tonsubstanzgehaltes auf Kosten des Quarzgehaltes der Widerstand bei steigender Temperatur zu.

c) Durchschlagsfestigkeit. Man versteht hierunter die dielektrische Beanspruchung, bei der das Material ganz oder teilweise zertrümmert wird. Für gute Durchschlagsfestigkeit ist ein homogener, vollständig verschmolzener Scherben die erste Bedingung. Vollkommen gar gebrannte Massen mit höherem Tonsubstanzgehalt verhalten sich besser wie solche mit geringerem Gehalt an Tonsubstanz.

d) Dielektrizitätskonstante. Sie ist das Verhältnis der Kraftliniendichte zur elektrischen Feldstärke oder dem Potentialgefälle. Von großer Bedeutung ist die Dielektrizitätskonstante

bei Durchführungen und ähnlichen Körpern, bei denen das Spannungsgefälle durch mehrere Dielektrika hindurchläuft. Die Dielektrizitätskonstante des Porzellans wurde zu 5,73 festgestellt. Feldspatreichere Weichporzellan-Massen ergaben höhere Werte.

Fortpflanzungsgeschwindigkeit des Schalles. Diese ist im Porzellan schwankend, vom Elastizitäts-Modul abhängig und kann im Mittel zu 4900—5200 m/sek. angenommen werden. Auch läßt die Fortpflanzungsgeschwindigkeit auf die Güte des Porzellans schließen, da schlechtes und elektrisch minderwertiges Porzellan auch eine entsprechend niedrige Schallgeschwindigkeit hat. Porzellan ist umso wertvoller, je heller und reiner sein Klang ist. Ein Zusammenhang zwischen der Fortpflanzungsgeschwindigkeit des Schalles und den mechanischen Eigenschaften des Porzellans ist jedoch zurzeit noch nicht nachzuweisen.

Interessant sind einige beispielsweise angeführten Schlußfolgerungen³⁾, die aus den in nachfolgender Tabelle angeführten Zahlen gezogen werden können. Durch Gegenüberstellung einiger Versuchsergebnisse wird gezeigt, daß es nicht genügt, wenn ein neues Material nur in einer Richtung untersucht wird und hierbei einen guten Prüfungsbefund ergibt, da demselben sehr schlechte andere Eigenschaften, die nicht weniger wichtig sind, gegenüberstehen können:

Bezeichnung der Masse	Biegefestigkeit cmkg/cm ²	Schlagbiegefestigkeit cmkg/cm ²	Schlagdruckfestigkeit cmkg/cm ²	Fortpflanzungsgeschwindigkeit des Schalles m/sek.
Isolatorenmasse G	590	0,90	98	—
Isolatorenmasse H	540	0,95	105	5630
Hartporzellan Nr. 6292	520	0,08	—	—
Segerporzellanmasse Nr. 6833	—	1,00	69	5340
Hermsdorfer Hartporzellan	490	—	—	5050
Spezial-Versuchsmasse Nr. 6048	—	1,61	—	6680

Der Versuchsmasse Nr. 6292 steht bei normaler Biegefestigkeit eine auffallend kleine Schlagbiegefestigkeit gegenüber, so daß eine praktische Verwendbarkeit dieser sonst scheinbar gut geeigneten Masse ausgeschlossen ist. Vergleiche zwischen den Isolatorenmassen G und H einerseits und der Segerporzellan-Masse Nr. 6833 andererseits zeigen, daß die letztere wohl eine etwas bessere Schlagbiegefestigkeit besitzt, als die ersten, daß jedoch die Schlagdruckfestigkeit bedeutend geringer ist und die somit äußerlich gleiche Qualität eine praktische Verwendung dieser Segerporzellanmasse für mechanisch stark beanspruchte Artikel ausschließt. Ein Vergleich der Fortpflanzungsgeschwindigkeitszahlen läßt gleiche Unterschiede erkennen.

Wärmeverluste im Glashüttenbetrieb und ihre Bekämpfung.

Mitgeteilt von der „Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie“ (W. B. G.).

Bei der Versammlung der Glasberufsgenossenschaft Sektion III, die am 18. Mai in Hermsdorf u. Kynast in Tietze's Hotel stattfand, hielt der Vertreter der Zweigstelle Dresden der W. B. G. einen Vortrag über dieses außerordentlich interessante Thema.

Der Vortragende teilte die Wärmeverluste in 3 Gruppen:

1. Unvermeidbare und unwiederbringliche. Hierunter entfällt im Generator der Vergasungsverlust, der auf dem chemischen Prozesse der Umwandlung von festem in gasförmigen Brennstoff beruht, ferner der Aschenwärmeverlust durch das notwendige Ablöschen der Asche und ferner der Gasverlust beim Wechseln, der sich nach dem Rauminhalt der Kanäle und den in Verwendung befindlichen Umschaltkonstruktionen richtet. Glücklicherweise sind alle diese Wärmeverluste verhältnismäßig gering. Unvermeidlich sind ferner die Wärmeverluste, die durch die Arbeits- und anderen Öffnungen an Schmelz- und Nebenöfen entstehen.

2. Verluste, die sich beseitigen oder vermindern lassen. Hierzu gehört das bei unsachgemäßer Betriebsführung — unrichtige Einstellung der Schütthöhe, der Gebläse- und Dampfzufuhr — häufig beobachtete Verbrennen von erzeugtem Gas schon im Generator, wie sich aus Gasuntersuchungen ergibt, sodann der Brennstoffverlust durch unverbrannte Bestandteile in der Asche, der, soweit er sich durch Betriebsmaßnahmen nicht beheben läßt, durch Separation der Rückstände und Wiederverwendung der ausgesiebten brennbaren Bestandteile wettgemacht werden kann.

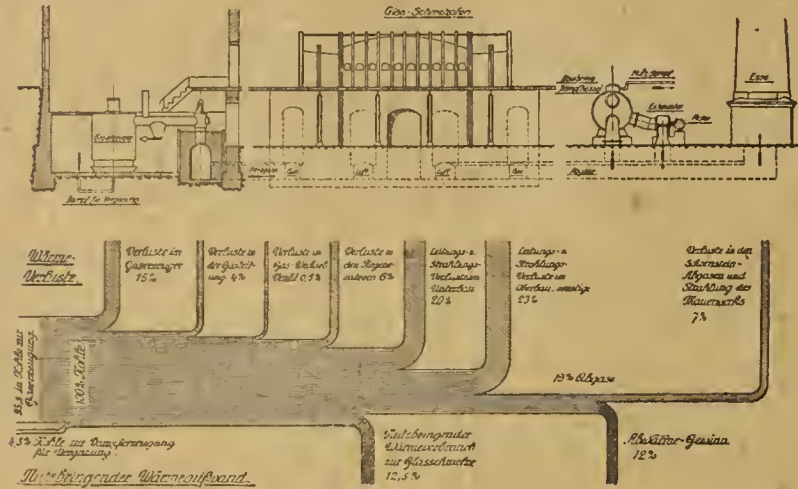
³⁾ Rosenthal und Singer, „Die mechanischen Eigenschaften des Porzellans usw.“, Elektrotechnische Zeitschrift 1920, Heft 36

²⁾ Elektrotechn. Zeitschrift 1920, Heft 36.

Mehrere Firmen liefern derartige, in der Praxis schon bewährte Aufbereitungs-Anlagen für Brennstoffrückstände. — Gasverluste beim Stochern sind durch geeignete Stochlochverschlüsse, für die es zuverlässige Konstruktionen gibt, zu vermeiden. Verluste durch unvollkommene Verbrennung des Gases in Schmelz- und Nebenöfen, die aus dem Sauerstoff- und Kohlensäure-Gehalt der Abgase durch Analysen erkannt werden, liegen an unvollkommener Bemessung der erforderlichen Verbrennungsluft, schlechten Zugverhältnissen oder falschen Abmessungen oder Anlage der Brenner, Kammern und Essekanäle.

Einen breiteren Raum des Vortrags nahm die Frage der Verminderung von Leitungs- und Strahlungsverlusten durch Anwendung von Isoliermaterial an Generatoren, Kanälen und Öfen ein. Der Vortragende erläuterte die graphische Dar-

Wärmeverteilung eines Glasschmelzofens.



stellung der Wärmebilanz eines Glasschmelzofens und gab praktische Daten über die Verminderung jener Verluste an ausgeführten Anlagen; ferner legte er Prospekte und theoretische Berechnungen über Isolierwirkungen von einschlägigen Firmen vor.

3. Wärmemengen, die unvermeidbar dem eigentlichen Zweck verloren gehen. Teile der Generatorabwärme z. B. können durch Lagerung stark wasserhaltiger Brennstoffe auf der Generatorbühne zur Vortrocknung benutzt werden. In dieses Kapitel gehört auch die Teerabscheidung aus den Gaskanälen, die in größeren Betrieben auch besondere bauliche Anlagen rentabel macht; ferner die Verwendung der Abgaswärme der Öfen zur Vortrocknung der Kohle oder auch zur Raumbeheizung, sowie der geleiteten und gestrahlten Wärme des Ofengewölbes zur Vorwärmung von Gebläse- oder Verbrennungsluft in aufgelegten Rohrschlangen.

An den Vortrag schloß sich eine kurze Aussprache, in der der Referent, Herr Dr.-Ing. Klasten, Dresden, noch einige gewünschte Aufklärungen, hauptsächlich zur Frage der Isolierungen, gab. In seinem Schlußwort betonte der Vortragende, daß alle die erwähnten Probleme Gegenstand einer eingehenden Bearbeitung seitens der W. B. G. seien. Er empfahl jeder Glashütte dringend die Unterstützung dieser technisch-wirtschaftlichen Bestrebungen durch Beitritt zur Vereinigung und vertrauensvolle Gemeinschaftsarbeit innerhalb der W. B. G.

Ausstellung Gablونzer Industriemaler-Arbeiten.

(Nachdruck verboten.)

So oft Industriekreise der Stadt Gablonz oder die daselbst mit nachweisbar bestem Erfolge arbeitende kunstgewerbliche Fachschule mit einer Ausstellung der geleisteten Arbeiten in die Öffentlichkeit trat, war das Interesse der hiesigen Industriebevölkerung für derartige Unternehmungen stets ein allgemeines und großes. Eigentlich ist es ja auch begreiflich, denn nahezu jeder, der irgendwie mit der Industrie in Verbindung steht, und im gewissen Sinne aktiv mit tätig ist, hat Recht und Anteil an den Erfolgen, die durch solche Ausstellungen zu Tage treten. Aber auch weit über unseren heimatlichen Industriekreis hinaus wird das Interesse für die Leistungen des arbeitenden Völkchens der Gablonzer Gegend geweckt, was der Besuch fremder Interessenten aus den nachbarlichen Industriegebieten am besten bestätigt.

Diesmal hatte sich ein Gruppenkreis für die Veranstaltung einer industriellen Ausstellung entschlossen, der, wenn man richtig urteilen soll, fast in allen Branchen unserer Industrie, in irgend einer Weise vertreten ist, und zwar sind dies die Industriemaler. Der mit den Lokalverhältnissen Vertraute, mußte sich von vornherein sagen, daß wir bei dieser Ausstellung ein anschauliches Gesamtbild der Gablonzer Industrie

in Bezug auf deren weitverzweigte Leistungsfähigkeit gewinnen müssen. Tatsächlich haben auch die Veranstalter die keineswegs leichte Aufgabe in mustergiltiger Weise gelöst. Man merkt bei Durchschreitung der Räume sofort, daß die Industriemaler ein spezielles Augenmerk darauf richteten, bei der Zusammentragung der Ausstellungsobjekte das Prinzip einer regelrechten Fachausstellung, zum Ausdruck zu bringen. Man wollte insbesondere zeigen, welchen Riesenanteil die Industriemalerei bei der Ausarbeitung der Gablonzer Erzeugnisse hat, und ist dabei zu einem unvergleichlich schönen und vollkommenen Gesamtbild der Gablonzer Industrie selbst gekommen.

Es kann nicht in Abrede gestellt werden, daß die Veranstalter dieser Ausstellung besondere Zwecke verfolgen, um eine höhere Bewertung der oft kunstvollen, aber häufig auch mühseligen Malerarbeiten zu erreichen. Gerade dieser Industriefachgruppe muß nachgerühmt werden, daß sie unverdrossen durch die Jahrzehnte an der Hebung des Kunstsinnes gearbeitet und viel mit zur Geschmacksverbesserung und Hebung der Qualität unserer Erzeugnisse mit beigetragen hat. Wenn man daher schon von materiellen Zwecken sprechen will, so bestehen die Bestrebungen doch einzig und allein in dem Ziele, das Interesse der Außenwelt für die Arbeitsleistungen unserer Industrie zu wecken. Die Ausstellung bietet uns daher zunächst ein möglichst vollkommenes Gesamtbild des derzeitigen Standes der Entwicklung der Industriemalerei im allgemeinen; sie führt uns durch aner kennenswerte Musterwerkstücke klar vor Augen, welchen Anteil sie in den verschiedenen Branchen der Gablonzer Industrie hat, und lehrt uns auch durch bewundernswerte Originaldarbietungen einzelner Fachleute erkennen, welches Kunststreben in diesem Fachkreise pulsiert und auf welche künstlerische Höhe der Erwerbszweig der Industriemaler zu bringen ist. Dadurch rücken die ideellen Bestrebungen der Aussteller mehr in den Vordergrund.

Mit Befriedigung und Genugung müssen wir konstatieren, daß trotz der deprimierenden Wirkung der Krise die Schaffenslust unserer Industriekreise nicht erlahmt ist. Gerade die Reichhaltigkeit dieser Ausstellung liefert den besten Beweis dafür, daß man nicht rastet und ruht, bis sich immer und immer wieder Geschäftsperioden entwickelt haben.

Die Betätigung der Industriemalerei ist, wie wir bereits angedeutet haben, in allen Branchen eine gleich große und mannigfache. Bald sind es Glas- oder Porzellanwaren, die durch kunstvolle Malereien eine schöne Ausschmückung erfahren, bald finden wir auf Bijouterieerzeugnissen der Gürtlerindustrie, auf Broschen, Nadeln, Knöpfen usw., künstlerische Malerideen. Man erkennt sofort, daß bei der Schaffung der Ausstellungsobjekte nicht nur eine praktische Schulung, sondern auch die Individualität des Kunstgewerblers mitspricht. Beachtenswert ist auch die Beteiligung der Fachkreise an der Ausstellung selbst. Wir finden tonangebende Firmen des Gablonzer Industrieplatzes, die durch Meisterdarbietungen glänzen, und auch Erstlingsarbeiten begabter und vielversprechender Lehrlinge. Da die Industriemalerei speziell im Gablonzer Gebiet in der Knopfindustrie stark engagiert ist, nehmen diese Musterdarbietungen auch in den Vitrinen der Ausstellungsräume einen großen Raum ein. Die Arbeiten bieten durchwegs neue Anregungen, die für eine spätere Nutzenanwendung in der Knopfindustrie dienlich sein können. Knöpfe mit ornamentalen Dekoren brachte die Firma Pius Urban, Gablonz, zur Schau. Sehr gefällig wirken auch die Stoffimitationen der von der Firma Raumbauske ausgestellten Knopfmuster; auch in Porzellanknöpfen werden von Gustav Hönel schöne Neuheiten mit prachtvollen Liniendekoren gebracht. Knöpfe verschiedenartiger Ausführung sehen wir ferner von den Firmen Josef Glück, Heinrich Töpfel, Hans Machatschek, Gustav Fischer, Roland Hübel, Franz Bergmann usw., ausgestellt. Die neuartigen, einfachen, dabei aber wirkungsvollen Verzierungen auf Knöpfen von dem Lehrling Emil Wabersich bei der Firma Alfred Schier, Wiesenthal, verdienen ebenfalls lobend erwähnt zu werden.

Selbstverständlich kommen die Malerarbeiten auch auf einer Reihe anderer Industrieerzeugnisse zur Geltung. Reizende Buntmalereien finden wir auf Wirtschaftsartikeln der Glasbranche. Eine große Vielseitigkeit legt dabei Friedrich Knöchel an den Tag, der uns die Anwendung kunstvoller Malereien durch Musterleistungen auf Ampeln, Lampen u. dgl. vor Augen führt. Möbeleinlagen, Einsätze, Glasplatten usw., sehen wir mit originellen Dekoren ausgestattet. Zuweilen dringt die flüchtige silhouettenartige Formenskizzierung durch, zuweilen verraten die Dekore neue eigenartige Techniken, die vollste Beachtung verdienen. Dosen, Schmuckkästchen, Bonbonnieren, Glasdosen im Haidaer Genre, Service, Hohlgläser, Teller und Fruchtschalen sind äußerst reichhaltig mit wirkungsvollen Malerideen dekoren vertreten. Reiche Golddekore in Abwechslung mit farbenprächtigen Flächenfüllungen zeigen hier klar und deutlich,

wie vielseitig und mannigfaltig die Industriemalerei sich in allen Branchen betätigen kann.

Der Fachgruppe der Industriemaler gebührt daher besonderer Dank, daß sie sich zu diesem Schritt aufraffte, denn sie hat nicht nur den Industrietreibenden im heimischen Gebiete ein Sammelbild des aufgewandten Schaffensfleißes geboten, sondern auch neue Anregungen gegeben, und vor allem auch fernere Interessentenkreise auf die Leistungen der Gablonzer Industrie erneut aufmerksam gemacht. Daß die Bemühungen der Veranstalter in Fach- und Industriekreisen volles Verständnis und entsprechende Würdigung finden, beweist der Besuch der Ausstellung, der ein überaus guter war.

Die Stellung der Berufsgenossenschaften im Rahmen der Sozialversicherung.

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Als weiterer Mangel wird von radikaler Seite die einseitige Rentenfestsetzung seitens der Berufsgenossenschaften beklagt. Aus einzelnen Fällen wird der Vorwurf engherziger Entschädigung oder Mangels an sozialem Verständnis verallgemeinert und bewußt in der Arbeiterpresse die Prozeßführung derart geschildert, daß der Versicherte zur Ansicht gelangen muß, daß die Berufsgenossenschaften nur einseitig die kapitalistischen Interessen der die Mittel aufbringenden Industriellen wahrnehmen und die berechtigten Interessen der Versicherten schnöde vernachlässigen. Auf die rechtlichen Fragen des Sachverhalts wird absichtlich nicht eingegangen und so bei dem Leser der gewünschte Eindruck von der Notwendigkeit der Reform an Haupt und Gliedern erweckt. Dabei verschweigt man geflissentlich, daß es sich um von der Wissenschaft oftmals selbst nicht geklärte Fragen über den Zusammenhang einer Erkrankung mit dem vielfach angeblichen Unfall — über dessen Vorliegen auch Streit herrscht — handelt und übersieht sehr gern, daß die Beurteilung des Grades der Erwerbsunfähigkeit seitens der ärztlichen Sachverständigen nicht einheitlich ist, ja daß sie nach den Erfahrungen des Arztes auf dem Gebiete der Unfallheilkunde naturgemäß verschieden sein muß. Man vermeidet es, dem Versicherten klar zu machen, daß ihm — da es sich um eine Unfallversicherung handelt — nur dann ein Rechtsanspruch auf Entschädigung zusteht, wenn der Nachweis erbracht ist, daß das Unfallereignis die Erwerbsbeschränkung ursächlich hervorgerufen hat, man verquickt Krankheit — Tuberkulose besonders — Erwerbskrankungen mit harmlosen Arbeitsereignissen, konstruiert ursächliche Zusammenhänge und ist sofort, wenn die Berufsgenossenschaften sich derartigen Versuchen gegenüber auf den Rechtsstandpunkt stellen, mit Verdächtigungen bei der Hand. Man treibt oftmals politische Brunnenvergiftung, um bei den Arbeitnehmern nicht den Gedanken aufkommen zu lassen, daß eine reine Industriellen-Organisation objektiv die ihr obliegende Aufgabe erfüllt.

Die Zahlen sprechen im vorliegenden Falle das Urteil über die Ankläger einwandfrei:

Im Jahre 1919 entfielen auf 371 568 Bescheide der Berufsgenossenschaften 45 849 Endbescheide. Nur gegen 12,34 % der Bescheide ist Einspruch erhoben. Die eingereichten Einsprüche sind in 89,20 % zu Ungunsten der Versicherten entschieden worden.

Von den gegen die Entscheidungen der Obergewerkschaften eingelegten 2692 Rekursen der Versicherten sind vom Reichsversicherungsamt 82 % abgewiesen, demnach die Entscheidungen der Berufsgenossenschaften gebilligt worden.

Vergleicht man die Geschäftsberichte der einzelnen Berufsgenossenschaften mit diesen Zahlen, so findet man wenig Ausnahmen. Innerhalb der Glas-Berufsgenossenschaft hat der Prozentsatz der unveränderten und von den Rechtsmittelinstanzen bestätigten Bescheide 98,12 % im Jahre 1919 betragen.

Die Zahlen sprechen, wie gesagt, für sich! Und trotzdem scheint es heute an der Zeit zu sein, den Wünschen der Versicherten auf Beteiligung bei der Festsetzung der Entschädigungen nachzukommen. Der Berufsgenossenschaftstag, der in Würzburg am 17. 9. 20 tagte, hat sich diese Auffassung zu eigen gemacht und dem Verband der Deutschen Berufsgenossenschaften den Auftrag erteilt, Richtlinien für die Beteiligung der Versicherten an der Rentenfeststellung auszuarbeiten.

Die in der Zwischenzeit erschienenen Richtlinien übertragen die Festsetzung der Entschädigungen besonderen, den Sektionen der Genossenschaften angegliederten Feststellungskommissionen, die paritätisch besetzt sind und ihre Aufgabe entweder in Sitzungen oder im Wege der schriftlichen Beschlußfassung erfüllen sollen. Man kann an dieser Stelle nur der Erwartung Ausdruck geben, daß die Gemeinschaftsarbeit der Vertreter der Industriellen und Versicherten in den Feststellungskommissionen gute Früchte tragen und die Erkenntnis der Notwendigkeit der

Zusammenarbeit einerseits, des Verbundenseins der beiderseitigen Interessen andererseits gefördert wird, um unserem Wirtschaftsleben weitere Erschütterungen zu ersparen, an denen es nicht nur von Entente-, sondern auch von Revolutionsseiten noch genug zu spüren hat.

Ans diesem Grunde kann nur gewarnt werden, gegen etwaige Versuche, sich gegen den Zug der Zeit — der Gemeinschaftsarbeit zwischen Industrie und Arbeiterschaft — zu stemmen und in der Hoffnung der Wiederkehr der alten Vorkriegsverhältnisse Änderungen abzulehnen, lediglich mit der Begründung, daß zu ihnen Zeit noch immer genug wäre, wenn der Zwang des Gesetzgebers sie von sich aus schafft. Nicht um Aufgabe einer Machtstellung des Unternehmertums handelt es sich bei der Einführung der Mitarbeit der Versicherten bei der Entschädigungsfestsetzung, sondern um die Schlußsteinlegung einer wirklichen sozialen Organisation, deren Aufgabe nicht in der Unterstreichung der Gegensätze zwischen Kapital und Arbeit liegt, sondern im Gegenteil gerade in der Betonung der Gemeinschaftlichkeit der Interessen. Aus diesem Grunde kann die Frage nicht von dem Standpunkt aus entschieden werden, daß der die Kosten aufbringende Unternehmer allein die Entscheidung in den Rentenfestsetzungen zu fällen hat, sondern man muß der Forderung der Arbeitnehmerschaft auf Mitarbeit eine ethische Berechtigung zuerkennen, denn auch sie hat Teil an der Aufbringung der Mittel für unsere öffentlich-rechtliche Unfallversicherung durch ihre Mitarbeit am Unternehmen selbst, für das diese Mittel einen Teil der allgemeinen Betriebsunkosten darstellen.

Die zweite, die vornehmste Aufgabe der Berufsgenossenschaften — wie sie der Präsident des Reichsversicherungsamts, Dr. Kaufmann, in seiner Abhandlung „Ueber Wiederaufbau und Sozialversicherung“ bezeichnet hat — liegt in der Unfallverhütung. Diese den Berufsgenossenschaften zu nehmen hieße, sie ihrer vornehmsten Aufgabe zu entkleiden und zum Nachteil der Betriebssicherheit und zum Schaden für Leben und Gesundheit der Arbeiter die mühsam errungenen Erfolge von Jahrzehnten preiszugeben.

Die Stattgabe der Forderung der freien Gewerkschaften auf Beseitigung der berufsgenossenschaftlichen Unfallverhütung würde ein Rückschritt bedeuten, würde ein Kotau vor der Politik der Straße sein und dem Arbeiter keinen Nutzen, höchstens Schaden bringen. Die Mitarbeit der Arbeitnehmer an der Unfallverhütung ist durch das Betriebsrätegesetz gesichert und damit jeder berechtigten Forderung genügt. Der Betriebsrat kann, wenn er sein Amt entsprechend erfüllt, sicherlich dem technischen Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaften manchen Fingerzeig geben, kann Mitarbeit im eigenen Betrieb genug leisten, noch mehr aber Gutes wirken, wenn er für strengste Beobachtung der Unfallverhütungsvorschriften sorgt, die leider bei den Versicherten sehr zu wünschen übrig läßt. Ob so ein so erzieherisch tätig sein wollender Betriebsrat auf besondere Gegenliebe stoßen wird, kann nach allen Erfahrungen der Gegenwart sehr bezweifelt werden. Die weitergehenden Forderungen auf Hinzuziehung von Arbeitervertretern zu Besichtigungen anderer Betriebe, wie überhaupt zur reinen Aufsichtsausübung haben keine Berechtigung und lösen auch erheblich gerechtfertigte Bedenken aus, über die sich jeder wirklich verantwortlich fühlende Versichertenvertreter nicht ohne weiteres hinwegsetzen kann. Derartigen Forderungen ein „Nein“ entgegenzusetzen, erscheint heute mehr denn je notwendig, da unsere Industrie auf dem Weltmarkt einen so schweren Kampf zu führen hat, daß jede Gefährdung ihrer Stellung — auch die kleinste Möglichkeit dazu — vermieden werden muß.

Der Rückblick auf die Entwicklung der Berufsgenossenschaften und auf die Erledigung ihrer Aufgaben berechtigt zu dem zusammenfassenden Urteil, daß die Berufsgenossenschaften ihren beiden Aufgaben in mustergültiger Weise nachgekommen sind. Einschließen muß man in dieses Urteil noch die besonders anzuerkennende Verwaltungsarbeit, die mit einem sehr geringen Verwaltungskostenaufwand bewirkt worden ist und nur etwa 10 % der Gesamtausgaben ausgemacht hat. Jeder andere bürokratisch arbeitende Verwaltungsapparat hätte erhebliche Mehrkosten der Industrie auferlegt, als diese nach kaufmännischen Grundsätzen aufgebaute, mit dem geringsten Kostenaufwand arbeitende Selbstverwaltung der Berufsgenossenschaften. Ein Vergleich der Berufsgenossenschaften mit den Krankenkassen, die zum Tummelplatz der linksgerichteten politischen Parteien geworden sind, deren Verwaltung durch politische Gegensätze erschwert und verteuert wird, fällt auf jeden Fall zu ihren Gunsten aus, da sich die reine Verwaltungsarbeit, soweit es sich um die Aufnahme der Betriebe und ihre Veranlagung zum Gefahrtarif und zu der Umlegung der Beiträge handelt, fast reibungslos abwickelt, wenn man die Zahl der 224 Beschwerden, die in den angeführten Angelegenheiten bei den Spruchbehörden im Jahre 1919

anhängig gemacht worden sind, mit der Zahl von 770 000 gewerblicher Betriebe vergleicht, die die Berufsgenossenschaften in ihren Verwaltungen umfassen.

Alle die angeführten Momente lassen keinen einzigen stichhaltigen Grund für eine Reformation an Haupt und Gliedern erkennen, die sich höchstens als eine reformatio in peius darstellen könnte.

Experimente kostspieliger Art kann sich unsere Volkswirtschaft nach dem Aderlaß des Krieges und den ständigen Blutabzapfungen seitens der Entente — sei es durch den Friedensvertrag, sei es durch die gleich mörderischen Sanktionen — nicht mehr leisten. Auf Nörgler und theoretisch Besserwisser und Wirtschaftssalonbolschewisten à la Rathenau hin aber heute den festen Bau unserer Sozial-Unfallversicherung einreißen und ihn durch einen Neubau ersetzen zu wollen, für dessen bessere Bewohnbarkeit und Wohnlichkeit kein Mensch die Garantie übernehmen kann, hieße, eine Politik der grenzenlosen Dummheit treiben, wenn nicht des Wahnsinns, in dem schließlich auch

Methode liegt, nämlich die der Lockerung aller bestehenden Verhältnisse, die letzten Endes zum Ruin unserer Volkswirtschaft führen muß.

Der Wiederaufbau unserer Volkswirtschaft verlangt den Zusammenschluß aller Kräfte, in allererster Linie aller Berufsgenossen, nicht nur der Arbeitgeber, sondern auch der Arbeitnehmer. Alle Organisationen aber, die diesen Gemeinschaftsgedanken fördern, müssen erhalten und unterstützt werden, da die Stärkung des Solidaritätsgefühls und die Unterordnung des Einzelinteresses unter das der Allgemeinheit allein die Quellen sind, aus denen die Kräfte für unseren Wiederaufstieg gewonnen werden können. Beides zu lehren und zu lernen bietet die ehrenamtliche Arbeit in den Verwaltungskörpern der Berufsgenossenschaften Gelegenheit, die den Gedanken der Selbsthilfe des deutschen Unternehmertums in einer mustergültigen Weise zur Tat haben werden lassen.

Allen Beteiligten kann man nur zurufen: Rüttelt nicht an den Grundfesten unserer öffentlich-rechtlichen Unfallversicherung!

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschau. Am 17. 5. verschied unerwartet im 57. Lebensjahre Herr Rudolf Wesely, der langjährige Direktor der Porzellanfabrik „Epiag“, Erste böhmische Porzellanindustrie, A.-G. Betriebsstätte Elbogen. Nach abgeschlossenem juristischen Studium war er in österreichischen Staatsdiensten und begann im Jahre 1903 in der Dallwitzer Porzellanfabrik seine Laufbahn im Porzellanfach. Schon im folgenden Jahre trat er in die Dienste der Firma Springer & Co., Elbogen, um 1908 als Direktor die Leitung dieser Fabrik zu übernehmen. Der Aufschwung, den das Werk in den folgenden Jahren nahm, ist in Fachkreisen allgemein bekannt. Beim Uebergange der Fabrik in den Besitz der 1918 neu gegründeten Aktiengesellschaft „Epiag“ verblieb er als Direktor der Betriebsstätte Elbogen. Er war Mitbegründer des Wirtschaftsverbandes der österreichischen (jetztigen tschechoslowakischen) Porzellanindustrie in Karlsbad und mehrere Jahre hindurch dessen erster Vorsitzender.

— In Kissingen verstarb im Alter von 73 Jahren Kommerzienrat Louis Bechmann, Vorsitzender des Aufsichtsrates der Bayerischen Spiegel- und Spiegelglasfabriken, A.-G., vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Kypfer & Söhne, Fürth.

Gesetzgebung, Steuern.

Zulässigkeit von Teilzahlungen auf die Umsatzsteuer. Der Reichsfinanzminister hat in einem Bescheid an den Zentralverband des Deutschen Großhandels ausdrücklich erklärt, daß die Entrichtung fälliger Umsatzsteuerbeträge in Teilzahlungen mit Genehmigung der Umsatzsteuerämter nach Maßgabe des § 106 der R. A. O. grundsätzlich zulässig ist. Dieser Paragraph sieht das Falligwerden der anstehenden Teilzahlungen nur dann vor, wenn der Steuerpflichtige eine Teilzahlung versäumt und sie nach erfolgter Mahnung innerhalb acht Tagen nicht entrichtet hat. Außerdem weist ein Erlaß des Reichsministers der Finanzen vom 2. 2. 21 — III, U. 1381 — die Umsatzsteuerämter an, daß nach § 57 Abs. 1 Satz 2 U. St. G. den Steuerpflichtigen, für die der Steuerabschnitt ein Kalenderjahr beträgt, auf Antrag die Zahlung der Steuern in gleichen Halbjahrs- oder Vierteljahrsteilen zu bewilligen ist. Nach dem genannten Erlaß ist der Antrag auf Steuerentrichtung in Teilbeträgen spätestens nach zwei Wochen nach dem Steuerbescheid zu stellen. Der Antrag ist nur abzulehnen, wenn das antragstellende Unternehmen nicht bis zum Schluß des Kalenderjahres in Betrieb gewesen ist, oder im folgenden Jahr nicht weiter betrieben wird, ferner, wenn die Jahressteuer nicht M. 1000 erreicht — Im übrigen wird auf die Erlasse des Reichsfinanzministers vom 20. und 28. 12. 20 — III, U. 10215 und 10510 — Reichssteuerblatt 1921 S. 86 verwiesen, durch die fortdauernd Anzahlungen auf noch nicht fällige Umsatzsteuerbeträge gegen Verzinsung zugelassen sind. Die Steuerpflichtigen haben es hiernach in der Hand, die im laufenden Steuerabschnitt entstehende Steuerschuld nach und nach im voraus zu entrichten, wie es ihnen nach Lage der Verhältnisse am leichtesten fällt, so daß sie durch die Anforderung des Gesamtbetrages nach Schluß der Veranlagung nicht in Verlegenheit zu kommen brauchen.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Stundung patentamtlicher Gebühren. Nach einer Bekanntmachung des Reichsjustizministers vom 22. 4. 21 wird bestimmt, daß die Frist zur Zahlung der ohne genauere Zeitbestimmung bis nach der Beendigung des Krieges gestundeten Gebühren mit dem Ablaufe des 30. 9. 21 endet. Die von diesem Tage anhängigen Stundungsanträge werden nach den bisherigen Vorschriften erledigt; Stundung über diesen Tag hinaus findet jedoch nicht statt.

Handel und Verkehr.

Mustersendungen nach Brasilien. Es empfiehlt sich, alle Kataloge und Muster entweder als „Muster ohne Wert“ eingeschrieben und äußerst solide in starken Schachteln oder Wellpappe verpackt abzuschicken oder, falls Musterpostsendung nicht angängig ist, als Frachtgut zu versenden. Solche Sendungen kommen in der Regel sicher an, während Postpakete mehr als 4 Monate brauchen. Muster oder Kataloge ohne Preise, oder wenigstens ungefähre Preise, können als wertlos bezeichnet werden.

Paketsendungen nach dem besetzten Gebiet. Die Einfuhrbewilligung für Pakete über 5 kg braucht nicht schon bei der Anlieferung den Sendungen beigefügt zu werden. Das Ein- und Ausfuhramt Ems hält es sogar, um dem Verlust dieser wichtigen Papiere vorzubeugen, für besser, wenn sie durch die Empfänger beschafft und erst bei der Verzollung vorgelegt werden.

Oesterreich. Die geplanten Tarifierhöhungen im Personenverkehr betragen 100 %, im Güterverkehr durchschnittlich 70—80 %, doch werden diese Erhöhungen auf neuen Grundlagen im Sinne der Belastungsfähigkeit der einzelnen Erzeugnisse aufgebaut. Die neuen Tarife sollen am 1. 6. 21 in Kraft treten.

Ein Einheitsformular für den bargeldlosen Ueberweisungsverkehr soll von einer von den führenden Banken eingesetzten Kommission entworfen werden. Zwei Grundtypen stehen zur Verfügung: ein scheckmäßig ausgestaltetes Formular und ein solches in Postkartenform. Vermutlich dürfte ein die Vorschläge beider Typen vereinigender Entwurf gewählt werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Außenhandelsnebenstelle Grobkeramik. Abzüge, Vergütungen usw. für ins Ausland gelieferte Waren sind in keiner Weise und in keiner Form zulässig. Soweit im einzelnen Fall durch Lieferung nicht vertragsmäßiger Waren ein Preisnachlaß erforderlich wird, muß die Genehmigung dazu unter genauer Angabe aller einzelnen Tatsachen und Beibringung von Unterlagen bei der A. H. N. Grobkeramik beantragt werden. Die Genehmigung wird nur aus besonderen und wichtigen Gründen erteilt. Die A. H. N. Grobkeramik behält sich vor, jeden Verstoß mit Sperrung fernerer Anträge zu ahnden.

Einer Zulassungsgenehmigung bedürfen Erzeugnisse, die aus dem besetzten in das unbesetzte Reichsgebiet verbracht werden. Die Ausfertigung nimmt die A. H. N. Grobkeramik vor, soweit Waren ihres Zuständigkeitsbereiches in Frage kommen. Vordrucke sind durch den Reichsbeauftragten für die Ueberswachung der Ein- und Ausfuhr, Abtlg. A/Na, Berlin, Verl. Hedemannstr. 1, durch die Handelskammern und durch die A. H. N. zu erhalten. Der Antrag kann vom Versender (Erzeugung oder Händler) gestellt werden; aber auch der Empfänger ist als Antragsteller zugelassen. Die Zulassungsgenehmigungen müssen bei Aufgabe der Sendung den Beförderungspapieren beigelegt werden, sie sind also ins besetzte Gebiet zu senden. Die Vordrucke sind auf die Menge lautend anzustellen, die durch eine Abfertigung erledigt werden kann.

Außenhandelsnebenstelle Glas. Herr Direktor Schmitz, Preisprüfer für Spiegel- und Gießglas, ist auf seinen Antrag seines Amtes enthoben worden. Die Preisprüfung für Spiegel- und Gießglas erfolgt für das unbesetzte Gebiet bis zur Stellung eines neuen Preisprüfers durch die A. H. N. Glas, Berlin W. 57, Göbenstr. 10. An sie sind die Anträge für die genannten Industrieerzeugnisse zu richten.

Nacherhebung von Ausfuhrabgaben. Nach einer Anordnung des Reichsfinanzministers sollen die für den Ausfuhrabgabenschuldner örtlich zuständigen Zollkassen, nicht die Finanzämter, die seitens der Außenhandelsstellen nachträglich veranlagten Ausfuhrabgaben nacherheben und gegebenenfalls betreiben. Die ausfuhrbewilligende Stelle hat der zuständigen Zollkasse ein Doppel der Nachveranlagung zugehen zu lassen.

Rückzahlung zuviel erhobener Ausfuhrabgaben im besetzten Gebiet. Der in Nr. 21, S. 240/41, gebrachten Notiz ist nachzutragen, daß das Reich sich zur Rückerstattung nur solcher Abgabebeträge verpflichtet hält, die zurzeit der Beschlagnahme durch die Entente seitens der betreffenden Zollkasse bereits an die Reichskasse abgeführt worden waren, daß dagegen eine Rückzahlung solcher überhobener Abgabebeträge nicht erfolgen kann, die zurzeit der Beschlagnahme der Ausfuhrabgabe durch die Entente der Reichskasse noch nicht zugeflossen waren.

Warenverkehr zwischen unbesetztem und besetztem Gebiet. Zur Vermeidung von Verkehrsstockungen empfiehlt es sich, Sendungen für das unbesetzte Deutschland am Aufgabort des besetzten Gebietes der Zollbehörde vorzuführen und dort den Ausgangszoll zu bezahlen. Die statistischen Gebühren sind bar zu entrichten, da sie nicht nach den deutschen Bestimmungen durch auf die Zollerkklärungen geklebte Marken bezahlt werden können. — Der Warenverkehr vom unbesetzten nach dem besetzten Gebiet ist bis jetzt für sämtliche Waren völlig frei. Alle Waren können ohne Abfertigungsgenehmigung nach dem besetzten Gebiet versandt werden. Bei Eingang in das besetzte Gebiet

erhöht die Entente jedoch den Rheinzoll und zwar in Höhe von 25 %, Goldzoll nach dem autonomen Zolllarif, wenn auf Grund der Bestimmungen des deutschen Zolllarifs nicht Zollfreiheit in Frage kommt. Waren, die vom unbesetzten, durch das besetzte wieder nach dem unbesetzten Deutschland gehen, bleiben zollfrei und unterliegen nur der statistischen Gebühr. Zollpflichtig sind dagegen Waren, die vom besetzten Gebiet nach irgendeinem Ort des unbesetzten Deutschland gesandt werden, um dort mit anderen Waren zusammenzusetzen und in diesem Zustand wieder in das besetzte Gebiet zurückgeführt werden. Zollfreiheit wird in diesem Falle nur bei Versendung der Waren im Durchgangsverkehr in das Ausland gewährt.

Eine zusammengefaßte Darstellung der geltenden Bestimmungen über die Zwischenzollregelung bringt ein von der Handelskammer Düsseldorf herausgegebenes Merkblatt.

Die Einfuhr elsäß-lothringischer Kontingentswaren in das besetzte Gebiet vollzieht sich nach dem bisherigen Verfahren. Die Bewilligung wird auf Grund der von der elsäß-lothringischen Handelskammer ausgestellten Ursprungszeugnisse durch den Dienstvorstand des Zollamts Kehl erteilt.

Im Warenverkehr der Kreise Eupen-Malmedy mit Deutschland werden nach dem Inkrafttreten der Sanktionen die Aus- und Einfuhrbewilligungen für das besetzte Gebiet durch die „Commission des licences“ beim Gouvernement Eupen-Malmedy auf Grund der Bescheinigung der Handelskammer Eupen erteilt. Für den Warenverkehr mit dem unbesetzten Gebiet sind die Außenhandelsstellen und die damit beauftragten Stellen zuständig, die durch den Reichskommissar angewiesen sind, Anträge der Kreise Eupen-Malmedy, denen die eidesstattliche Erklärung des Antragstellers, daß die Waren zum Verbrauch und Absatz in den Kreisen selbst, bestimmt bzw. dort hergestellt sind, und eine diesbezügliche Bescheinigung der Handelskammer Eupen beiliegt, zu genehmigen. — Nach wie vor sind sämtliche Anträge mit der vorerwähnten Erklärung des Antragstellers versehen auf den üblichen Formularen in 3 facher Form bei der Handelskammer Eupen einzureichen, die ihrerseits für eine beschleunigte Erledigung Sorge trägt.

Saargebiet. Ein- und Ausfuhrverkehr. Für die Erteilung von Einfuhrbewilligungen saarländischer Waren und sogenannter deutscher Rückwaren nach dem besetzten Gebiet (formell durch Gegenzeichnung der Ursprungszeugnisse der Handelskammer Saarbrücken) wie auch vor allem für die Erteilung von Ausfuhrbewilligungen aus dem besetzten nach dem Saargebiet ist vom 23. 5. anschließend die neu errichtete „Kommission für Aus- und Einfuhrbewilligungen, Saarbrücken“, zuständig. In allen Fällen ist die Beibringung des Berechtigungsscheines der Handelskammer Saarbrücken erforderlich. Zur Antragstellung ist sowohl Lieferfirma im besetzten Gebiet als auch Empfängerfirma im Saargebiet berechtigt. Die Ausfuhranträge sind in allen Fällen (mit Berechtigungsschein versehen) an die Adresse der Handelskammer Saarbrücken einzureichen. Unmittelbar bei der genannten Kommission oder ohne Berechtigungsschein eingereichte Ausfuhranträge müssen dem Antragsteller zurückgegeben werden.

Einfuhrbewilligungen für Waren ausländischen, also nicht saarländischen und nicht deutschen Ursprungs aus dem Saargebiet nach dem besetzten Gebiet werden lediglich durch das Ein- und Ausfuhramt Ems erteilt.

Für die Ausfuhrbewilligungen aus dem besetzten Gebiet nach dem Saargebiet erwachsen außer den Gebühren für den Berechtigungsschein die von der interalliierten Rheinlandskommission festgesetzten Bearbeitungsgebühren von 5 % des Wertes der Waren.

Für den Warenverkehr zwischen besetztem Gebiet und Saargebiet gelten bis auf weiteres die deutschen Außenhandelskontrollbestimmungen (Ausfuhr- bzw. Einfuhrverbote) vom Stande des 8. 4. 21.

Im Warenverkehr zwischen unbesetztem Gebiet und Saargebiet bleibt das bisherige Verfahren in allen Punkten unverändert d. h. für die Einfuhr saarländischer Waren und deutscher Rückwaren (Gegenzeichnung der Ursprungszeugnisse durch den Saarbrückener Delegierten des Reichskommissars) und für die Ausfuhr die bisherige Zuständigkeit der deutschen Außenhandelsstellen bzw. Reichsstellen und des genannten Delegierten. — Für die mit Ursprungszeugnissen der Handelskammer Saarbrücken unter Gegenzeichnung des Delegierten des Reichskommissars versandten saarländischen Waren und deutscher Rückwaren bedarf es keiner Zulaufgenehmigung.

Chile. Zollerhöhungen. Nach dem am 23. 2. 21 in Kraft getretenen Gesetz sind alle Einfuhrzollgebühren nun mindestens 50 % erhöht worden. Für Spielsachen beträgt die Erhöhung 60 %. Reine Luxuswaren unterliegen einer Erhöhung von 100—200 %. Gleichzeitig haben die Zoll-Lagergebühren eine Steigerung um 50 % erfahren.

Finnland. Neue Zollzuschläge. Der Handel ist seit dem 1. 4. 21 völlig frei gegeben worden. Die Zölle werden nach dem Tarif von 1919 erhoben, doch treten zu den einzelnen Sätzen — von gewissen Ausnahmen abgesehen — Zuschläge von 200 %. Für die bis zum 1. 4. 21 einfuhrverbotenen Erzeugnisse gehen die Zuschläge bis zum 10-fachen des ursprünglichen Zolles. Der Tarif kann im Länderreferat Skandinavien der Abt. 10 des Answärtigen Amtes, Berlin NW. 7, Bunsenstr. 2, eingesehen werden.

Jugoslawien. Von der 50 %-igen Einfuhrabgabe bleiben befreit: alle Maschinen und Apparate für industriellen und gewerblichen Gebrauch, Maschinenteile.

Der polnisch-ungarische Wirtschaftsvertrag ist ratifiziert worden. U. a. ist darin die Vereinbarung getroffen worden, daß Polen Glas- und Emailwaren nach Ungarn liefert.

Spanien. Weitere Zollerhöhungen. Die Regierung, die seit längerer Zeit mit der Anarbeitung eines neuen Zolllarifs beschäftigt ist, hatte sich infolge des immer vernehmbarer werdenden Rufes nach Schutz der einheimischen Industrie gegenüber dem ausländischen Wettbewerb veranlaßt gesehen, mit Wirkung vom 1. 12. 20 Zollerhöhungen für eine ganze Reihe von Erzeugnissen (auch für Porzellan- und Glaswaren) in

Kraft zu setzen. Da trotz der bereits eingetretenen Zollerhöhungen die Klagen der inländischen Industrie nicht verstummen wollen und die Arbeiten der Tariffkommission noch längere Zeit in Anspruch nehmen dürften, scheint jetzt die Absicht vorzuliegen, eine nochmalige Erhöhung der Zölle, und zwar in einer ganz bedenklichen Form vorzunehmen. Spanischen Zeitungsmeldungen zufolge besteht die Absicht, als „vorläufige Maßnahme“ die heute in Kraft befindlichen Zollsätze je nach dem Valutunterschiede zwischen Spanien und dem Herkunftsland der Waren mit einem Valutazuschlag zu helegen. Dieser Zuschlag soll monatlich festgesetzt werden und selbstverständlich für die einzelnen Länder ganz verschieden sein.

Die spanische Industrie ist im großen ganzen nur wenig entwickelt. Während des Krieges ist eine Reihe von Industrien erweitert worden, andere sind erst neu entstanden. Man wird wohl nicht fehl gehen in der Annahme, daß die neu entstandenen und die weiter ausgebauten Industriezweige in erster Linie durch die spanische Zolltarifrevision geschützt werden sollen — Was die Erzeugnisse anbetrifft, die von diesen eben genannten Industriezweigen hergestellt werden, so kommen für uns Präzisionsgläser und optische Kristalle sowie versilberte Kristallwaren in Frage. (ug)

Vereinigte Staaten. Annahme eines Nottarifs für den Einfuhrhandel. Nach Mitteilung der amerikanischen Handelskammer in Berlin ist von den gesetzgebenden Körperschaften der Vereinigten Staaten ein Nottarif angenommen und bereits in Kraft getreten, der für die Dauer von 6 Monaten ein Provisorium schafft. Der Nottarif weist gegenüber den bisherigen Zollsätzen keine erheblichen Veränderungen auf. Er enthält eine übrigens auch bisher schon in Kraft befindliche Bestimmung, nach der die Preise für einführende Waren nicht niedriger sein dürfen als die Verkaufspreise in den Herkunftsländern. Aus der Annahme dieses Nottarifs darf geschlossen werden, daß für die nächsten 6 Monate die Erhebung von Antidumpingzöllen in den Vereinigten Staaten nicht in Betracht kommt.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die feinkeramische Industrie im Mai 1921. In der wirtschaftlichen Lage der verschiedenen Zweige der feinkeramischen Industrie ist im Berichtsmonat nur insofern eine Änderung eingetreten, als sich die Verhältnisse weiterhin in ungünstiger Weise entwickelt haben.

Für die Porzellanindustrie sind diejenigen Länder, die die Sanktionen eingeführt haben, mit die Hauptabsatzmärkte, und die Anführung dieser Tatsache allein genügt, um die weitere ungünstige Entwicklung des Auslandsgeschäftes zu erweisen. Es ist aber auch in zunehmendem Maße ein äußerst vorsichtiges Verhalten des neutralen Auslandes festzustellen und überdies leidet das Ausfuhrgeschäft, insbesondere nach Amerika, unter dem vielfach in Erscheinung getretenen Preisrückgang, der auch die bereits im Ausland befindlichen oder noch schwimmenden deutschen Waren zu erfassen droht. Der Auftragsbestand, namentlich in der Luxusporzellanindustrie, ist außerordentlich gering, und die Werke sehen sich in zunehmendem Maße genötigt, weiterhin Einschränkungen der Arbeitszeit vorzunehmen und vielfach haben sich auch Entlassungen von Arbeitern in größerem Umfange nicht mehr vermeiden lassen. — Etwas günstiger liegen die Verhältnisse in der Steingutindustrie. Nachfrage und Absatz, insbesondere in Stapelartikeln, können noch als befriedigend angesehen werden. Allerdings wird auch aus diesen Kreisen die Meinung zum Ausdruck gebracht, daß bei einer Fortdauer der Sanktionen und der Verkehrserschwerungen mit dem Eintritt einer wirtschaftlichen Krisis gerechnet werden muß. Nach Annahme des Ultimatus des Feindbundes muß mit allen Mitteln auf die Beseitigung der Rheinzolllinie hingewirkt werden. — Die wirtschaftliche Lage der Plattenindustrie und der Kachelofenindustrie muß fortwährend eine ungünstige bleiben, solange eine wesentliche Hebung der Bautätigkeit nicht eintritt. Die Ausfuhr in diesen Industrien ist ebenfalls unter dem Einfluß der wirtschaftlichen Gewaltmaßnahmen weiterhin ganz erheblich zurückgegangen. Die Ausfuhr von Kachelöfen ist nahezu auf den Nullpunkt zurückgegangen. Für diese Industrie war im Frieden das alte Rußland ein Hauptabsatzgebiet und an eine wesentliche Hebung des Ausfuhrgeschäftes kann jedenfalls solange nicht gedacht werden, als bis die wirtschaftlichen Beziehungen zu Rußland nicht wieder friedensähnliche geworden sind.

Syndikatsbildung bei den schlesischen und sächsischen Tafelglashütten. Es schweben Verhandlungen über Syndikatsbildungen der schlesischen und sächsischen Tafelglashütten. Der Zweck dieser Bildung ist, die Preisunterbietung und die Ueberproduktion zu beseitigen.

Jugoslawiens Glasindustrie. In Jugoslawien bestehen Glasfabriken in Paracin, Darnvar, Hrastnik, Straza bei Rogatec und in Zagorje. Die Fensterglasfabrik in Kostelac bei Belgrad wurde im Kriege zerstört. Die Paraciner Fabrik ist nahezu wieder hergestellt und wird alle Glassorten herstellen. Die Daruvarer Glasfabrik, die Jahre hindurch nicht arbeitete, wechselte unlängst ihren Besitzer und wird bald wieder in Betrieb gesetzt werden. Ihre Erzeugung ist auf jährlich 150 Waggons festgesetzt. In Hrastnik werden zurzeit monatlich 5 Waggons Flaschen von dunkelgrüner Farbe für Tinte, Chemikalien und Drogen hergestellt. Schon diese Menge übersteigt den jugoslawischen Bedarf. Die Fabrik in Hrastnik kann jedoch bei voller Arbeit monatlich etwa 30 Waggons herstellen. Außerdem erzeugt sie monatlich 8 Waggons lichtgrüner Flaschen und Preßglas. Mit der Fabrik ist eine Flechtereierei für Demijohns verbunden. Die Glashütte in Zagorje ist gegenüber den modernen technischen Forderungen veraltet. Sie erzeugt monatlich 10 Waggons Hohlglas. Veraltet ist auch die Fabrik in Straza, doch wird diese jetzt modern eingerichtet und wird monatlich 50 Waggons Bier-, Wein- und Mineralwasserflaschen erzeugen. Marmorstaub und Pottasche werden aus dem Auslande bezogen. Der Jahresbedarf Jugoslawiens an Hohlglas, gewöhnlichen Gläsern, Flaschen usw. wird auf 200 Waggons geschätzt. Dazu kommen etwa 50 Waggons Medizinglas. Den Bedarf an Flaschen für Industrie zwecke, wie Tinte, Tusche, Chemikalien, berechnet man auf 30 Waggons jährlich. Die Fabriken in Hrastnik, Straza, Zagorje dürften diesen Bedarf

zur Genüge decken. An Gußglas werden benötigt: 120 Waggon im Jahr, Bier-, Wei- und Mineralwasserflaschen 500 Waggon, Spiegel- und Farbglas 50 Waggon, Beleuchtungsglas 100 Waggon und Feusterglas 250 Waggon. Dieser Bedarf wird im Inlande nur teilweise gedeckt.

Die Kosten der Lebenshaltung im April. Die Reichsindexziffer für die Lebenshaltungskosten in 46 Großgemeinden hat sich im April um 7 Punkte auf 894 weiter ermäßigt. Gegenüber dem im Januar erreichten Höchststand von 924 zeigt sich also für die von der Tenernungsstatistik erfaßten lebensnotwendigen Bedürfnisse (Ernährung, Heizung, Beleuchtung und Wohnung) eine geringe Abschwächung.

Tschechoslowakien. Die Krise in der Glasindustrie. In der Haidaer Gegend wird in 23 Hohlglasfabriken überhaupt nicht mehr gearbeitet, in den übrigen Betrieben ist die Arbeit auf einige Tage in der Woche eingeschränkt. Diese Einschränkung erfolgte im Einvernehmen mit den Arbeitern, die zu der Ueberzeugung gelangten, daß die volle Beschäftigung der Unternehmungen unmöglich geworden sei, nachdem die Lager überfüllt sind und keine Hoffnung auf Absatz besteht. Bisher haben die Haidaer Glasfabriken dreimal in der Woche gearbeitet. Trotzdem sind die Lagerbestände dauernd angewachsen, und da eine Besserung des Absatzes einstweilen nicht zu erwarten ist, haben sich die Unternehmer entschlossen, die Betriebe stillzulegen. In der Luxusglasindustrie macht sich die Absatzkrise besonders fühlbar. Vorderhand besteht keine Aussicht auf Besserung der Lage.

Geschäftliche Mitteilungen.

Vereinigte Isolatorenwerke, A.-G., Berlin-Pankow. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 363 495 (166 755); Dividende 12 % (12); Abschreibungen \mathcal{M} 68 736 (53 989). — Bald nach Beginn des Jahres 1920 setzte im Einklang mit der allgemeinen starken Beschäftigung der elektrotechnischen Industrie eine überaus rege Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens ein, die jedoch im zweiten Halbjahr merklich nachließ. Bis zum Schluß des Jahres blieb aber die Beschäftigung selbst noch recht lebhaft. Seit Juli zeigte sich auch eine sinkende Tendenz der Verkaufspreise. Im laufenden Jahr ist die Beschäftigung etwas zurückgegangen. Bei der gegenwärtigen Wirtschaftslage sei es unmöglich, die weitere Entwicklung voranzusagen. — Neu in den Aufsichtsrat wurde Direktor E. Sommerfeld gewählt.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., A.-G., Rehau. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 489 828 (951 059); Dividende 20 % (15); Abschreibungen \mathcal{M} 106 384 (50 435); Zuweisungen an Angestellten- und Arbeiter-Pensionskasse \mathcal{M} 150 000 (50 000), an Arbeiterwohlfahrts-Konto \mathcal{M} 300 000 (0), an Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 200 000 (0). — Das Geschäftsjahr 1920 brachte ein wesentliches Abflauen der Bestellungen aus dem Inland. Der Anfall ist durch erhöhte Anstrengungen auf den Auslandsmärkten ausgeglichen worden. Dank der Verbandspreispolitik konnten noch Gewinne erzielt werden, die das Endergebnis günstig beeinflussen und die vorerst noch gestatten, von der notwendigen Preiserhöhung im Inland Abstand zu nehmen. Die Verwaltung vermag die Aussichten für das laufende Jahr nicht zu beurteilen, sie rechnet aber mit einem Rückgang des Auslandsgeschäftes. — Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wurden wiedergewählt.

„Keramag“ Keramische Werke, A.-G., Meiningen. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 248 648, der sich um den Verlustvortrag auf 1 040 433 ermäßigt; Dividende 15 % (0); Abschreibungen \mathcal{M} 181 266 (189 775); Zuführung an neu errichtetes Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 700 000. — Im abgeschlossenen 4. Geschäftsjahr ließ die ungenügende Kohlenbelieferung eine volle Entfaltung der Leistungsfähigkeit der Werke nicht zu, so daß der lebhaften Nachfrage nur in unzureichendem Maßstab entsprochen werden konnte. Das befriedigende Ergebnis ist in erster Linie dem lohnenden Auslands-geschäft zu verdanken.

Fabrik feuerfester und säurefester Produkte, A.-G. in Lique, Berlin. Die von der o. G.-V. genehmigte Liquidationsrechnung für 1920 weist einen Verlust von \mathcal{M} 26 747 (i. V. \mathcal{M} 1541 Gewinn) auf, um den sich der Verlustvortrag auf \mathcal{M} 4 454 107 erhöht. Auf das Kapital von \mathcal{M} 6 Mill. sind bis jetzt \mathcal{M} 1,5 Mill. zurückgezahlt. Die Schwierigkeiten bei dem freihändigen Verkauf der L. O. Boeingschen Grundstücke bestehen noch.

Greppiner Werke, Greppin. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 207 874 (791 294), Dividende 22 % (22), Bonns 22 % (0); Abschreibungen \mathcal{M} 267 635 (266 440); Zuweisungen für Arbeiterunterstützungen \mathcal{M} 325 000 (0), für Beamtenpensions- bzw. Gratifikationsfonds \mathcal{M} 200 000 (250 000). Die Gesellschaft hat außerhalb ihrer Gewinn- und Verlustrechnung \mathcal{M} 500 000 zum Wiederaufbau ihrer im verflossenen Jahr niedergebrannten Ziegelei und \mathcal{M} 750 000 zur Rückstellung auf Werkerhaltungskonto entnommen. In der o. G.-V. teilte der Vorsitzende mit, daß das 1. Vierteljahr des neuen Geschäftsjahres befriedigend verliefen und daß ohne unvorhergesehene politische und wirtschaftliche Ereignisse für 1921 wieder mit einem günstigen Ergebnis zu rechnen sei. — In den Aufsichtsrat wurde Direktor Tietsche neugewählt.

A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresden. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 3 359 441 (3 078 018); Dividende 20 % (17); Abschreibungen \mathcal{M} 2 510 352 (3 638 696); Rückstellungen für Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 3 Mill. (0) für Selbstversicherungskonto \mathcal{M} 1 Mill. (1 Mill.), Konto für Neuaktien \mathcal{M} 6 Mill. (0), für soziale Zwecke \mathcal{M} 2,4 Mill. (350 000). — Die Unternehmungen konnten auch im abgelaufenen Jahr nicht ihrer Leistungsfähigkeit entsprechend ausgenutzt werden. Die Umsätze erfuhren eine bedeutende Steigerung. Die Flaschenfabriken Usch und Gertrundenhütte sind zu Polen gekommen; der Betrieb derselben konnte den größten Teil des Jahres aufrecht erhalten werden, ebenso bei den deutsch-österreichischen und tschechoslowakischen Werken. Bei den inländischen Flaschen-

fabriken machte sich in der 2. Hälfte des Jahres ein Nachlassen in der Nachfrage bemerkbar. Die Schamottefabrik Wirges, sowie die Werke für Beleuchtungsartikel, Drahtglas und Gußglas brachten befriedigende Ergebnisse. Im neuen Geschäftsjahr bewegt sich der Geschäftsgang ungefähr in den gleichen Grenzen wie im Vorjahre. Wenn auch der Flaschenabsatz zurückgegangen sei, so hätten dafür wiederum andere Abteilungen befriedigende Arbeit. Sehr günstig entwickelte sich das neue Kohlenwerk — Die o. G.-V. beschloß das weitere von den bestehenden \mathcal{M} 10 Mill. Vorzugsaktien \mathcal{M} 9 Mill. in Stammaktien umzuwandeln und \mathcal{M} 9 Mill. neue 6%-ige Vorzugsaktien anzugeben. Damit beträgt das Aktienkapital \mathcal{M} 30 Mill. Die Vorzugsaktien werden zum Nennwerte begeben; von den neuen Stammaktien sollen \mathcal{M} 8 1/4 Mill. den Aktionären im Verhältnis 4:3 zu 30 % angeboten werden, während die restlichen 70 % aus dem Ueberschuß des abgelaufenen Jahres getragen werden.

Württembergische Metallwarenfabrik, Geislingen. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 9 343 844 (4 044 550); Dividende 25 % (16); Höhe der Abschreibungen nicht ersichtlich gemacht, Rückstellung für Notstandsarbeiten \mathcal{M} 1 Mill., Zuweisung an Arbeiterwohlfahrtsfonds \mathcal{M} 1 Mill. — Die der Gesellschaft nahestehende Orivit-A.-G., Cöln-Brannsfeld, hat bei günstigem Auftragsbestand ein gutes Ergebnis gehabt, und kann 20 % Dividende ausschütten. Die Zweigfabrik Württembergische Metallwarenfabrik, Wien, litt unter der Ungunst der wirtschaftlichen Verhältnisse in Oesterreich und hat mit einem Verlust abgeschlossen. — In den Aufsichtsrat wurde Dr. Freiherr von Schrenck-Notzing nengewählt.

Chemische Werke Schnster & Wilhelmy, Reichenbach, O.-L. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 565 909 (180 338); Dividende 20 % (7); Abschreibungen \mathcal{M} 100 297 (65 670). — Im abgelaufenen Geschäftsjahr blieb das Unternehmen dank rechtzeitigen Umbaus der Feuerungsanlagen vor völligen Betriebseinstellungen wegen Kohlenmangels bewahrt. Der Rohstoffbezug aus dem Ausland war beeinträchtigt und unsicher durch die ungeheuren Schwankungen von Preisen und Valuta. An Stelle des bisher fast noch völlig verschlossenen feindlichen Auslandmarktes konnten neue Absatzgebiete erschlossen werden. Ueber die Aussichten im neuen Jahre lassen sich nach Angabe der Verwaltung keinerlei bestimmte Voraussagen machen. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Direktor Dr. R. Weidlich, Ritterztsbesitzer A. Wilhelmy, Apothekenbesitzer Holfeld, Rittergutsbesitzer Prox, Glashüttenbesitzer Tietze.

Thüringische Glas-Instrumentenfabrik Alt, Eberhardt & Jäger, A.-G., Ilmenau. Die o. G.-V. genehmigte die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 400 000 Inhabersaktien auf \mathcal{M} 1,6 Mill. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden den alten Aktionären im Verhältnis 3:1 nentgeltlich zum Bezug angeboten. Das Bezugsrecht ist bis zum 15. 6. 21 einschließlich bei der Bank für Thüringen, vorm. B. M. Strupp, A.-G., Filiale Ilmenau, auszuüben.

Compagnie Internationale pour la Fabrication mécanique de Verre. Unter vorstehender Firma wurde von einer Anzahl belgischer Banken, Elektrizitätsgesellschaften und Glasindustriellen eine Gesellschaft mit einem Aktienkapital von Fr. 60 Mill. gegründet, welche die mechanische Herstellung von Fensterglas nach dem amerikanischen Verfahren Libby-Owens betreiben will. Beteiligt sind namentlich die Société Générale de Belgique, die Banque de Bruxelles, die Société Financière des Transports, die Herren Solvay, Lambert und Drepez, sowie die angloamerikanische Libby-Owens Sheet-Glas Co.

Stanz- und Emailirwerke, vorm. Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 531 945 (512 479); Dividende 10 % (10); Abschreibungen \mathcal{M} 354 899 (286 660); Zuweisung an Angestellten- und Arbeiter-Wohlfahrts-spende \mathcal{M} 40 000 (100 000).

A.-G. der Holler'schen Carlshütte, Rendsburg. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 305 774 (267 226); Dividende 22 1/2 % (20); Abschreibungen \mathcal{M} 92 255 (75 195).

Graphitwerk Kropfmühl, A.-G., München. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 643 675 (362 276); Dividende 7 % (5); Abschreibungen \mathcal{M} 787 367 (513 765). — Im Jahre 1920 ist die Förderung von Rohgraphit wie auch die Produktion an Fluzgraphit gestiegen. Der Absatz der Erzeugnisse ging im allgemeinen glatt vonstatten; hierzu trug bei, daß im Reichswirtschaftsministerium zwischen den Graphitherstellern und den Graphitverbranchern Vereinbarungen abgeschlossen wurden, durch welche die Einfuhr von Auslandsgraphit kontingentiert wurde. Die Preise für die Waren zogen infolge der Steigerung der Betriebskosten in der ersten Hälfte des abgelaufenen Geschäftsjahres an; im zweiten Halbjahr begann ein Preisabban. — Im neuen Jahre beabsichtigt das Unternehmen neben der bisherigen Erzeugung von Fluzgraphit auch Pudergraphit in großem Umfang zu produzieren; die technischen Arbeiten zur Einrichtung sind im Gange. Ueber die Gestaltung des laufenden Geschäftsjahres vermag die Verwaltung kein Urteil abzugeben. — Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wurden wiedergewählt.

Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G., Oberlind, S.-M. Nach dem soeben erschienenen Geschäftsbericht konnte die Firma am 31. 3. 21 auf ein 30-jähriges Bestehen als Aktiengesellschaft zurückblicken. Aus diesem Anlaß sieht die Geschäftsleitung neben der Verteilung einer Dividende, die sich ungefähr in der gleichen Höhe wie in den Vorjahren hält, die Bereitstellung von Mitteln in bemerkenswerter Höhe für Wohlfahrtszwecke vor (\mathcal{M} 250 000 für Ban von Arbeiter- und Beamtenwohnhäusern, \mathcal{M} 250 000 für Arbeiterunterstützungsfonds, \mathcal{M} 20 000 für Schwesternstation des Franenvereins Oberlind). — Das Unternehmen ist gut beschäftigt, besonders auch für das Ausland; der letzte Katalog von 1920 legt beredtes Zeugnis davon ab, wie die Firma unablässig bestrebt ist, ihr Fabrikationsgebiet auszubauen und den wachsenden Bedürfnissen der Feintonindustrie anzupassen.

Neue Aktiengesellschaft. Unter der Firma „Vereinigte Schamotte- und Dinas-Werke, A.-G., Hönningen a. Rh.“, wurde eine neue Aktien-

gesellschaft mit M 4 Mill. Kapital gegründet. Die Gründer sind Aachener Industrielle und Finanzleute.

Konkursnachrichten. Ueber das Vermögen der Gewerkschaft Hermine, Porzellanfabrik, Eisfeld, ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Herting, Siegen. Erste Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin: 24. 6. 21, 8 Uhr v., Poststraße 33, Zimmer 10 des Amtsgerichts Siegen. Offener Arrest mit Aumeldefrist: 15. 6. 21.

Ueber das Vermögen des Ofenbau- und Töpfermeisters Paul Reichel, Frankenstein, ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Kaufmann Alfred Reichel, Frankenstein. Erste Gläubigerversammlung: 14. 6. 21, 11 Uhr v., allgemeiner Prüfungstermin: 12. 7. 21, 11½ Uhr v. Aumeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 27. 7. 21.

Im Konkursverfahren über das Vermögen der Hoffmannshütte, G. m. b. H., Koustein, ist der Prüfungstermin auf 20. 7. 21, 9 Uhr v., verschoben worden.

General-Versammlungen.

Steatit, A.-G., Lauf: a. o. G.-V. 13. 6. 21, 10 Uhr v., Württemberger Hof, Nürnberg. T.-O.: Abschluß eines Fusionsvertrages mit der J. von Schwarz A.-G.

Scheidhauer & Gießing, A.-G., Daisburg: o. G.-V. nicht 1. 6., sondern 11. 6. 21, 11 Uhr v., Stadt. Tonhalle, Dnlsbnrg.

Spiegelglaswerke Germania, A.-G., Porz-Urbach: o. G.-V. 23. 6. 21, 1 Uhr n., Verwaltungsgebäude, Porz-Urbach.

W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg: a. o. G.-V. 18. 6. 21, 4½ Uhr n., Sitzungszimmer, Radeberg. T.-O.: Kapitalserhöhung um M 1,2 Mill. Inhaber-Stammaktien auf M 3,6 Mill.

Optische Werke, A.-G., vorm. Carl Schütz, Cassel: o. G.-V. nicht 17. 6., sondern 18. 6. 21, 11 Uhr v., Hotel Casseler Hof, Cassel.

Eisenwerk L. Meyer jun. & Co., A.-G., Harzgerode: o. G.-V. 18. 6. 21, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Harzgerode.

Messen und Ausstellungen.

Mastermesse in Neapel 1921. Auf der in Neapel unter Mitwirkung der dortigen Handelskammer und des Handelsmuseums vorbereiteten, erstmalig im September 1921 stattfindenden jährlichen Mastermesse, die ursprünglich streng nationalen Charakter tragen sollte, können in Wirklichkeit auch ausländische Waren zur Schau gestellt werden.

Wenn auch die Bedeutung der Veranstaltung über die Grenzen Süd- und Mittelitaliens wohl kaum hinausgreifen dürfte, so wird doch — zumal im Hinblick darauf, daß italienischerseits eine gute Beschickung hervorzustehen scheint und auch in den französischen Industrie- und Handelskreisen tätiges Interesse wachgerufen werden konnte — eine Beteiligung deutscher Firmen vor allem mit Gebrauchsartikeln (Haus- und Küchengeräten, Porzellan- und Glaswaren, elektrotechnischen Artikeln) als wünschenswert bezeichnet. Die Messedrucksachen können von der Geschäftsstelle des Ausstellungs- und Messe-Amtes der Deutschen Industrie, Berlin NW. 40, Hindersinstr. 2, angefordert werden.

Eine ständige Ausstellung deutscher Muster in Budapest wird von der dortigen Deutsch-ungarischen Handelskammer in zunächst nur ganz kleinem Rahmen geplant. Je nach dem Erfolge soll das vorerst als Versuch gedachte Unternehmen weiter ausgebaut werden. Die Kosten für die deutschen Aussteller werden voraussichtlich keine erheblichen sein. Das Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie glaubt im Einvernehmen mit seiner zuverlässigen Gewährsstelle in Budapest, das Unternehmen den deutschen Interessentenkreisen empfehlen zu sollen.

Bücherschau.

Organisierung der Abschreibungen oder: Bilanz-Kritik in der Notzeit. Neue Wege zur Ausgestaltung der Bilanz als brauchbare Steuergrundlage zwecks Sicherung des Vermögens und der künftigen Ertragsfähigkeit mit zahlreichen Beispielen aus der Wirklichkeit, an der Hand der Gesetze und der Steuer-Rechtsprechung erläutert von Fritz Großmann. Hannover 1920. Verlag der Verlags-Gesellschaft m. b. H. Preis geh. M 15.—, geb. M 18.—.

Die kaufmännische Bilanz hat noch niemals eine solch wirtschaftliche Bedeutung erlangt, als jetzt in der Zeit der Hochbesteuerung. Der Verfasser unternimmt es nun, der Praxis mit einer scharf durchdachten Anleitung zur Hand zu gehen, wie man das Mißverhältnis zwischen Gold- und Papierwerten ausgleichen und die Bilanz als Grundlage der Steuererklärung so ausgestalten kann, daß das Vermögen gesichert wird. An Hand zahlreicher Beispiele aus der Praxis wird gezeigt, wie die bisherige Art der Abschreibungen das Geschäftsvermögen aufzehrt und wie die ausgewiesenen Millionengewinne unserer größten Gesellschaften lediglich Scheingewinne sind und daß in Wirklichkeit oft gar kein Gewinn, sondern ein Verlust vorliegt. Wichtig ist, daß der Verfasser seine Ausführungen mit Entscheidungen des Ober-Verwaltungsgerichts usw. belegt, so daß mit dem vorliegenden Werke zugleich ein wichtiges Hilfsmittel für die Durchführung einer Steuerreklamation geschaffen ist. Besonders beachtlich ist, daß der Verfasser die Bilanz in organischem Zusammenhang mit der Selbstkostenberechnung bringt und so die Möglichkeit der Steigerung des Geschäftserfolges bietet. Das Buch ist gemeinverständlich geschrieben und dem Verständnis des Kaufmanns angepaßt. Es bildet eine wichtige Ergänzung in der Bilanzlehre.

Die Bilanz als Grundlage der Besteuerung von Dr. Richard Rosendorff, Rechtsanwalt und Notar zu Berlin. 3. Aufl. Berlin C. 2. 1920. Industrieverlag Spaeth & Linde. Preis M 3.

Die vorliegende Broschüre enthält 2 Vorlesungen, die der Verfasser in dem auf Veranlassung des Reichsfinanzministeriums veranstalteten Lehrgange zur Ausbildung von Finanzbeamten in der Universität kürzlich gehalten hat.

Diese Vorlesungen sind dem einfachsten Verständnis angepaßt, bieten aber auf wissenschaftlicher Grundlage und unter Verarbeitung der neuesten Rechtsprechung in knappster Form eine erschöpfende Darstellung des bilanziellen Steuerrechts sowohl der einzelnen Kaufleute, wie der Erwerbsgesellschaften. Die in kurzer Zeit notwendig gewordene 3. Auflage berücksichtigt nicht nur die neueste Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs, sondern auch die Bestimmungen des Reichseinkommen- und Körperschaftsteuergesetzes und bildet mithin eine wertvolle Ergänzung der neueren Steuerliteratur.

Strassers Taschenbuch der Wiener Börse 1921. Herausgegeben von Strasser & Co., Wien I., Graben 17. Preis 40 Kronen.

Das bereits seit zehn Jahren erscheinende „Strasser'sche Taschenbuch der Wiener Börse“ erscheint in einem erweiterten Gewande. Es umfaßt vor allem sämtliche an der Wiener Börse kotierten, festverzinslichen und Aktien-Werte nebst den Zinstermen und der Tilgungsdauer, den Schlußjahreskursen von 1914 bis 1919, den Höchst- und Tiefkursen des Jahres 1920, den letzthezahlten neuen Jahresdividenden, dem Aktienkapitale und dem Nominalwerte. Ergänzt wurde es durch die Aufnahme der Steuerkurse vom 30. Juni 1920, durch eine vergleichende Devisenkursübersicht, durch eine Kurszusammenstellung der wichtigsten Papiere der Budapest, Berliner, Prager und Triestiner Börse, sowie durch die Kurse vom 31. Dezember 1920 der viele interessierenden Exotenwerte. Das Büchlein ist angesichts der sehr starken Zinnahme der Effektenbeteiligungen ein unentbehrliches Nachschlagewerk und eine wichtige Informationsquelle.

Soll Amerika deutsches Privateigentum zurückgeben? Von A. W. Lafferty, Member of the New York Bar. Selbstverlag des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes, Berlin NW. 7, Neue Wilhelmstr. 12/14.

Unter dieser Ueberschrift hatte der New Yorker Rechtsanwalt A. W. Lafferty vor einiger Zeit eine Schrift herausgegeben, welche nicht nur in amerikanischen, sondern auch in deutschen Kreisen große Beachtung gefunden hat. Von der Geschäftsführung des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes ist die Broschüre des Herrn Lafferty nunmehr ins Deutsche übersetzt und als Heft 2 der „Veröffentlichungen“ dieses Verbandes herausgegeben worden, um die Ausführungen Laffertys auch weiteren Kreisen in Deutschland zugänglich zu machen. Die Schrift verdient gerade im gegenwärtigen Moment besondere Beachtung, zumal Herr Lafferty einer der Vorkämpfer für die Rückgabe des von den Vereinigten Staaten beschlagnahmten deutschen Eigentums ist. Die Schrift kann von Firmen und Personen, die an dieser Frage besonderes Interesse haben, durch die Geschäftsstelle des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes gegen Einsendung des Portos von 80 Pf. kostenfrei bezogen werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik J. Friedrich Friedrich, G. m. b. H., Helmbrechts. Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Bierbranereibesitzer Georg Militzer und Kaufmann Johann Friedrich Friedrich.

Wulff & Rohde, Kommandit-Gesellschaft, Lübeck. Die Kommanditgesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind die Gesellschafter Wulff, Rohde und Esser.

Porzellanfabrik Fürbringer & Co., G. m. b. H., Schirnding. Herstellung und Vertrieb von Gebrauchsgeschirren und Elektroporzellänen, sowie Betrieb einer Porzellanmalerei. Stammkapital M 80 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Karl Friedmann.

Prell & Agler, Kommanditgesellschaft, Schönwald. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen. Die Fabrik samt Aktiva und Passiva hat Baumeister Adam Dümmler zur Fortführung unter der Firma „Adam Dümmler Porzellanfabrik“ allein übernommen.

Württembergische Porzellan-Manufaktur, A.-G., Schorndorf. Die Kaufleute Fritz Kreikemeier und Wilhelm Langbein haben Gesamtprokura. Den Kaufleuten Rudolf Schwab und Eugen Simon ist Handlungsvollmacht erteilt worden. Sie sind einzeln in Gemeinschaft mit einem Gesamtprokuristen vertretungsbefugt.

A. Leisner, Waldeuburg. Kunstmaler Otto Ulbrich ist angeschieden. Die Kommanditgesellschaft wird unter den übrigen Gesellschaftern mit der Maßgabe fortgesetzt, daß alleiniger persönlich haftender Gesellschafter Chemiker Walter Friedrich ist.

Grohner Wandplattenfabrik, A.-G., Grohn. Die Kapitalserhöhung um M 1 Mill. Inhaberaktien auf M 2 Mill. ist durchgeführt.

Keramische Werke Ufer & Comp., Königsbrück. Die Prokuristin Anna Elisabeth Austell führt infolge Verheiratung den Familiennamen „Höfer“.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meißen. Der Gesellschaftsvertrag ist unter anderem dahin abgeändert worden, daß die Gesellschaft vertreten wird, wenn der Vorstand aus einer Person besteht, durch diese, wenn der Vorstand aus mehreren Personen besteht, durch zwei Vorstandsmitglieder gemeinschaftlich oder durch ein Vorstandsmitglied gemeinschaftlich mit einem Prokuristen.

Mott-Ofen, G. m. b. H., Berlin. In Bremen ist eine Zweigniederlassung unter gleicher Firma errichtet worden. Geschäftsführer ist Kaufmann Hans Schnppmann, Berlin.

Robert Ludwig, Ofenfabrik, Breslau. Kaufmann Otto Ludwig ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura der Frau Marie Ludwig, geb. Littmann, ist erloschen.

Keramische Industrie-Gesellschaft m. b. H., Jena. Verwertung der Erfindung, Porzellan auf kaltem Wege herzustellen; Herstellung von Knöpfen, elektrischen Isolierteilen, kosmetischen und pharmazeutischen Artikeln, Dosen und Büchsen, Messer- und Gabelgriffen, Türklügelgriffen, Schmucksachen usw. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind Ingenieur Emil Meukel und Kaufmann Andreas Weber.

Carl Lebert, G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rh. Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen der Schmirgel- und Schleifwarenindustrie und aller einschlägigen Artikel. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer ist Fabrikant Carl Lebert. — Johann Kleinhenz hat Einzelprokura.

Mindener Kerament-Werke, Minden. Aktienkapital: \mathcal{M} 1,25 Mill. Vorstand ist Dipl.-Ing. Arnold Brune. Gründer sind: Fabrikbesitzer Fritz Schütte, Generaldirektor Julius Krutmeyer, Ingenieur Wilhelm Klarhorst, Fabrikbesitzer Nathan Michelsohn, die Mindener Eisenbeton-Werft, A.-G., Minden, die auch als Mitglieder des ersten Aufsichtsrats bestellt worden sind.

J. N. Heinz & Sohn, Alexanderhütte. Die Firma ist erloschen.

Glasfabrik Alexanderhütte, vormals J. N. Heinz & Sohn, A.-G., Alexanderhütte. Grundkapital: \mathcal{M} 1,6 Mill. Vorstand ist Dr. Erich Heinz. Die Gründer der Gesellschaft sind Fabrikbesitzer Robert Heinz, Fabrikbesitzer Dr. Erich Heinz, Bankier Max Stürcke, Bankdirektor Justin Lehmann und Bergwerksdirektor Max Schmieder. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Bankier Max Stürcke, Bankdirektor Justin Lehmann, Rechtsanwalt Dr. Ludwig Oster und Bergwerksdirektor Max Schmieder.

Max Kray & Co., Glasindustrie Schreiber, A.-G., Berlin mit Zweigniederlassungen Kamen i. Sa. und Fürstenberg a. O. Der seitherige Prokurist Direktor Bernhard Schneider ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Glasfabrik Capellen, G. m. b. H., Düsseldorf. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Rechtsanwalt Adolf Schäfer.

Haidemühlener Glashüttenwerke, G. m. b. H., Haidemühl. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns Ernst Brüll wurde Kaufmann Alfred Aftergut zum Geschäftsführer bestellt.

Ichendorfer Glashütte m. b. H., Ichendorf. Das Stammkapital ist von \mathcal{M} 200 000 auf \mathcal{M} 500 000 erhöht worden.

Glasfabrik Sophienhütte Richard Bock, Ilmenau. In der in Nr. 21 gebrachten Mitteilung über die Firmenänderung ist ein Fehler unterlaufen. Die Firma lautet richtig: „Thüringer Glaswerk Richard Bock, Ilmenau.“

Glasfabrik Neuwerk Ludwig Henn, Schmiedefeld. Wie uns die Firma mitteilt, hat die in Nr. 20 an gleicher Stelle veröffentlichte, dem Reichsanzeiger entnommene Registereintragung ihrer unklaren Abfassung wegen zu Irrtümern geführt. Die Firma ist lediglich im Handelsregister des Amtsgerichts Schlensingen gelöscht worden, weil der Sitz der Firma aus organisatorischen Gründen nach Berlin verlegt wurde. Im dortigen Handelsregister ist die Firma unter „Glasfabrik Neuwerk, Inh. Ludwig Henn, Berlin“, eingetragen worden. Die Anschrift lautet Berlin W. 50, Schaperstr. 32.

Fritz Kose, Zilmsdorf. Die Firma ist in „Zilmsdorfer Tafelglashüttenwerke Fritz Kose“ geändert. Betriebsleiter Hermann Riemer hat Prokura.

Holländische Glasmalerei Glazer & Co. m. b. H., Hamburg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Kaufmann Wolf Zimmermann.

Otto Frank, Igelshieb. Inhaber ist Glaswarenfabrikant Otto Frank.

Fabrik für Laboratoriumsbedarf Otto E. Kobe, Marburg, Bahnhofstraße 15. Inhaber ist Kaufmann Otto Emil Kobe.

Carl Hauschild, Nordhansen. Inhaber ist Fabrikant William Julius Hauschild.

E. Brüchner & Co., Glasbilder- und Rahmenfabrikation, G. m. b. H., Radeberg. Stammkapital: \mathcal{M} 99 000. Gemeinschaftlich vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Geschäftsführer Emil Brüchner und Branereibesitzer Dr. Hans Litter.

Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H., Cöln. An Stelle des ausgeschiedenen Direktors Peter Schmitz wurde Professor Dr. Arthur Schröter zum Geschäftsführer bestellt.

Stanz- und Emaillierwerke, vormals Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck. Kaufmann Rudolf Hermann Anton Thiel jr. ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid mit Zweigniederlassung Berlin. Vorstandsmitglied Generaldirektor Adolf von der Nahmer ist selbständig vertretungsbefugt.

Süddeutsche Emaille-Schilder-Fabrik Jacob Leineweber, Sondernheim. Kaufmann Fritz Giffey hat Prokura.

Glasgroßhandlung Trexler, G. m. b. H., Plauen. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 80 000 auf \mathcal{M} 120 000 erhöht worden. An Stelle der ausgeschiedenen Geschäftsführer Johann Baptist Bütterich und Friedrich Wilhelm August Peperkorn wurden die Kaufleute Johann Anton Rudolf Kühnert und Max Richard Thümmel zu Geschäftsführern bestellt. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Oberfränkische Glas- und Porzellan-Niederlage Johann Ascherl, Marktredwitz. Inhaber ist Kaufmann Johann Ascherl.

Rosenthal Porzellan-Niederlage Richard Wilhelm Herbst, Dresden, Prager Straße 46. Inhaber ist Kaufmann Richard Wilhelm Herbst.

Konrad Rucker, Hof. Porzellaugroßhandlung. Inhaber ist Spezereihändler Konrad Rucker.

Schillerwerk Godesberg, A.-G., Godesberg. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 0,8 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill. ist erfolgt.

Oesterreich.

Paul Schiff & Co., Schwechat bei Wien. Erzeugung von Gegenständen aus plastischer Kohle, elektrischen Bedarfsartikeln, Schmelztiegeln und anderen keramischen Erzeugnissen. Die Gesamtprokura des Emil Fischer ist erloschen. Die Direktoren Dr. August Borchers und Edgar Tafler haben Gesamtprokura.

Erste Schamotte-, Steinzeug-, Tonwaren- und Porzellanziegel-Fabrik S. Steiner, Wien. Karl Huber, Hans Kartusch, Arthur Meisel und Oskar Weiß haben Gesamtprokura.

Ludwig Teich & Co., Wien. Erzeugung und Verkauf von Schmirgelwaren aller Art. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute

Max und Ludwig Teich und Schwirgelwarenerzeuger Rudolf Olbrich. Sie sind gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Tschechoslowakien.

„Oepiag“, Oesterreichische Porzellan-Industrie, A.-G. Karlsbad. Die Firma lautet jetzt: „Epiag“, Erste böhmische Porzellan-Industrie, A.-G.

Richard Schiller, Fischhäusel-Frainersdorf. Tonwarenfabrik. Richard Schiller ist als Inhaber ausgeschieden. Während der Dauer der Verlassenschaftsabhandlung ist Witwe Theresia Schiller vertretungsbefugt.

Westböhmisches Kaolin- und Schamotte-Werke, Oberbriz. Die Prokura des Felix Houtich ist erloschen. Kommerzialrat Gottlieb Rndl hat Prokura.

Westböhmisches Glas- und Holzindustrie, Fichtenbach (Bez. Taus). Der Sitz ist nach Mies verlegt.

Schubert & Wenzel, Haida. Glasraffinerie. Persönlich haftende Gesellschafter sind Wenzel Rudolf Schubert und Heinrich Wenzel.

Worm & Co., Glasraffinerie und Export, Haida. Persönlich haftende Gesellschafter sind August Worm und Franz Müller.

Gebrüder Bendit, Gablonz a. N. Glaswarenxport. Die Firma ist in Liquidation getreten.

Pohl & Koepke, Haida. Export, Komm.-Ag. und Glasraffinerie. Persönlich haftende Gesellschafter sind Karl J. Pohl und Otto Koepke.

Hampl & Lochschmidt, Karlsbad. Ag., Komm. Porzellan-, Glas- und Steingutwarenhandel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ernst Hampl und Oskar Lochschmidt.

Ledezer Kaolin-Werke Karl Wedell & Comp, Ledez. Ernst Bleyer ist ausgeschieden, Paul Fleischner als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Er ist gemeinsam mit Leo oder Friedrich Wedell vertretungsbefugt.

Ungarn.

Tokoder Glasfabrik (Tokodi üvegyár Részvénytársaság), Budapest. Aktienkapital: Kr. 4 Mill. Direktionsmitglieder sind Laszlo Polkovits, Aurel Nemes, Rudolf Mibály, Ernő Kurzweil, Vilmos Abel.

Glashandels-Gesellschaft Kurzweil & Fuchs (Üvegkereskedelmi Társaság Kurzweil és Fuchs), Budapest. Persönlich haftende Gesellschafter sind Imre Fuchs und Ernő Kurzweil.

Horváth Sándor, Győr. Glas- und Porzellan-großhandlung. Gyula Horváth hat Prokura.

Heinrich W. és L., Zalaegerszeg, Kom. Zala. Glas- und Porzellan-handlung. Nunmehriger Inhaber ist Frigyes Wolf.

Polen.

Polnisches Glasverkaufs-Bureau früher M. Fuß, G. m. b. H., Poznań. (Polskie Biuro Sprzedaży szkła dawniej M. Fuß, Tow. z ogr. por.) Stammkapital: \mathcal{M} 200 000. Geschäftsführer sind Traugott Hanelt und Robert Radke.

Jugoslawien.

„Vinodol“ Tonwarenindustrie, A.-G., Crikvenica. („Vinodol“, industrija glinene robe d. d. n. Crikvenici.) Das Stammkapital beträgt nunmehr Kr. 5 Mill. Neu als Direktionsmitglied wurde Dr. Franjo Potocnjak bestellt.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

A. 32 258. Durchführungsisolator. Zus. z. Pat. 297 179. Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz. 8. 9. 19.

B. 94 678. Verfahren zur Herstellung leichter und harter Fütterungen in elektrischen Induktionsöfen. 22. 6. 20. Norwegen 17. 6. 18.

B. 94 679. Verfahren zur Herstellung dichter und harter Fütterungen in elektrischen Induktionsöfen. 22. 6. 20. Norwegen 17. 6. 18.

C. Bödtker, Vestre Aker bei Kristiania.

C. 28 372. Aufbewahrungsgefäße aus Glas. Chemische Fabrik von Heyden, Akt.-Ges., Radebeul-Dresden. 24. 9. 19.

E. 25 249. Vorrichtung zum Scheiden von Bestandteilen aus einem flüssigen Gemisch. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin. 27. 5. 20.

E. 25 890. Verfahren zur Herstellung von Kryolith und analogen Doppelfluoriden des Aluminiums und anderen Alkali- und Erdalkalimetallen. J. L. Carl Eckelt, G. m. b. H., Berlin. 13. 11. 20.

F. 46 433. Verfahren zum Reinigen von Ton. William Feldenheimer, London. 10. 3. 20. England 6. 12. 17.

G. 44 406. Künstlicher Zahn mit unregelmäßig angeordneten, lichtzerstreuenden Flächen an der Vorderseite. Thomas F. Glenn, Ardmore, Montgomery, Pennsylvania, V. St. A. 10. 10. 16.

H. 75 191. Diaphragmen zur Elektrolyse wässriger Lösungen. E. de Haën, Chemische Fabrik „List“, G. m. b. H., Seelze bei Hannover. 9. 9. 18.

H. 79 865. Injektionsspritze. William Heidemann, Crefeld a. Rh. 28. 1. 20.

K. 75 112. Verfahren zum Ueberziehen des Inneren von Blechgefäßen mit engem Hals. Friedrich Emil Krauß, Schwarzenberg i. Sa. 12. 11. 20.

M. 70 764. Verfahren zur Herstellung einer wasserfesten und säurefesten Politur auf Kunststein. Märkische Marmorwerke, G. m. b. H., Dortmund-Hafen. 13. 9. 20.

O. 10 569. Pentaprisma. Optische Anstalt C. P. Goerz, Akt.-Ges., Berlin-Friedenau. 15. 4. 18.

P. 39 023. Dauerbrandschachtofen. Peretti & Funk, Magdeburg. 8. 1. 20.

P. 40 438. Schauvorrichtung mit Absorptionsglas für starke Lichtquellen. Georg Peikert, Bogutschütz-Süd, O.-S., Mühlstr. 1. 16. 8. 20.

- S. 52388. Verfahren zur Herstellung poröser keramischer Erzeugnisse. Société Anonyme Le Carbone, Levallois-Perret, Seine. 28. 2. 20.
T. 24681. Verfahren zur Verwertung bituminöser Tone und Kalke Richard Tralls, Berlin-Frohnau, Berlichingenstr. 30 11. 20.
W. 54683. Vorrichtung zum Verriegeln der Blaseformen bei Glasblasemaschinen. 4 12 19
W. 56337. Vorformvorrichtung für Flaschenblasemaschinen. 29. 9. 20.
Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln

Erteilungen.

337558. Verfahren zur Herstellung gebrannter Formstücke. Dipl.-Ing Otto Heinrich Gerach, Ludwigshafen a. Rh., Frankenthaler Str. 32 18 6 20.
337628. Doppelkapselisolator. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges., Selb, Bayern. 27 8 19
337648. Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln von Platten. Zus. z. Pat. 337116. Gudmund Dahl, Deutsch-Lissa, Bez. Breslau 3 2 20.
337856. Verfahren zur Herstellung von Zahnzementen. Zus. z. Pat. 336473. Dr. Momme Andresen, Berlin-Lichterfelde, Franenstr. 6 1 3 14.
338067. Verfahren zur Herstellung von Deckschichten für den Silberbelag von verspiegelten Gläsern. Fa. Marly Frères, Bordeaux, Frankreich. 16. 11. 13. Frankreich 30 4. 13 für Anspr. 1
338193. Reibradspindelpresse für Platten. Hermann Althoff, Grohn bei Vegesack. 29. 3 14

Versagung.

- W. 43931. Verfahren zur Herstellung getrüübter Emailen mit Hilfe von Zirkonsilikaten. 31. 12. 14.

Löschungen.

332770. Verfahren zur Herstellung des Spiegelbelages von Vakuumgefäßen.

Beschreibungen.

Verfahren zur Herstellung reiner Tonerde aus Ton und anderen, insbesondere mit Kieselsäure und Eisenoxyl verunreinigten Tonerdematerialien. Unter gleichzeitiger Gewinnung von Ammonsalz wird das mit Säure aufgeschlossene Material nach Abfiltrieren der Kieselsäure mit Ammoniak behandelt, der Niederschlag durch Alkali getrennt und aus der Alkalilösung Tonerde in üblicher Weise ausgeschieden. D. R. P. 299121. 19. 12. 12. Dr. Max Buchner, Heidelberg.

Werkstückspindelträger für Maschinen zum Schleifen kegelförmiger Randfacetten an Glastafeln. Die Spindel trägt auf Feder und Nut verschiebbar und feststellbar den einen Teil des Spindelantriebs (Schraubenrad) und wird samt dem zwischen Druckplatten eingespannten Werkstück zwischen Körner bzw. Körnerspitze eines Spannhügels mit axial verstellbarem Zentrier Körnerteil eingespannt, so daß sich die eingespannte Spindel im Bügel drehen und samt eingespanntem Werkstück aus einer Maschine in die andere gleicher Anbildung der Antriebsmittel überführen läßt. D. R. P. 333241. 30 8 19. Emil Hardt, Coburg.

Zentrier-Klemmvorrichtung für Kelchgläser auf einem Werkstücktisch mit radial an einer zentralen Säule mit ihren Schwingachsen angeordneten Klemmhebeln, deren gemeinsame Bewegung von einer auf der senkrechten Tragsäule gleitenden Muffe aus erfolgt. Zwei Sätze Klemmhebel sind in verschiedenen Höhenlagen angeordnet, deren Lenker an zwei gegeneinander auf der Gleitmuffe einstellbaren Ringen befestigt sind, so daß von den beiden Sätzen der eine den Kelch, der andere den auf dem Tisch ruhenden Fuß des Glases erfassen kann und die Lage der Klemmbackensätze zueinander den Glasformen entsprechend durch Einstellung der Ringe sich verändern läßt. D. R. P. 333242. 28. 8. 19. Société Anonyme Fonrs & Procédés Mathy, Lüttich, Belgien.

Gaswechselseilventil mit heb- und drehbarer Glocke für Regenerativöfen. Die Glocke ist an einem schwenkbaren Ansleger aufgehängt, zu dem Zweck, durch Ausschwenken der Glocke den Untersatz und die anschließenden Kanäle zur Vornahme von Reinigungs- und Ausschesserarbeiten in einfacher Weise freilegen zu können. D. R. P. 333265. 27. 3 20. Emil Schöttler, Essen, Ruhr.

Maschine zum Schleifen und Polieren ebener Flächen an Glasplatten auf umlaufenden Werkstischen mittels zweier konzentrisch angeordneter, miteinander gekoppelter Sätze ebener Schleif- oder Polierscheiben nach Patent 319989. Die die Polierbewegung von dem einen Satz Schleif- oder Polierscheiben auf den anderen Satz S heiben vermittelnden Getriebe wirken durch Kurbeln auf die getriebenen bzw. einen diese tragenden Rahmen ein, so daß sie diesen zwangsläufig eine kreisende Schleif- oder Polierbewegung erteilen. D. R. P. 333559. 6 1. 20. (Zusatz zum Patent 319989) Michael Pesch und Spiegelmannufaktur Waldhof, A.-G., Mannheim-Waldhof.

Verfahren zur Reinigung und Einengung wässeriger Lösungen von pflanzlichen, mineralischen oder tierischen Kolloiden mit Hilfe des elektrischen Stromes. Die zu behandelnde Lösung unterwirft man unter Hinzufügung von für die Erzielung der beabsichtigten Wanderungsrichtung des Wassers geeigneten Säuren oder Basen der Einwirkung des elektrischen Stromes zwischen Diaphragmen. D. R. P. 333575. 12. 9. 19. Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin.

Einsatzkapsel zum Brennen plattenartiger, doppelseitig glasierter, keramischer Gegenstände, in welcher beide Seiten frei liegen. Die Kapsel besitzt in der Einsatzvertiefung eine der unteren Umgrenzung des zu brennenden Gegenstandes entsprechende Nut oder Rille. D. R. P. 333621. 3 6 19. Hans Modrack, Selb, Bayern.

Glühkörper aus feuerfestem Material, besonders für Gasfeuerungen. Derselbe besitzt bei starrem und beständigem Zusammenhang der Materialteilchen ein schwammartiges, holzvolleartiges Gefüge oder ein gleichwertiges Gebilde, demzufolge die Verbrennungsgase bzw. die Brennpunkte durch den Glühkörper bei dem Druckunterschied durchdringen, der bei den mit atmosphärischem Druck arbeitenden Gasbrennern zufolge

der Sangwirkung des Gases bzw. zufolge gewöhnlichen Kaminzuges entsteht. D. R. P. 333905. 19. 7. 18. Dipl.-Ing Eugen Szöcs, Budapest.

Kammerofengruppe, bei welcher jede Kammer als Einzelofen betrieben, aber auch die Einzelkammern rüdfenartig hintereinander geschaltet werden können. Die Einzelöfen liegen gegeneinander versetzt, im schiefen Winkel zum Rauchkanal, so daß die dem Rauchkanal zugewandten Rauchabzugsöffnungen jedes Ofens neben den Rosten des nächsten Ofens liegen. D. R. P. 334046. 8 2. 20. Mathias Simons, Conrad Simons und Peter Ramrath, Lank a. Rh.

Verfahren zur Herstellung von keramischen Platten mit ringsum laufenden Nuten in den Seitenflächen durch Trockenpressung unter Druck. Ein Teil der Beschickung wird in geeigneter Schichthöhe in die Form eingefüllt, darauf ein die Form ausfüllender, geteilter, im Querschnitt dem Nutenquerschnitt entsprechender Rahmen lose eingelegt, die Form vollends gefüllt und schließlich die Pressung vorgenommen, worauf nach Entnahme des Preßlings mit dem Rahmen aus der Form die Rahmenteile aus den geformten Nuten entfernt werden. D. R. P. 334056. 29. 7. 14. Heinrich Huth, Berlin.

Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus keramischen Massen auf dem Wege des Gießverfahrens. Man erhitzt den benötigten Ton ganz oder teilweise auf eine zwischen 150 und 500° liegende Temperatur und erzeugt aus ihm, gegebenenfalls unter Zusatz von anderen Bestandteilen (unverändertem Ton, Magermittel, Flußmittel, Mittel zur Erhöhung der Feuerfestigkeit, wie Korund, Zirkon, Karborund usw.) mit Hilfe von alkalischen Lösungen von kolloiden Säuren, wie Huminsäure, Uminsäure, Kieselsäure, Borsäure, Tonerde, Fettsäuren, Gerbsäuren, Tannin usw., und entsprechenden Wassermengen einen geeigneten Gießschlicker, der in üblicher Weise in die Formen gegossen wird. D. R. P. 334185. 1. 6. 19. Dr. Gustav Keppeler, Hannover.

Verfahren zum Ueberziehen von Gegenständen mit einer perlmutterartigen Schicht, namentlich bei der Herstellung unechter Perlen mittels Lösungen von mit Fischschuppen vermischten Klebstoffen. Der mit der Lösung überzogene Gegenstand wird in ein Reaktionsmittel eingetaucht, welches die Fähigkeit besitzt, die Lösungsmittel der Klebstoffe aufzunehmen oder die Klebstoffe zu koagulieren. D. R. P. 334236. 3. 12. 13. Jean Paisean, Paris.

Gaslampenzylinder mit Regelungsklappe. Im Zylinder sind zwei Schlitze und Lagerstellen vorgesehen und auf letzteren ist eine dem Zylinderinnern angepaßte abschließende und seitlich auf einer Nocke ruhende Platte tragende Welle lose gelagert, die mittels einer außerhalb des Zylinders angeordneten Handhabe gedreht werden kann, wobei durch eine zwischen der Handhabe und dem Zylinder geklemmte Feder die Welle und die Platte in der jeweils eingestellten Lage festgehalten werden. D. R. P. 334416. 8. 5. 20. Fritz Herfurth, Barmen.

Verfahren zur Herstellung eines schwachen, leicht polierbaren Spiegelglases. Man gießt Glasmasse auf eine ebene Platte in dünner Schicht aus Hifen aus und erzeugt Platten hieraus. Die so erzeugte, schon ziemlich erstarrte Glasplatte, wird vor dem Köhlen in einen Warmofen eingeschoben, dort bis zur Biegsamkeit wieder erwärmt und alsdann auf der Ofensohle abgekögelt. D. R. P. 334700. 11. 12. 14. Julius Bauer, Neustadt a. d. Waldnaab und Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H., Köln a. Rh.

Verfahren zur Herstellung von Kunstmeerscham. Hallesche Erde und Meißner Ton oder letzterer allein werden mit Schlemmkreide und Quarzmehl nach feinsten Pulverisierung innig miteinander vermischt, unter bzw. nach Beigabe von Wasser bis zur völligen Beseitigung aller körnigen Bestandteile vermahlen, gegebenenfalls filtriert und zu einem dickflüssigen Brei verarbeitet, der in gut angetrocknete Gipsformen eingegossen, in diesen für einige Zeit belassen und dadurch veranlaßt wird, eine gewisse Menge Masse an der Forminnenwand abzusetzen. Darauf wird die übrige Masse abgegraben und der Formling nach einem gewissen Abtrocknen aus der Form entfernt, um alsdann im Brennoven scharf verglüht zu werden. D. R. P. 334749. 8. 6. 20. Paul Denßing, Röhla.

Verfahren zur Wiedergewinnung des Glases aus Drahtglasplatten. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verbindung eines Brechwalzwerkes zum Zerdrücken des Glases und eines Schlagwerkes hinter dem Walzwerk. Dieses besteht aus rasch gedrehten Schlagarmen, welche zwischen den Zinken eines Rechens so hindurchschlagen, daß die an dem Drahtgewebe vereinzelt anhaftenden Glasbrocken von diesem abgeschlagen werden und das Drahtgewebe getrennt von den Glasbrocken und teilweise zerzaust fortgeschleudert und dadurch von dem zerdrückten Glas und den Glasbrocken getrennt abgeführt wird. D. R. P. 334842. 1. 1 20. Ernst Mahr, Erfurt.

Vorrichtung zum Schneiden von Glas, Edelsteinen und ähnlichen Gegenständen mit einem mit Schleifstoff besetzten Schneidwerkzeuge. Werkstück und Werkzeug werden mit einem Druck und mit einer Geschwindigkeit von mechanisch vorbestimmten Höchstbeträgen gegeneinander geführt, so daß die Vorschubkraft genügend ist, um das Werkzeug mit der vorbestimmten Geschwindigkeit vorzuschieben, wenn es scharf ist, jedoch zur Erzwingung des Vorschubes mit der Höchstgeschwindigkeit bei stumpf gewordenem Werkstück nicht ansreicht. D. R. P. 334982. 19. 10 16. William Taylor, Leicester, Großbritannien.

Oesterreich.

Aufgebote.

Verfahren zur Herstellung von Zement oder hydraulischem Kalk unter Gewinnung schwefliger Säure durch Erhitzen von Gips oder Anhydrit zusammen mit Ton und Kohle: Ein inniges Gemenge von Calciumsulfat, Ton und Kohle wird unter Einleiten von Wasserdampf verglüht. Basset Lucien, Chemiker, Montmorency. 9. 5. 13.

Stopfbüchseinführungsisolator mit abnehmbarer Kappe und einer in der Kappe eingebauten Verbindungsklemme für die Leiterenden. Der Einführungskanal für die Freileitung ist zwischen der Stopfbüchse des

Kabeleinführungskanale und der Verbindungsklemme der Leiterenden anordnet. G. Bihl & Co. vorm. Robert Hanks Nachf., G. m. b. H., Ladowitz (Böhmen). 10. 12. 14

Einführungsisolator gemäß vorstehender Anmeldung. Der Kabeleinführungskanal und die auf denselben senkrecht stehende, die Klemmstücke tragende Kopfplatte des Isolators ist gegen die Achse des Isolators geneigt, zum Zwecke, das Einziehen des Kabels und die Klemmarbeiten am Kopfe zu erleichtern. Als Zusatz zu der vorstehend bekanntgemachten Anmeldung. G. Bihl & Co. vormals Robert Hanke Nachf., G. m. b. H., Ladowitz (Böhmen). 20. 9. 15.

Selbsttätige Glasentnahme- und -blasemaschine mit Aufsaugung des Glases von unten, bei welcher die Dauer der einzelnen Arbeitsphasen durch eine mit verstellbaren Anschlägen versehene, dem gesamten Arbeitsgang angepaßt wirkende Steuervorrichtung veränderbar ist: Diese Steuervorrichtung regelt auch die Zeitpunkte und die Dauer der Glasentnahme, u. zw. durch Beeinflussung einer Kupplung, welche zur Betätigung der Hin- und Herbewegung des Beschickungsapparates in Bezug auf die Kurbelform dient und unabhängig von jenen Kupplungen arbeitet, welche das Ein- und Ausrücken der die Blasmaschine während der anderen Arbeitsvorgänge steuernden Kurvennutenräder bewirken. Wilzin Arthur, Saint-Ouen, Frankreich. 1. 3. 15. Frankreich 3. 3. 14.

Trommelmühle, deren kreisförmiger Querschnitt in zwei oder mehrere Kammern eingeteilt ist, in denen Mahlkörper verteilt werden und bleiben: Die Kammerunterteilung wird durch einen Einbau bewirkt, dessen Trennwände sich längs der Trommel erstrecken und nach dem Trommelmumfang zu verlaufen. Zarniko Gerhard, Fabrikbesitzer, Hildesheim. 14. 1. 18. Deutsches Reich P. A. 1, 2, 3, 17 bis 22: 14. 5. 17, P. A. 4, 6 bis 9: 25. 10. 15, P. A. 5, 10 bis 16 und 23: 31. 5. 16.

Schmelztiegel zum Schmelzen und Gießen von Metallen, insbesondere Lagermetallen, mit einer den Tiegel in zwei Kammern unterteilenden Trennwand: Diese ist mit fast der ganzen Höhe nach verlaufenden, schmalen Öffnungen versehen, die das unbehinderte Hindurchtreten des eingeschmolzenen Metalles aus der einen Kammer in die andere fast der ganzen Höhe nach zulassen. Uhl Karl, Werkmeister, Prag-Kgl. Weinberge. 14. 10. 18.

Verfahren zur Behandlung von Schlämmen, welche fein verteilte, anorganische feste Stoffe, insbesondere Kieselsäureteilchen enthalten: In den Schlämmen wird eine Fällung von Schwefel in fein verteiltem Zustand bewirkt, worauf die festen Teilchen in bekannter Weise durch Absetzenlassen, Filtern oder Schleudern entfernt werden. Titan-Co. A./S. Kristiania. 5. 11. 18. Norwegen 12. 12. 17.

Tropfglas für Flüssigkeiten verschiedener Viskosität. Der Auslaßkanal des Stöpsels ist in mehrere Kanäle von verschiedener Weite und Tiefe veradert, welche Kanäle parallel oder annähernd parallel zu einander laufen und je nach Einstellung des Stöpsels dem Auslaßkanal des Tropfglases gegenüberstehen. Hohlglashüttenwerke Ernst, Witter, A.-G., Unternienbrunn. 20. 8. 19. Deutsches Reich 27. 9. 15.

Maschine zum Spritzen und Marmorieren von Emailwaren oder dgl. Es sind eine beliebige Anzahl rotierender Scheiben nebeneinander angeordnet, durch welche das Farbmehl oder dgl. gegen ein in schüttelnder Bewegung gehaltenes Verteilungssieb geschleudert wird. Wagner Karl Johann, Emailliermeister, Löbnitz i. Erzgebirge. 23. 10. 19. Deutsches Reich 27. 3. 18.

Glaskörper zur Verwendung als Fensterscheibe. Er besteht aus zwei parallelen, durch einen Zwischenraum voneinander getrennten, an ihren Rändern fest miteinander verbundenen Scheiben und ist ohne besonderen Rahmen in den üblichen Fensterrahmen als Fensterscheibe eingesetzt. Heller Oswald, Dipl.-Ing., Konstrukteur, Charlottenburg.

20. 2. 20. Deutsches Reich P. A. 1, 2, 3 und 7: 11. 4. 19, P. A. 4, 5 und 6: 13. 5. 19.

Hängeisolator, bei dem die Verbindung zwischen Porzellan- und Metallteilen durch Befestigen fingerartiger Ansätze an den Metallteilen in Löchern des Porzellankörpers geschieht. Die Befestigungsfinger beider voneinander zu isolierender Metallteile sind versetzt zueinander und so tief in den Porzellankörper eingelassen, daß sie in Richtung ihrer Längsachse aneinander vorbeigreifen. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 22. 6. 20. Deutsches Reich P. A. 1 und 2: 29. 11. 19. P. A. 3: 6. 1. 20.

Erteilungen.

83 771. Verfahren zur Herstellung von Emailüberzügen. Ludwig Boemches, Bankbeamter, Maria Pacher und Magarethe Pacher, Wien. 15. 8. 20.

83 780. Vorrichtung zum Ausstanzen von Durchbrechungen an Porzellangeschirr o. dgl. Karl Schnmann, Fabrikant, Arzberg (Bayern). 15. 7. 20.

83 781. Kachel für Öfen. Václav Suk, Fabriksdirektor, Königsaal bei Prag. 15. 6. 20.

84 103. Schmuckstück, insbesondere Brosche aus Glas oder dergl. Josef Stiller, Glaswarenerzeuger, Lautschnei bei Gablonz a. N. 15. 9. 20.

84 230. Verbindung von keramischen Heizkörpergliedern. Alfred Gutmann, Fabrikant, Dresden. 15. 9. 20.

84 234. Vorrichtung zum Pressen von Glashohlkörpern mit inneren Vorsprüngen. Société Anonyme des „Verreries de Fauquez“, Fauquez bei Virginal (Belgien). 15. 8. 19.

84 275. Antriebsanordnung für Maschinen zum Herstellen von Glaswaren auf mechanischem Wege. Arthur Wilzin, Ingenieur, Saint Ouen (Frankreich). 15. 8. 16.

84 278. Ofen zum Schmelzen, besonders von Glas, mit Beheizung durch flüssigen Brennstoff. Higham Manufacturing Company Limited, London. 15. 8. 16.

84 279. Verfahren zur Herstellung von rissigem Glas. Mokichi Okada, Fabrikant, Tokio (Japan). 15. 8. 16.

84 280. Verfahren zur Verbindung von Glasstücken. Adam Hilger Limited, London. 15. 9. 20.

84 281. Verfahren zur Herstellung von Glasrohren, in die skelettartige Körper in Schlauchform oder sonstwie eingebettet sind. Karl Küppers, Elektrochemiker, Aachen. 15. 9. 20.

84 296. Verschluss für Konservengläser. Société anonyme „Compagnie générale du verre“, Luxemburg. 15. 9. 20.

84 367. Formmaschine zur selbsttätigen Herstellung gemusterter Fliesen. Société Anonyme La Céramique Nationale, Welkenraedt (Belgien). 15. 10. 20.

84 561. Verschluss für Konservengläser. Heinrich Geering, Kaufmann, Basel. 15. 10. 20.

Löschungen.

22 019. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Glasplatten durch Anheben eines Fangstückes aus der Schmelze.

34 041. Verfahren zur Herstellung gebogener Glasarme für Kronleuchter.

34 839. Keramischer Heizkörper für Zentralheizungen.

52 981. Fenerung für flüssigen Brennstoff, insbesondere für Glasdrucköfen.

58 448. Fenerung für flüssigen Brennstoff, insbesondere für Glasdrucköfen. Zusatz zu Nr. 52 981.

61 306. Zange zum Fassen und Befördern von Glastafeln.

61 372. Kammerofen mit senkrechten, sich nach oben verjüngenden Entgasungskammern und mit wagrechten, einzeln regelbaren Heizröhren.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittelung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

76. Wer liefert Abziehbilder in Braun und Blau Untergrasur für SK 9 und 10 passend?

Antwort: Wenden Sie sich an die im Anzeigenteil genannten Abziehbilderfabriken. Eine besondere Meldung ging nicht ein.

Glas.

68. Ich bitte um Angabe eines für Glasnippes, Ampullen, Thermometer und sonstige aus Glasröhren hergestellte Artikel besonders geeigneten Glassatzes und der eventuellen Behandlung desselben.

Erste Antwort: Sie verlangen etwas viel und übersehen dabei, daß die ausführliche Beschreibung des Röhrenziehens weit über den Rahmen des Fragekastens hinausgehen würde. Außerdem erfordert das Röhrenziehen viel Übung und Erfahrung, besonders das Ziehen der Röhren für Thermometer, wobei nicht nur die Kapillare, sondern auch die Wandstärke peinlich genau sein müssen. Die Röhren, die an der Lampe zu Glasnippes, Ampullen usw. weiter verarbeitet werden, erfordern ein voll-

ständig ausgeschmolzenes und sehr gut geläutertes Glas. Nachstehender Satz ergibt das gewünschte Glas:

Sand	100 kg
Pottasche	6 „
Soda	36,5 „
Kalkspat	10 „
Kalk, gebrannt	6 „
Tonerdehydrat	4 „
Scherben	30 „
Entfärbung.	

Das Glas für Thermometerrohre setzt sich zusammen aus:

Sand	100 kg
Borsäure	6 „
Soda	37 „
Zinkoxyd	18 „
Kalkspat	18 „
Scherben	30 „
Entfärbung.	

Ampullen werden meistens gleich am Ofen geblasen.

Zweite Antwort: Ein für Ihre Zwecke geeigneter Glassatz ist der folgende:

Sand	100 kg
Soda	34 "
Pottasche	8 "
Kreide	18 "
Zinkoxyd	16 "
Borsäure	6 "
Tonerdehydrat	3 "
Scherben	30 "
Nickeloxyd	20 g

Es ist zu beachten, daß das Gemenge sehr gut gemischt wird, der Ofen während der Schmelze gut heiß geht, und daß nach Niederschmelzung des Gemenges wenigstens zweimal recht intensiv geblasen wird.

Dritte Antwort: Für die angegebenen Artikel könnte nachstehender Gemengesatz verwendet werden.

Sand	100 kg
Soda	28 "
Pottasche	8 "
Kalkspat	18 "
Borsäure	3 "
Nickeloxyd	3 g
Selen	3 "

Brannstein und Antimon eignen sich nicht zum Entfärben, da das Glas beim Verarbeiten nicht genügend durchsichtig ist. Als Läntermittel käme etwas Arsenik in Betracht. Die Behandlung der Schmelze ist dieselbe wie bei jedem anderen Weißglas. Damit das Glas richtig rein schmilzt, ist es in einem heißgehenden Hafen zu schmelzen und unter Umständen zwei Mal zu blasen.

Vierte Antwort: Folgender Satz eignet sich für Ihre Artikel:

Sand mit 4 bis 5% Tonerde	90 kg
Soda	34 "
Kalk, kohlensaurer	14 "
Salpeter	2 "
Braunstein	200 g
Antimon	200 g

69. In einen Ringglasofen mit Gasausströmung in der Mitte, Abzug, zwischen und Vorrichter vor jedem Hafen, wurden Anfang Januar 1 Satz Häfen (12 Stück) eingesetzt, wovon nur noch 5 Stück stehen, während die anderen 7 Stück schon zwei- bis dreimal nachgesetzt worden sind, und zwar der Reihe nach von Platz 1 bis 7. Es brechen nämlich nach der Feuerseite ganze Wände 30—50 cm breit aus oder die Häfen bekommen Risse, die sich oft nicht vermachen lassen. Wer ist nun schuld hier, der Hafenschmied, der Schmelzer oder der Ofen? Der Hafensatz besteht aus:

Großalmeroder Ton gebrannt	24 Teile
" " roh	18 "
Meißener Ton, roh	15 "
Hafenschalen	15 "

Erste Antwort: Bei dieser Frage ist wohl ein Irrtum unterlaufen. Sie sagen, daß von den Anfang Januar eingesetzten Häfen nur noch 5 Stück stehen. Die Häfen stehen demnach 20 Wochen; dies wäre der beste Beweis für die Güte derselben. Ohne Kenntnis der einschlägigen Verhältnisse ist es schwer zu sagen, wo der Fehler zu suchen ist. Allem Anschein nach liegt die Schuld an der Konstruktion des Ofens, denn die Flamme scheint auf einer Seite zu liegen. Jedenfalls sind die Abfuhrkanäle, welche die Abhitze vom Abhitze Kanal nach den Kammern führen, nicht gut angeordnet und stehen unter verschiedenen Zugwirkungen, so daß die eine Ofenseite unter stärkerem Zuge steht wie die andere. Vielleicht ist auch bei der Anlage des Kanalsystems nach dem Schornstein ein Fehler gemacht worden. Setzen Sie doch die Abzugsöffnungen zwischen den gefährdeten Häfen etwas zu, so daß die Zugwirkung verringert wird. Nun kann der Fehler aber auch daran liegen, daß die Flammenbildung eine ungünstige ist, so daß sich eine Stichflamme bildet. Lassen Sie vom Hafenschmied sogenannte 4—5 cm starke Hafenschirme fertigen, welche Sie vor die bedrohten Häfen setzen, damit die Stichflamme nicht direkt an die Hafenwandungen anprallen kann. Jedenfalls handelt es sich um einen Rekonstruktivofen. Vielleicht werden auch die Zugverhältnisse durch Ablagerungen in den Kammern oder Kanälen ungünstig beeinflusst.

Zweite Antwort: Die Schuld, daß Sie auf der einen Ofenseite so viel Hafenbruch haben, liegt am Ofen. Die Hafenschmelzung ist normal, und daß die Häfen gut gearbeitet sind geht daraus hervor, daß sie nur auf der einen Seite, auf Platz 1—7, aufbrechen, während sie auf der anderen Ofenseite schon eine lange Kampagne ausgehalten haben. Der Brenner oder die Zuströmungskanäle sind jedenfalls nicht sachgemäß angelegt, sodaß Gas und Luft nicht innig genug gemischt in den Ofen eintreten; die Flamme brennt deshalb auf der einen Seite mit mehr Luft und somit herrscht auf dieser Seite stets ein schärferes Feuer, was zur Folge hat, daß der Ofen hier überhitzt wird und dadurch das Aufbrechen der Häfen entsteht. Würde mit weniger Luftbeigabe abgeschmolzen werden, so könnte dem Uebel wohl gesteuert werden, aber dann würde auch die entgegengesetzte Seite nicht heiß genug gehen, um gutes Glas zu erhalten. Um das Glas gut zu bekommen wird Ihnen deshalb nichts weiter übrig bleiben, als bis zum nächsten Löschen des Ofens mit so wenig Luftbeigabe als es nur irgend möglich ist, abzuschmelzen, um so den übermäßigen Hafenbruch möglichst zu umgehen.

Dritte Antwort: Worauf der Hafenbruch eigentlich zurückzuführen ist, läßt sich aus der Ferne nicht so ohne weiteres mit Bestimmtheit feststellen. Wenn die Häfen mehrere Wochen gut bleiben und einige sogar schon seit Anfang Januar im Ofen stehen, so ist anzunehmen, daß die Hafenschmelzung und deren Verarbeitung gut und sachgemäß erfolgt ist. Die Häfen würden sonst früher defekt werden. Es ist nun möglich, daß die Häfen 1—7 dadurch stärker erhitzt werden, daß sie während der Schmelze mehr Feuer bekommen und infolgedessen einseitig erweichen und vom Druck der flüssigen Glasmasse angerissen werden. An der großen Hitze kann die Flammenführung mit schuld sein. Wird nämlich mit viel Luft gearbeitet, so entsteht eine Stichflamme im Ofen, welche die Häfen energisch angreift und einseitig erweicht. Dies läßt sich leicht feststellen,

da diese Häfen auch früher blank werden, während die übrigen noch Hitze brauchen; weil nun mit dem Feuer nicht zurückgegangen werden kann, werden die ersteren überhitzt. In diesem Falle wäre mit etwas rauchiger Flamme zu schmelzen, und in den heiß gehenden Häfen könnte das Gemenge etwas härter zugerichtet sein, damit alle Häfen gleichzeitig blank werden. Zu erwähnen wäre noch, daß manche Schmelzer beim Absteigen des Glases die Luftzuführung etwas offen lassen, um so den Ofen schneller auf Arbeitstemperatur zu bringen. Hierbei kann es vorkommen, daß zu viel kalte Luft in den Ofen gelangt, wodurch die Häfen zu schnell einseitig abgekühlt werden, so daß ungleiche Spannungen im Hafen entstehen und dieser angerissen wird. Die Luftzuführung ist also beim Absteigen stets zu schließen. Bekommen die Häfen zuerst innen Risse, die dann erst nach einigen Schmelzen durchgehen, so entsteht dies meistens durch zu frühes Einlegen in die noch nicht richtig durchgewärmten Häfen.

Vierte Antwort: Der Abzug bei den 7 Häfen ist jedenfalls stärker und müßte verringert werden. Auch müssen die heiß gehenden Häfen immer einmal um die Hälfte mit etwas Senkung nach dem Vorrichter zu gedreht werden, damit der Druck auf der Feuerseite nicht so groß ist. Ein guter Hafensatz ist der folgende:

Großalmeroder Ton, roh	20 Teile
" " gebrannt	18 "
Meißener Ton, roh	10 "
Hafenschalen	12 "

Die Häfen müssen, wenn sie anfangen blank zu werden, also noch größere Blasen zeigen, sofort aufgesetzt werden.

Fünfte Antwort: Um mit einiger Sicherheit die Ursache Ihres Hafenbruches feststellen zu können, hätte es doch einiger weiterer Angaben bedurft; aus den wenigen, die Sie machen, geht nur mit ziemlicher Bestimmtheit hervor, daß der Schmelzer am wenigsten schuld am Aufbrechen der Häfen hat, da es sich immer um dieselben Häfen handelt. Um die anderen in der Schmelze mit fortzubringen, wird er gutes Feuer halten müssen, und ehe diese anderen blank sind, sind die übrigen schon aufgebrochen. An einem Wechselofen kann sich der Schmelzer durch öfteres Wechseln helfen, an Ihrem Ofen nicht. Es muß sich doch auch gezeigt haben, daß die noch heißen Häfen immer in der Schmelze zurückblieben. Demnach trägt also der Ofen die Schuld. Inwieweit nun dieses wieder zutrifft, läßt sich natürlich, ohne den Ofen gesehen und beobachtet zu haben, nicht genau sagen; jedenfalls muß untersucht werden, ob die Luftzuführung eine nicht mehr einseitige ist, wodurch das Feuer auf der einen Seite schärfer wird als auf der anderen, da der immer nur auf einer Seite auftretende Hafenbruch auf Einseitigkeit des Feuers schließen läßt. Inwieweit und ob der Hafenschmied schuld hat, läßt sich schon gar nicht so leicht sagen. Wenn die Häfen an einer Ofenseite 12 Wochen stehen, der Ton gut gelagert und gut durchgetreten ist und die Häfen dicht gearbeitet und vorsichtig getrocknet werden, so hat der Mann im großen ganzen seine Schuldigkeit getan. Alles dieses kann man aber auch nur an Ort und Stelle feststellen. Nun ist noch der Hafensatz zu erwähnen. Dieser ist nicht der beste; er ist zunächst etwas mager, und dann hat er etwas zu viel Hafenschalen; ändern Sie ihn wie folgt um:

Großalmeroder Ton, gebrannt	26 Teile
" " roh	26 "
Hafenschalen	12 "
Meißener Ton, roh	8 "

Nun kommt aber noch die Hauptsache: Was haben Sie für eine Mahlung und was für Siebe? Obiger Satz ist für Kollergangmahlung und für ein Sieb von 5 Maschen auf 1 cm Länge bestimmt. Häfen aus diesem Satze mit Kollergangmahlung und dem genannten Siebe haben gut gehalten.

Sechste Antwort: Bedingung für die Haltbarkeit eines Glashafens ist zunächst vorsichtige, nicht etwa durch Stichflammen einseitige Erwärmung. Ob diese erfüllt wird, scheint deshalb fraglich, weil nur die Häfen in einem bestimmten Teil des Ofens reißen und aufbrechen. Der Fehler kann natürlich auch in den Häfen zu suchen sein, selbst wenn es auch mehr als zufällig scheint, daß gerade diejenigen Häfen von Platz 1 bis 7 schlecht sein sollten, während die anderen halten. Sie müssen versuchen, festzustellen, ob die Häfen infolge des großen Innendrucks oder infolge von Temperaturschwankungen reißen, was man während des Ofenganges beobachten und auch später am Bruch feststellen kann. Ist ersteres der Fall, so besitzt der Hafen zu geringe mechanische Festigkeit; die Masse muß deshalb fetter gemacht und die Bindekraft erhöht werden. In letzterem Falle ist die Masse zu dicht und muß durch Zusatz von gebranntem Ton gemagert werden. Der beste Masseversatz taugt jedoch nichts, wenn Formgebung und Trocknung der Häfen nicht sachgemäß erfolgen. Für erstere hat sich das Dr. Weber'sche Gießverfahren gut bewährt, durch welches bei geringerem Aufwand an Arbeit Häfen mit gleichmäßigeren Scherben und Wandstärken, als bei den mit Hand geformten, erzielt werden können. Die Trocknung ist, ob geformt oder gegossen, äußerst gleichmäßig und langsam durchzuführen.

70. Ich habe einen Ofen mit 10 Häfen von 70×80 cm und will aus diesen täglich 50 Zentner Rohre ziehen. Wieviel Kohle würde ich in 24 Stunden brauchen, um 60 Zentner Glas zu schmelzen und zu verarbeiten? In Frage kommen halb und halb Briquets und niederschlesische Rohkohle bei 3 Generatoren. Wieviel Schmelzmaterialien brauche ich zu 60 Zentner geschmolzenem Glas bei folgender Gemengezusammensetzung:

Sand	180 kg
Soda	60 "
Pottasche	10 "
Kalkspat	25 "
Salpeter	2 "
Braunstein	150 g
Selen	2 "

Erste Antwort: Sie hätten den Heizwert der Niederschlesischen Rohkohle angeben sollen. Nehmen wir den Heizwert zu 2000 W.E. an, so wird sich in 24 Stunden mit guten Briquets ein Kohlenverbrauch von 240—250 Zentner ergeben. Voraussetzung ist hierbei, daß die Anlage sachgemäß konstruiert ist, die Gaserzeuger dem Verhalten und der Beschaffenheit des Brennstoffes angepaßt sind und ein Gasreiner einge-

schaltet ist. Die Beheizung der Nebenöfen ist in dem angegebenen Kohlerquantum nicht mit einbegriffen. Ferner ist dafür Sorge zu tragen, daß die Robkoble möglichst trocken zur Vergasung gelangt. Der Schmelzverlust beträgt bei reinem Sand mit der Verstäubung 5—10%, bei Soda 42%, bei Pottasche 32%, bei Kalk 44% und bei Salpeter 58%. Hieraus können Sie sich leicht berechnen, wie groß der wirkliche Schmelzverlust ist. Praktisch nimmt man den Verlust durch die Schmelze, beim Einlegen, beim Transport usw. zu 30% an, so daß Sie um 60 Zentner untzähbare Glasmasse zu erhalten, 78 Zentner Gemenge benötigen.

Zweite Antwort: Zur Beheizung Ihres Schmelzofens mit 6 Zentner geschmolzenem Glas in jedem Hafen benötigen Sie bei normalem Ofengang für den angegebenen Gemengesatz und bei der beabsichtigten Mischung der Koble während 24 Stunden 11—12 000 kg Brennstoff. An Schmelzmaterialien ist für 60 Zentner Glas das 12 fache des angegebenen Satzes zu rechnen.

Dritte Antwort: Sollen Briketts und Robkoble zusammen vergast werden, so könnte man annehmen, daß zum Schmelzen von 1 kg Glas 1 kg Briketts und 1 kg Robkoble ausreichend sind, da bei der Röhrenfabrikation keine Küblöfen mit beheizt werden. Zum Erschmelzen von 60 Zentner Glas würden somit 60 Zentner Briketts und 60 Zentner Koble erforderlich sein, natürlich beides gut trocken und nicht ganz minderwertige Briketts. Die Kalkulation dürfte aber auch für unvorhergesehene Fälle auf 150 Zentner Brennmaterial für 24 Stunden angeschlagen werden. Der angeführte Gemengesatz würde ungefähr 250 kg Glas ergeben. Demnach würden zu 60 Zentner geschmolzenen Glases gebraucht:

Sand	2160 kg
Soda	720 "
Pottasche	120 "
Kalkspat	300 "
Salpeter	24 "
Braunstein	18 "
Selen	24 g

Vierte Antwort: Um 60 Zentner Glas zu schmelzen, benötigen Sie bei gutem Ofengang ohne Nebenöfen 45 Zentner Briketts und 50 Zentner trockene Brannkohle. An Schmelzmaterial benötigen Sie 17 Gemenge Ihrer Zusammensetzung, die gut ist. Den Rest bilden die Scherben, welche je nach Ware und Hafen verwendet werden. Wenn ein Hafen kälter geht als der andere, behilft man sich mit Scherben.

Fünfte Antwort: Für den Ofen werden Sie in 24 Stunden, also für Schmelze und Ansarbeit, da keine Küblöfen bei Röhren gebraucht werden, mit 10—11 000 kg Feuerungsmaterial auskommen. Voransgesetzt ist natürlich, daß Schmelzofen und Gaserzeuger dem Brennstoff — beste Robkoble, staubfrei, und beste Briketts — gut angepaßt sind. Das Gas muß aber etwas Anstieg und einen etwas weiten Weg zum Ofen haben. Unter andern Umständen würde es mehr Feuerung kosten 100 kg Gemenge ergeben rund 85 kg Glas; nach diesen einfachen Angaben können Sie den Schmelzmaterialienverbrauch ausrechnen.

Neue Fragen.

Keramik.

82. Welchen Einfluß hat es auf den Garbrand des Ofeninhalts (Porzellan), wenn nach der letzten Beschickung, womit der Brand beendet sein sollte, die Feuerkästen nochmals bis oben mit Kohle vollgefüllt werden, die Roste ohnehin schon so verschlackt sind, daß jedweder Aschedurchfall aufgehört hat, der Vorsetzer fest schließt oder noch besonders verschmiert wird?

83. Zur Fabrikation von Steinzeugplatten haben wir getrockneten Westerwälder Ton und Schamotte auf einer Trommelmühle mit Windsichtung ganz fein gemahlen und auf dem Kollergang mit Wasser verdichtet, sodaß auf dem 500-Maschen-Sieb 0% Rückstand blieb. Die auf diese Weise erhaltene Masse, hielt beim Pressen sehr schlecht zusammen. Obiges Material auf einem Kollergang gemahlen und mit Wasser verdichtet zeitigte dagegen bessere Preßresultate. Wie erklärt sich dieses Verhalten, und wie kann dem Mangel im ersteren Falle abgeholfen werden?

84. Welches sind die Ursachen, wenn die Farben in einer mit Gas gebrannten Muffel matt werden, und wie läßt sich der Fehler abstellen? Glanzgold wird sehr schön, die Farben bleiben aber bei Karmin-Feuer matt.

85. Wir benötigen eine leichtflüssige Glasur, die bei 600° schmilzt, und bitten um Angabe eines geeigneten Versatzes oder einer B-zugsquelle, die derartige Glasuren fertig liefert.

Glas.

77. Wir erzeugen aus Sand, Kalk und Sulfat halbweißes Glas, das 0,3 bis 0,4% Fe_2O_3 enthält. Die Verwendung reiner Rohmaterialien kommt nicht in Frage. Wir möchten nun bei diesem Glas einen möglichst hellen Farbton erzielen und bitten daher um Angabe, wie weit eine Entfärbung bei diesem Eisengehalt überhaupt noch möglich ist, bzw. welche Materialien und in welcher Menge verwendet werden müssen, um eine gute Entfärbung zu erzielen. Ist auch Selen für diesen Zweck geeignet und in welcher Form wird es am besten angewendet?

78. Wer liefert leicht fließende Schmelz- bzw. Einbrennfarben für dünnwandige Gläser? Der Aufdruck soll mit dem Gummi-Stempel vorgenommen werden und so dauerhaft sein, daß er beim Sterilisieren der Glaswaren weder verblaßt noch sich löst. Womit müssen die Farben eingerieben werden, und welche Hitzegrade sind zum Einbrennen nötig?

Briefkasten der Redaktion.

K. Sch. i. J. Auch die Firma Otto Bier in Frankfurt a. M., Baeckerweg 23, liefert einen hochrot brennenden Terrakottatou, der sehr plastisch ist, sich leicht gießen läßt und bei 950—1000° dicht wird.

In aufrichtiger Trauer geben wir hiermit allen unseren Freunden die tiefbetrübende Mitteilung von dem plötzlichen Ableben des

Herrn

Rudolf Wesely

Direktor der Porzellanfabrik in Elbogen.

Seit Bestand unserer Gesellschaft hat er seine reiche Erfahrung in seltener Treue und unermüdlichem Fleiße dem Unternehmen gewidmet.

Den Beamten und Arbeitern war er stets ein guter Freund und Förderer. Der Verlust trifft uns schmerzvoll und hart und werden wir ihm immer das beste und ehrendste Andenken bewahren.

Karlsbad, am 18. Mai 1921.

Der Verwaltungsrat der „Epiag“
Erste böhmische Porzellan-Industrie A.-G.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.—, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{L} . (Stellengesuche 20 \mathcal{L}).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Das neue Emailschnitzverfahren der U. S. Smelting Furnace Company, Belleville, JIL., U. S. A.

(Nachdruck verboten.)

In der diesjährigen Versammlung der Amerikanischen Keramischen Gesellschaft machte Dr. A. Malinovsky Mitteilungen über ein neues Emailschnitzverfahren, die mit großem Interesse aufgenommen wurden. Wir möchten nicht verfehlen, auch die deutsche Industrie über den Inhalt dieses Vortrages zu unterrichten, der ungefähr folgendermaßen lautete:

Die einzige Absicht, die mit diesen Mitteilungen verfolgt wird, besteht darin, einen weiteren Beitrag zur Förderung der Emailierkunst zu liefern. Deshalb sollen geschäftliche Überlegungen ausscheiden und vielmehr der leitende Grundgedanke der sein, der keramischen Industrie zu nützen.

Seit langem hat man in der Emailindustrie erkannt, daß die gleichmäßige Beschaffenheit des geschmolzenen Emails von großer Wichtigkeit ist. Von vielen, die hierüber gearbeitet und geschrieben haben, ist der praktische Wert eines homogenen Emails dargelegt worden. Die Förderung dieser Industrie verlangt nun eine Verbesserung durch Erzielung eines gründlich geschmolzenen, von allen fremden Bestandteilen freien Emails, und zwar auf wirtschaftlichem Wege. Es dürfte daher von Interesse sein, die verschiedenen zur Zeit angewandten Emailschnitzverfahren eingehender zu besprechen, unter besonderer Berücksichtigung des rotierenden Emailschnitzofens.

Uns allen sind die Emailschnitzverfahren wohl bekannt, die unter Benutzung der verschiedenen Ofentypen in dieser Industrie in Gebrauch sind. Es soll hier aber nur eines dieser Ofentypen gedacht werden, nämlich des Flammenofentyps. Er ähnelt dem gewöhnlichen keramischen Fritteofen, ist aber größer und besitzt einen Fassungsraum von etwa 2 tons Email. Er hat rechteckige Gestalt und besteht aus Ziegelmauerwerk mit geneigter Sohle und einer niedrigen gewölbten Decke.

Die Rohstoffe werden in bestimmten Mengen von oben oder von der Seite her in den Ofen eingefüllt. Die Schmelze wird periodisch an einer seitlich befindlichen Oeffnung ausgelesen. Die Flamme durchstreicht den Ofen der Länge nach über den Schmelzraum hinweg, dicht unter dem Gewölbe hin. Es ist beim Emailschnitzen sehr wichtig, daß die Flamme während der ganzen Schmelzperiode oxydierende Beschaffenheit besitzt. Daher muß sie frei von Rauch und brennbaren Bestandteilen sein, die vielleicht eine reduzierende Wirkung ausüben könnten.

Nach Einfüllung der rohen Beschickung in den Ofen ist es notwendig, sie fern von der Austragöffnung zu halten. Dies erreicht man dadurch, daß man das Material nach den Wandungen zu schiebt, um Schwierigkeiten beim Schmelzen zu vermeiden. Würde der rohe Einsatz eben ausgebreitet, so würden diese Schwierigkeiten sich sofort sehr geltend machen. Gewöhnlich ist der Schmelzprozeß in zwei bis fünf Stunden beendet, was in hohem Maße von der Natur und Menge des Einsatzes abhängt.

Ist letzterer geschmolzen, so wird das flüssige Email gewöhnlich mit einem eisernen Werkzeug durchgerührt, um gleichmäßige Beschaffenheit zu erzielen, was stets gegen Ende der Schmelzung von der Einfüllöffnung her vorgenommen wird.

Der Emailverlust beträgt bei diesem Verfahren und in der geschilderten Ofenart gewöhnlich 18 bis 20%, in manchen Fällen vielleicht noch mehr. Dieser Verlust rührt von dem Email her, das sich in der Schmelzkammer ansammelt, und von der Verflüchtigung gewisser Bestandteile, was wiederum von der chemischen Zusammensetzung abhängt.

Man darf wohl annehmen, daß das Email in jenem Abschnitt des Schmelzprozesses am ungünstigsten beeinflusst wird, wo man das Bad mit dem Eisenwerkzeug durchrührt. Hierbei wird das geschmolzene Email nicht nur durch die Rührwerkzeuge verunreinigt, sondern es besteht auch die Gefahr, daß bei der Vornahme dieser Arbeit Teilchen von der Arbeitsöffnung hineinfallen. Es können aber auch vom Gewölbe eisenoxydhaltige oder andere Teilchen in die Schmelze tropfen und diese verunreinigen. Die Ofenkappe ist jederzeit der Wirkung der Flamme und auch der verschiedenen aus den Rohstoffen stammenden Flußmittel und Dämpfe ausgesetzt. Diese sammeln sich am Gewölbe und den anderen Ofenteilen an und bilden schmelzbare Silikate, und diese Verunreinigungen gelangen in das geschmolzene Email. Aus diesen Vorgängen kann man ersehen, daß dadurch die Reinheit des Emails beeinträchtigt wird. Der Schmelzprozeß steht hier also keineswegs unter der Kontrolle des Arbeiters.

Es soll nun kurz ein neuer Drehofen beschrieben werden, in dem in 1 bis 2 Stunden 1200 engl. Pfd. (= 544 kg) geschmolzen werden können. Das Innere dieses Ofens ist mit einem Material ausgekleidet, das auf Grund vieler Versuche gewählt wurde. Der Ofen dreht sich mit Hilfe eines 2 H.P. Elektromotors. Als Brennstoff wird Oel oder Gas verwendet. Das Schmelzen von 1200 lbs rohem Einsatz dauert, wie schon erwähnt, bis zu 2 Stunden, bei einem Oelverbrauch von 25—30 gallons in einer Stunde (= 94,6—113,6 l) und einem Schmelzverlust von etwa 15%. Die erforderliche Luft wird durch ein

Connersville-Gebläse zugeführt, das 400 Kubikfuß/Minute (= 11,3 cbm/Min.) leistet und zu seinem Antrieb eines 7½ H.P. Elektromotors bedarf. Die Oefen werden in verschiedenen Größen gebaut, wobei ihr Fassungsraum von 60 bis 1200 lbs (= 27 bis 544 kg) Email, auf jeden Einsatz bezogen, beträgt. (Fig. 1 gibt ein allgemeines Bild des Ofens wieder.)

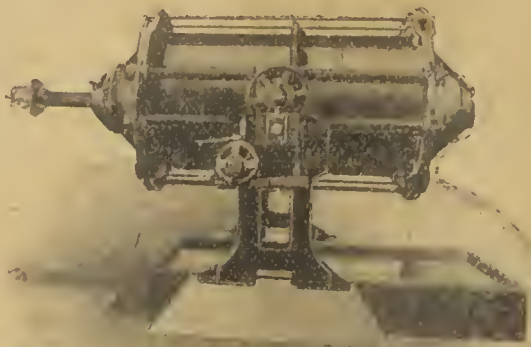


Fig. 1.

Das Rohmaterial wird durch eine an dem einen Ofenende befindliche Tür aufgegeben. Diese wird nach dem Einfüllen geschlossen, dann der Brenner nach abwärts in die richtige Lage gebracht und entzündet. Oel- und Luftzufuhr werden so geregelt, daß man während der ganzen Dauer des Schmelzprozesses eine oxydierende Flamme behält. Der Arbeiter hat hier die Leitung des Brandes völlig in seiner Gewalt, und der Prozeß kann jederzeit durch die Einschüttöffnung beobachtet werden, ohne daß man hierbei das Feuer abzuschließen braucht.

Vor der Füllung wird der Ofen vorgewärmt. Nachdem er genügend heiß geworden ist, wird das Feuer unterbrochen und der Brenner nach oben gedreht. Dann erfolgt die Eintragung des rohen Emails in den Ofen, entweder mit der Hand oder mittels einer Trichtervorrichtung. Hierauf wird der Brenner in seine ursprüngliche Lage zurückgebracht und der Ofen so weit gedreht, daß die Beschickung in einen Neigungswinkel von etwa 35° zu liegen kommt. Nun wird der Brenner wieder entzündet. Im ganzen sind zum Füllen des Ofens und Wiederanzünden des Brenners zwei bis zehn Minuten erforderlich, je nach den Maßnahmen, die beim Eintragen der Beschickung getroffen wurden.

Sobald der Brenner wieder in Betrieb gesetzt ist, beginnt das Email zu schmelzen und die geneigte Fläche herabzurinnen, wobei sich ein flüssiges Bad ansammelt und immer eine frische Oberflächenschicht der Hitze ausgesetzt wird. So schmilzt das Email allmählich, bis nach und nach die ganze Beschickung flüssig geworden ist, was je nach ihrer Zusammensetzung 20 Minuten bis 2 Stunden dauert. Nachdem alles schmelzflüssig ist, wird der Ofen in Drehung versetzt. Eine vollständige Umdrehung dauert vier Minuten. Da sich der Ofen langsam dreht, wird die geschmolzene Beschickung gründlich durchgemischt und bildet dann eine völlig homogene Masse, die von der Hitze ganz gleichmäßig durchdrungen wird. Das der Erhitzung ausgesetzte Ofenfutter wird von einer gleichmäßigen Schicht überzogen, die einen Schutz gegen die Einwirkung der aus den Rohstoffen stammenden Flußmittel bildet. Ein Durchrühren ist nicht nötig, vielmehr erfolgt die Mischung durch die Drehwirkung des Ofens. Daher ist bei diesem Schmelzverfahren das Email frei von allen Verunreinigungen, wobei gleichzeitig ein hochwertiges und homogenes Erzeugnis erhalten wird.



Fig. 2.

Nachdem das Email geschmolzen ist, wird der Ofen durch Drehung mittels Handrades zum Ausgießen geneigt, und das

Ausfließen des Emails findet unter Kontrolle des Arbeiters statt. (Vergl. Fig. 2) Zur völligen Entleerung wird der Ofen in aufrechte Stellung gebracht. Ist erstere eingetreten, so wird er wieder in die ursprüngliche Lage zurückbewegt und ist nun ohne jeden Zeitverlust für die nächste Beschickung fertig. Die ganze Arbeit des Einfüllens, Schmelzens und Entleerens kann also von einem Manne ausgeführt werden, der dabei mehrere Oefen bedienen kann, was natürlich die höchste Leistungsfähigkeit der Anlage bedeutet. Die große Ersparnis an Brennstoff und Arbeitskraft ist ein großer Vorteil dieses Ofens angesichts der Kostspieligkeit dieser beiden Betriebsfaktoren. Ein solcher Ofen nimmt je nach seiner Größe eine Grundfläche von 7×7 bis 12×13 Fuß (= 2,13×2,13 m bis 3,7×4,0 m) ein. Die Lebensdauer des Ofenfutters beträgt nach den bisherigen Erfahrungen 100—354 Erhitzungen. Zur Zeit sind zwischen zwei- und dreihundert dieser Oefen in verschiedenen Industrien in Betrieb, davon zwanzig in der Emailindustrie.

Die neue Ofenkonstruktion verdient die Beachtung aller Fachkreise und bedeutet einen weiteren Fortschritt in der Emailindustrie.

Zollerhöhungen in Frankreich.

Das Journal officiel vom 3. 4. 21 enthält nachstehende Regierungsverordnung vom 28. 3. 21:

Die Einfuhrzollsätze des Generaltarifs (1. Spalte), wie sie sich aus dem Gesetz vom 11. Januar 1892 und dessen späteren Aenderungen ergeben, werden gemäß dem nachstehenden Verzeichnis für die in diesem genannten Waren festgesetzt, unbeschadet der geltenden oder in Zukunft noch einzuführenden Vervielfältigungskoeffizienten und unter Vorbehalt der Aufrechterhaltung der nach dem Generaltarif anzuwendenden Anmerkungen und Hinweise.

Für unsere Industrien kommen die folgenden Tarifnummern in Betracht:

Nummer	Bezeichnung der Gegenstände	Maßstab	bisheriger Generaltarif Franken	Mindesttarif Franken	neuer Generaltarif Franken
179	Kaolin	100 kg	0,50	0,35	1,40
179 quater	Infusorienerde oder Kieselgur	"	2,50	—	10
	Tonwaren.				
331	Tonwaren, feuerfeste, aus gemeinem Ton:				
	Schmelztiegel, Retorten, Kapseln (cazettes), Muffeln u. ausgehöhlte oder hohle Gegenstände, mit Ausnahme der Mauerziegel	"	2 25	1,50	6
	Mauerziegel, volle, von weniger als 2 Kubikdezimeter	"	0,75	0,50	2
	Mauerziegel, andere, von jeder Form und Größe	"	1	0,75	3
332	Andere feuerfeste Erzeugnisse:				
	Mauerziegel und Gegenstände, hergestellt mit Kiesel-erde, Tonerde, Bauxit, Magnesia usw.	"	1,50	1	4
	Schmelztiegel und Erzeugnisse aus Graphit, Reißblei oder anderen Kohlenstoffen	"	9	6	24
333	Dränröhren	"	0,60	0,40	1,60
334	Blumentöpfe aus gemeinem Ton	"	1	0,80	3,20
	Tonwaren, andere aus gemeinem Ton:				
336	weder glasiert noch emailliert: ohne plastische oder farbige Verzierungen	"	0,60	0,40	1,60
	einfarbige mit Verzierungen oder Reliefs	"	2	1,50	6
337	glasiert oder emailliert: ohne farbige oder plastische Verzierungen	"	2	1,50	6
	mit ein- oder mehrfarbigen Reliefverzierungen	"	6	5	20
	Steinzeug:				
338	Geräte und Apparate für die Herstellung chemischer Erzeugnisse:				
	nicht emailliert	"	3	2	8
	emailliert	"	5	4	16
339	Röhren jeder Form:				
	weder emailliert noch glasiert emailliert oder glasiert	"	3	2	8
	andere gewöhnliches Steinzeug jeder Art, Sanitätsapparate, Wirtschaftsgegenstände, Flaschen und anderes:				
	nicht emailliert	"	6	4	16
	emailliert	"	9	7	28
aus 342	Fliesen u. Pflasterziegel, gebrannt:				
	aus gemeinem Ton: weder glasiert noch emailliert	"	0,60	0,40	1,60
	aus feinem Ton: weder glasiert noch emailliert	"	2	1	4

Nummer	Bezeichnung der Gegenstände	Maßstab	bisheriger General-tarif Franken	Mindest-tarif Franken	neuer General-tarif Franken	Nummer	Bezeichnung der Gegenstände	Maßstab	bisheriger General-tarif Franken	Mindest-tarif Franken	neuer General-tarif Franken
	aus Steinzeug:										
	einfarbig, ohne Verzierung	100 kg	5	3	12	350	Hohlglas und -kristall:				
	mehrfarbig, verziert oder						glatt und gepreßt, weiß oder	100 kg	6	4	16
	durchbrochen	"	6	4	16		naturfarbig	"	9	6	24
343	Fayence aus gewöhnlicher Masse						in der Masse gefärbt u. einfarbig				
	und zinnhaltige:						abgeschliffen (rodé), geschnitten				
	aus farbiger Masse, weiß oder						oder graviert, anders als zur				
	farbig überdeckt, mit oder						bloßen Beseitigung der Angriffs-				
	ohne einfarbige Reliefs, welche						stellen des Heftesens erforder-	"	24	16	64
	durch Formen oder ohne Nach-						lich war	"	48	32	128
	arbeit hergestellt sind	"	9	6	24		mit Gold, Farbe oder auf andere				
344	mit mehrfarbiger Glasur, einge-						Weise verziert	"			
	preßten Mustern oder Hand-						Gegenstände zu Beleuchtungs-				
	malereien oder mit der Hand						zwecken:				
	nachgearbeiteten Reliefs	"	18	12	48		Gläser oder Zylinder für Be-				
	Fayence, feine, und Majolika:						leuchtungszwecke:				
	Töpferwaren aus feiner Masse:						mit Löchern oder Einschnitten				
345	nicht verziert: unglasiert (Biskuit)	"	10,50	7	28		auf dem Körper des Stückes	"	30	25	100
	mit einfarbiger Glasur überzogen	"	13 50	9	36		versehen	"	23	15	60
346	verziert: unglasiert (Biskuit) .	"	18	12	48		andere				
	glasiert	"	24	16	64		Reflektoren, Lampenschirme				
347	Porzellan: weißes	"	12,50	10	40		Glocken (globes, verrines):				
	verziertes	"	25	20	80		mehrfarbig, mit Gold oder auf				
	verziertes n. von verstärkter Dicke	"	18	15	60		a dere Weise verziert	"	45	30	120
	Porzellan u. Biskuit, weiß oder farbig	"	30	25	100		geschliffen oder graviert	"	24	16	64
347 bis	Elektrotechnische Erzeugnisse aus					351	Fensterglas:	"	12	9	36
	Porzellan, Fayence, weißem oder						gewöhnliches:				
	farbigem Steinzeug, ohne Teile						Scheiben von nicht größerer				
	aus Metall und anderen Stoffen:						Fläche als 0,50 qm	"	9,75	6 50	26
	Isolatoren mit Glocke:						Scheiben von größerer Fläche	"	17	11,50	46
	von 90 mm Durchmesser und						als 0,50 qm	"			
	weniger	"	15	10	40		farbiges oder leicht gefärbtes	"	30	20	80
	andere	"	23	15	60		Glas, gewelltes Glas				
	andere, im Gewichte von:						zu Kirchenfenstern zusammen-				
	100 g und mehr	"	30	20	80		gesetztes Glas, farbiges oder				
	weniger als 100 u. mehr als 10 g	"	53	35	140		anderes Glas, emailliert, mit				
	10 g und weniger	"	75	50	200		lithographischen, photographi-				
347 ter	Künstliche Zähne aus Porzellan,						schischen od. sonstigen Abdrücken,				
	Schmelz oder ähnlichen Stoffen:						mit Handmalerei, mit Buch-				
	In Verbindung mit edlen Metallen	"	1000	500	2000		staben oder anderen Ver-				
	andere	"	300	200	800		zierungen	"	150	100	400
630 quater	Verzweigte Brenner (bees à branches)						Uhrgläser:				
	aus Speckstein, Petroid, Stekolith					352	roh, einschließlich derer für				
	oder anderem Stoffe, mit oder ohne						falsche Taschennhren	"	20	15	60
	Metallzutaten für Azetylenbeleuch-					353	Gläser für Großuhren, nicht ge-	"	75	50	200
	tung:						wölbt, geschnitten oder poliert				
	Verzweigte Brenner aus Metall					354	Gläser für Großuhren, andere und				
	mit Spitzen aus Speckstein,						Taschenuhrgläser, geschnitten				
	Petroid, Stekolith oder anderem						und poliert	"	180	150	600
	Stoffe für Azetylenbeleuchtung	Stück	0,15	0,10	0,40	355	Brillen- und optische Gläser:				
	Kerzen mit Isolierstücken aus						gerade oder gewölbt	"	30	15	60
	Speckstein, Petroid, Stekolith					356	Koylos- oder Fensterglas, auf				
	oder anderem ähnlichen Stoffe						einer Seite geschliffen, und				
	für Beleuchtungszwecke	"	0,30	0,20	0,80		Koylosgläser, auf einer Seite				
630 quinquies	Einfache Brenner aus Speckstein						gerade, auf der anderen auch	"	30	15	60
	Petroid, Stekolith oder anderem						poliert, konvex oder konkav .	"	180	150	600
	Stoffe, mit oder ohne Metall-					357	Brillengläser, poliert od. geschliffen	"			
	montnr, für Beleuchtungs-					358	Glasflüsse:				
	zwecke und Teile davon	"	0,015	0,01	0,04		Glasflüsse u. Schmelz, in Stücken				
aus 645	Knöpfe:						oder in Röhren:				
	aus Porzellan, Fayence oder						nicht beschnitten	"	7,50	5	20
	Biskuit, weiß oder farbig	"	30	20	80		beschnitten doch nicht gekühlt	"	9	6	24
							Glasgespinst, Angeln und künst-	"			
	Glas und Kristall.						liche Glaskorallen	"	30	20	80
348	Spiegelglas mit einer Fläche von:						Glasperlen und andere Glasflüsse				
	weniger als einem halben Qua-						in Form von gelochten oder				
	dratmeter	100 kg	30	20	80		geschnittenen Perlen:				
	einem halben Quadratmeter ein-						weiß oder farbig	"	30	20	80
	schließlich bis zu einem Qua-drat-						bemalt, ve goldet n. versilbert	"	45	30	120
	meter anschl.:						Schmucksteine, farbige oder	"	150	100	400
	roh	qm	1,50	1	4		farblose Berlocken aus Glas	"			
	geschliffen (douce), poliert (poli)						Blumen u. Zierat aus Perlen u.	"	190	125	500
	oder belegt (étamé, argenté,	"	4 50	3	12		Porzellan, Mosaik auf Papier				
	platiné)	"					Kränze, grob vorgearbeitet				
	einem Quadratmeter oder mehr:						oder fertig, und andere Gegen-				
	roh	"	3	2	8		stände aus Glasfluß oder				
	geschliffen (douce), poliert (poli)						Porzellan mit oder ohne				
	oder belegt (étamé, argenté,	"	5,5	3,50	14		Metallverzierung	"	225	150	450
	platiné)	"				359	Flaschen und Fläschchen (fioles				
	Glas, roh, gegossen, von jeder						flacons), gewöhnliche, voll od leer:				
	Stärke, mit oder ohne Riefen oder						mit einem Raumgehalte von				
	Durchbrechungen;						1/2 Liter und mehr	"	5,25	3,50	14
	Glas, gegossen oder geformt,						mit einem Raumgehalte von				
	von jeder Form und Größe,						weniger als 1/2 Liter	"	7,50	5	15
	Decksteine (dalles), Dachziegel,					359 bis	Dergl mit mechanischen Verschlüssen	"	9	6	24
	Röhren für Dachdeckung n.,					359 ter	Dergl mit eingeriebenen Stöpseln	"	15	10	40
	Verglasungen, zur Kanalisa-						Sogenannte Champagnerflaschen	"	6 75	4,50	18
	tion oder Pflasterung:					359 quater	Flaschen mit Lochmündung (à bague				
349	aus gewöhnlichem Glase	100 kg	6,75	4,50	18		percée)	"	8,25	5,50	22
349 bis	aus ganz weißem, farbigen oder					361	Elektrische Glühlampen:				
	leicht gefärbtem Glase, mit Aus-						mit ihrer Ausrüstung: mit Kohle-				
	nahme des naturfarbigen	"	9	6	24		faden	"	525	350	1400
349 ter	Luxfer-Prismen (verres imprimés						mit Metallfaden	"	750	500	2000
	ou diamantés)	"	15	10	40		ohne Ausrüstung	"	1050	700	2800

Nummer	Bezeichnung der Gegenstände	Maßstab	hisheriger General-tarif Franken	Mindest-tarif Franken	neuer General-tarif Franken
362	Glasgegenstände, anderweit nicht genannt.	100 kg	40	30	120
aus 635 quater	Gläser und Gerätschaften für wissenschaftliche Apparate und Instrumente sowie für Laboratorien: mit Grad oder Meßeinteilung versehene Gläser, Gegenstände aus geblasenem Glase	„	450	300	1200

Den Zollsätzen des nicht erhöhten Generaltarifs sowie den entsprechenden Koeffizienten unterliegen die Waren der angeführten Kategorien, die nachgewiesenermaßen vor der Veröffentlichung obiger Verordnung unmittelbar nach Frankreich abgesandt worden sind. Die obigen Bestimmungen sind auch auf Algier anzuwenden.

Eingesandt.

Das Landesarbeitsamt Hamburg ersucht uns um Aufnahme folgender Zeilen, ein Wunsch, dem wir im Interesse der guten Sache gern entsprechen:

Die allgemeine große Erwerbslosigkeit, verursacht durch die darniederliegende wirtschaftliche Lage infolge des Krieges, hat in manchen Berufszweigen einen besonders großen Umfang angenommen. Selbst die in Angriff genommenen Notstandsarbeiten haben nicht vermocht, eine wesentliche Verbesserung der Lage sowie Verminderung der Erwerbslosigkeit herbeizuführen. In fast allen Berufszweigen ist die Erwerbslosigkeit jedoch als vorübergehend anzusehen, und es besteht die Hoffnung, daß

in absehbarer Zeit eine allgemeine Besserung eintreten wird. Anders steht es dagegen mit denjenigen Erwerbslosen, welche infolge völliger Vernichtung ihrer Existenz durch den Krieg auch in absehbarer Zeit keine Möglichkeit sehen, eine Betätigung, welche ihrer früheren beruflichen Stellung entspricht, zu finden. Hierzu gehören zweifelsohne sämtliche Seeleute, wie Schiffsoffiziere, Schiffssingeniure, Seemaschinisten, Matrosen, Stewards usw., die infolge der Ablieferung der Handelsflotte brotlos geworden sind.

Sämtliche Einrichtungen, wie Berufsberatungen, Arbeitsnachweise usw. haben wohl vermocht, eine geringe Abnahme dieser Erwerbslosen herbeizuführen, aber eine wirklich nennenswerte Besserung kann nur mit Hilfe sämtlicher industrieller Betriebe, nicht nur der in den Seestädten, sondern auch der des Inlandes, erzielt werden.

Mit der Unterbringung von Schiffssingeniuren, Seemaschinisten usw. in industriellen Betrieben wurden bisher recht gute Erfahrungen gemacht, da sich diese Leute infolge ihrer praktischen technischen Kenntnisse und ihres guten Anpassungsvermögens schnell einlebten.

Zur Zeit sind in Hamburg auch mehrere Schiffssingeniure vorhanden, welche an einem Kursus für sparsame Wärmewirtschaft teilgenommen haben und evtl. Beschäftigung als Wärmeingenieur oder dergleichen übernehmen können.

Alle Betriebe, die evtl. in der Lage sind, Schiffssingeniure usw. unterzubringen, werden höflich gebeten, sich an das Landesarbeitsamt, Hamburg, Gr.-Bleichen 23/27 (Fernsprecher Vulkan Nr. 1580/81) zu wenden, wo jede gewünschte Auskunft erteilt wird.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Kapitalertragsteuer bei Vorauszahlungen. Der Erlaß des Reichsfinanzministers vom 27. 12. 20 erklärt vorbehaltlich einer endgültigen Entscheidung durch den Reichsfinanzhof die Zinsen von voransbezahlten Beträgen auf künftige Warenlieferungen für kapitalertragsteuerpflichtig. — Die Handelskammer zu Berlin hat hiergegen in einer ausführlich begründeten Eingabe an das Reichsfinanzministerium Stellung genommen, und darauf hingewiesen, daß solche Zinsen nicht als „Ertrag aus Kapitalvermögen“ angesehen werden können. Auch die Annahme des Ministerialerlasses, es handele sich um Zinsen von Forderungen auf Grund einer Vereinbarung nach § 2 I Nr. 4 des Kapitalertragsteuergesetzes, trifft nicht zu, da keine Kapitalforderung, sondern nur eine Warenforderung zugrunde liegt. Die Handelskammer hat beantragt, den Ministerialerlaß vom 27. 12. einer entsprechenden Aenderung zu unterziehen oder ein Gutachten des Reichsfinanzhofes einzufordern.

Handel und Verkehr.

Der Postscheckverkehr mit dem Gebiet der freien Stadt Danzig ist ab 1. 6. 21 wieder in vollem Umfang angenommen worden.

Eine **Niederländische Handelskammer für das Rheinland** ist in Cöln gegründet worden.

Konsulatsfakturen nach Salvador. Wie das Konsulat des Freistaates Salvador der Berliner Handelskammer soeben mitteilt, beträgt die Gebühr für die Beglaubigung der Konsulatsfakturen seit dem 18. April d. J. 2% vom Werte der Waren.

Postpaketverkehr mit den Vereinigten Staaten. Von jetzt an sind im unmittelbaren Verkehr von und nach den Vereinigten Staaten Postpakete bis zu 10 kg zu den gleichen allgemeinen Versendungsbedingungen wie bisher die Pakete im Gewicht bis 5 kg zugelassen. Die Beförderungsgebühr für Sendungen im Gewicht von über 5 bis 10 kg beträgt zurzeit M. 35.

Der Wertbrief- und Wertpaketdienst nach Chile ist bis auf weiteres eingestellt.

Für Briefe im Ueberseeverkehr sind nur danerhafte Umschläge, und zur Verschnürung der Drucksachen und Mastersendungen fester, nicht leicht zerreißenbarer Bindfaden zu verwenden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Außenhandelsnebenstelle Glas. Herr Dr. Schermann, bisher Hirschberg/Schles., jetzt Berlin-Wilmersdorf, Nikolsburgerplatz 1, legt Ende Juni 21 sein Amt als Preisprüfer für die Kristall- und Schleifglasindustrie nieder. Die Preisprüfung für die Erzeugnisse der genannten Industrie erfolgt vom 1. 7. 21 ab bei der A. H. N. Glas, Berlin W. 57, Göbenstr. 10, an die Anträge von diesem Datum ab unmittelbar einzureichen sind.

Das Verfahren der Zulassung von Firmen zur Außenhandelsstelle für den Exporthandel (Afex) ist vom Reichskommissar wie folgt geregelt worden: Die Anträge von Firmen, welche die Zulassung nachsuchen, werden von der „Afex“ zunächst zur Stellungnahme an den Schriftführer der Reichsbevollmächtigten geleitet. Wird der Antrag von diesen befürwortet, so entscheidet die „Afex“ nach eigenem Ermessen. Wird der Antrag von dem Schriftführer der Reichsbevollmächtigten abgelehnt, so kann die Aufnahme der Firma durch die „Afex“ nicht erfolgen, dieser steht es jedoch frei, die Entscheidung eines Schiedsgerichts herbeizuführen. Das Schiedsgericht besteht aus einem Vertreter des Reichskommissars für

Ans- und Einfuhrbewilligung als Vorsitzendem sowie einem von der „Afex“ benannten Vertreter des Exporthandels und dem Schriftführer der Reichsbevollmächtigten als Beisitzern. Die Entscheidung wird regelmäßig auf Grund einer kontradiktorischen Verhandlung nach geheimer Beratung getroffen. Die Entscheidung ist endgültig und hat bindende Kraft für alle Außenhandelsstellen; sie braucht nicht mit Gründen versehen zu werden. Falls sich gegen die Mitgliedschaft einer zugelassenen Firma Bedenken erheben, die zur Zeit ihrer Zulassung nicht bekannt waren, hat der Schriftführer der Reichsbevollmächtigten das Recht, die Streichung der Firma bei der „Afex“ zu beantragen. Kommt diese dem Antrage nicht nach, so kann auch hierüber die Entscheidung des Schiedsgerichts nachgesucht werden. — Die Außenhandelsstelle für den Exporthandel ist bekanntlich nur zuständig für große zuverlässige Sammelexporteure, die grundsätzlich mit allen Waren Handel treiben, und bei denen die Ausfuhranträge sich derart häufen, daß die Einholung gesonderter Ausfuhrbewilligungen bei den einzelnen fachlichen Außenhandelsstellen einen übergroßen Apparat erfordern würde. Die kleinen Gelegenheitsexporteure gehören nicht zum Zuständigkeitsbereich der „Afex“. Ebenso nicht die Branchenexporteure.

Benennung des Empfängers bei Ausfuhranträgen. Der Reichskommissar für Ans- und Einfuhrbewilligung hat bereits vor längerer Zeit die Außenhandelsstellen angewiesen, grundsätzlich von der Benennung des ausländischen Empfängers Abstand zu nehmen. Dieser Anweisung steht jedoch nicht entgegen, daß die Außenhandelsstellen berechtigt sind, in besonderen ihnen notwendig erscheinenden Fällen eine Kontrolle über die gemachten Angaben durch Vorlegung der Geschäftsunterlagen zu fordern. Dieses Recht ergibt sich aus § 6 der Ausführungsbestimmungen vom 8. 4. 20 zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. 12. 19 in Verbindung mit der Verordnung über Anknüpfungspflicht vom 12. 7. 17. — Für die mißbräuchliche Verwertung der Kenntnisse seitens der Angestellten sieht § 6 der Verordnung vom 3. 5. 17 strenge Strafen vor.

Ausfuhrabgabe und Ausfuhrkontrolle. Der Außenhandelskontrollansschluß des Reichswirtschaftsrates beschäftigte sich letzthin mit der durch die Annahme des Ultimatums geschaffenen Lage, inbezug auf die Erweiterung der Freilisten für die Ein- und Ausfuhr. Durch die im besetzten Gebiet aufgestellte Sonderliste seien die Verhältnisse sehr unklar geworden. Nach einer Mitteilung des Reichskommissars ist hinsichtlich der Rückvergütung der Ausfuhrabgabe als vorläufige Regelung beschlossen worden, die von der Entente oder von der deutschen Regierung erhobenen Abgaben auf die Ausfuhr den Exporteuren in Papiermark zurückerstattet. Für den Export nach Uebersee wurde von seiten der Handelsvertretungen der Abban der Kontrolle gewünscht, weil es große Schwierigkeiten habe, sich den Konjunkturen auf den überseeischen Märkten anzupassen. Den eventl. Abbau der Kontrolle empfahl der Reichskommissar nicht nach Zollpositionen, sondern nach Bestimmungsländern vorzunehmen. Der Ausschuß beschloß, den Reichswirtschaftsminister um Unterbreitung von Vorschlägen zu ersuchen, nach denen die Maßnahmen der Außenhandelskontrolle den gegenwärtigen Bedürfnissen des Ueberseegeschäftes angepaßt werden.

Aenderung der Ausfuhr-Freiliste durch die Rheinlandkommission. Der von der Kommission verfügten Abänderung zufolge werden die letzten 9 Artikel der Ausfuhr-Freiliste gestrichen und u. a. durch folgende Waren-gattungen ersetzt: feuerfeste Steine, insoweit sie fallen unter statistische Nr. 724a bis 724b, feuerfeste Erzeugnisse aus Ton, insoweit sie fallen unter statistische Nr. 725a und b.

Sicherheitsleistung für Zollobträge bei der Durchfuhr durch das besetzte Gebiet. Der leitende Zollausschuß der Rheinlandkommission teilt folgende Auslegung des Art. 1 Abs. II der Ausführungsanweisung Nr. 2 mit: Im Falle des internationalen Durchgangsverkehrs mittelst der Eisenbahn darf die verlangte Sicherheit keinesfalls den doppelten Betrag

der Einfuhrzölle und gegebenenfalls der Verbrauchssteuer überschreiten. Sie wird auf den einfachen Betrag herabgesetzt, wenn es sich um Waren handelt, deren Zulassung in Deutschland nicht von der Beibringung einer Einfuhrbewilligung abhängig ist.

Sendungen aus dem unbesetzten nach dem besetzten Gebiet können ohne Einfuhrbewilligung abgesandt werden, wenn nur der Empfänger im besetzten Gebiet eine Einfuhrbewilligung in Händen hat und bei der Verzollung am Empfangsort vorlegen kann. Die Frachtbriefe sind zweckmäßig vom Absender mit dem Vermerk „Prüfung der Einfuhrfähigkeit und Zollerledigung am Bestimmungsort“ zu versehen. Nur bei diesem Verfahren kann der Empfänger des besetzten Gebietes von den vom Ausfuhramt in Ems zugelassenen Monatssammelbewilligungen mit Abschreibung der Teilsendungen Gebrauch machen.

Im Verkehr zwischen Düsseldorf und dem freien Deutschland sind Einfuhr- und Ausfuhrbewilligungen für alle Waren erforderlich, die nach dem Stande vom 8. 4. 21 einer solchen Bewilligung deutscherseits bedurften.

Aus- und Einfuhrbewilligungen für das Saargebiet. Die bis zum 22. 5. 21 einschließlich von den Delegierten des Reichskommissars in Saarbrücken, Pagenstecher, ausgestellten Ausfuhrbewilligungen aus dem besetzten Gebiet nach dem Saargebiet sowie die erteilten Einfuhrbewilligungen (Gegenzeichnung der Ursprungszeugnisse der Handelskammer Saarbrücken) für Waren saarländischen Ursprungs und deutsche Rückwaren aus dem Saargebiet nach dem besetzten Gebiet behalten noch bis zum 20. 6. 21 ihre Gültigkeit.

Verlängerte Gültigkeit der deutsch-schweizerischen Zolltarifvereinbarungen. Bei den zwischen der Deutschen und Schweizer Regierung über die gegenseitigen Handelsbeziehungen geführten Verhandlungen ist eine Einigung dahin getroffen worden, daß die Tarifabreden erst mit Wirkung vom 1. 7. 21 in Wegfall kommen. Die durch die Bekanntmachung des Reichsfinanzministers vom 19. 5. 21 — Zentralbl. f. d. Deutsche Reich S. 436 fg. — veröffentlichten Änderungen des Warenverzeichnisses zum Zolltarif und der Anleitung für die Zollabfertigung treten daher erst von diesem Tage, nicht schon vom 6. 6. 21 ab, in Kraft. Nähere Auskunft erteilen die Zollstellen.

England. Zur Erhebung der Einfuhrabgabe. Nach einer Verfügung des Board of Trade vom 27. 5. 21 sind in Anbetracht der Annahme des Wiedergutmachungsplanes durch die deutsche Regierung alle nicht direkt von Deutschland nach Großbritannien gesandten Waren von der Anwendung des britischen Wiedergutmachungsgesetzes befreit. Es sind daher seit dem genannten Zeitpunkt keine Ursprungszeugnisse mehr erforderlich. Australien besteht jedoch nach wie vor auf Erfüllung dieser Formalität.

Frankreich. Zollfreie Einfuhr saarländischer Waren. Die Franco Saarländische Handelskammer ist von der französischen Regierung amtlich ermächtigt worden, Ursprungszeugnisse auszustellen, auf Grund deren die Produkte des Saargebietes in Frankreich zollfrei eingelassen werden.

Griechenland. Das Zollaufgeld bei Zahlung der Zölle in Papierdrachmen beträgt zurzeit 45 %.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 1. — 15. 6. auf 348 Lire festgesetzt.

Polen. Der Gesetzentwurf über die 50 % Einfuhrabgabe für deutsche Waren ist nach einer Mitteilung der Handelskammer Essen von der Regierung zurückgezogen worden.

Polen. Neue Zollzuschläge. Nach einer Warschauer Meldung haben der polnische Handelsminister und der Finanzminister eine Verordnung unterzeichnet, wonach das Zollagio für Luxuswaren auf 14 900 % (150 × Zollsatz) festgesetzt wird. Als Luxuswaren werden alle Waren angesehen, für welche bisher der Zoll in Gold oder Dollarnoten zu entrichten war. Der Zoll für diese Waren soll nunmehr in poln. Mark (+ 14 900 % Agio) erhoben werden. Die Verordnung soll binnen kurzem veröffentlicht werden und damit in Kraft treten. Außerdem beabsichtigt das Handelsministerium das bisherige Agio für alle übrigen Waren (1900 % oder 20 × Zollsatz) auf 9900 % (100 × Zollsatz) zu erhöhen, wobei jedoch alle bisherigen Zollerleichterungen beibehalten werden sollen. Eine diesbezügliche Verordnung soll ab 15. 7. 21 Geltung haben.

Schweiz. Einfuhrbeschränkungen. Für eine Reihe unter Einfuhrbeschränkungen stehende Warengattungen sind generelle Einfuhrbewilligungen für den Import über die französische und italienische Grenze erteilt worden. Dies geschieht angeblich aus dem Bestreben, den für die Bewilligungen nötigen Apparat so einfach wie möglich zu gestalten und eine unnötige Erschwerung des Verkehrs zu vermeiden. In Wirklichkeit richtet sich, wie gemeldet wird, die Abschlußbestrebungen fast ausschließlich gegen Deutschland und Oesterreich. Bemerkenswert ist noch, daß für die Einfuhrbewilligungen, die für die deutschen Waren notwendig sind, eine Gebühr von 5 % des Warenwertes erhoben wird, während die über die italienische und französische Grenze eingeführten Waren zum größten Teil abgabefrei sind.

Spanien. Der neue provisorische Zolltarif vom 17. 5. 21, der bereits seit dem 21. 5. in Geltung ist, unterscheidet einen Tarif I und einen Tarif II, je nachdem er Staaten gegenüber zur Anwendung kommt, mit denen ein Vertragsverhältnis besteht oder nicht. Gegenüber Deutschland käme demnach auf Grund seines Handelsabkommens mit Spanien von 1899, zuletzt 1907 bis auf weiteres verlängert und seitdem nicht gekündigt, der Tarif II, also der günstigere Tarif, zur Anwendung. Die Zollsätze des neuen Tarifs sind im Vergleich zu den Sätzen des Zolltarifs von 1906 bedeutend erhöht; zum Teil betragen sie das Doppelte, einige aber auch mehr, andere auch weniger. Dahingegen sind die Zollsätze des Tarifs II des neuen Zolltarifs bei den durch die Verordnung vom 26. 11. 20 heraufgesetzten Positionen im Vergleich zu dieser Erhöhung zum Teil dieselben geblieben, zum Teil aber auch wesentlich erniedrigt worden. Die neuen Zollerhöhungen finden keine Anwendung auf solche Waren der Vertragsstaaten, die mit einem direkten Konossement

oder einem Eisenbahnfrachtbrief oder einer von spanischen Konsuln visierten Bescheinigung versehen sind und ihren Herstellungsort im Auslande bis zum Tage des Inkrafttretens des neuen Zolltarifs verlassen haben. Ebenso wenig finden die Zollerhöhungen Anwendung auf Waren im Zustande der Abfertigung sowie auf diejenigen, die im Zollager ruhen und innerhalb einer Frist von sieben Tagen von dem Tage des Inkrafttretens des Zolltarifs an für den Verbrauch bestimmt werden.

Der spanisch-italienische Handelsvertrag vom 30. 3. 14 ist mit Beginn vom 30. 3. 21 auf unbestimmte Zeit verlängert worden mit der Maßgabe, daß der Vertrag von beiden Seiten mit Frist von einem Monat gekündigt werden kann.

Thrazien. Der in Altgriechenland geltende Zolltarif ist auch auf die im Vertrag von Sévres neuerworbene Provinz ausgedehnt worden.

Tschechoslowakien. Einfuhrbestimmungen für elektrische Beleuchtungskörper. Nach einer Anordnung des tschechoslowakischen Amtes für den Außenhandel wird für Beleuchtungskörper aus Deutschland die Einfuhrbewilligung nach Tschechoslowakien nicht erteilt, da im Inland selbst ein Ueberfluß an den genannten Erzeugnissen besteht. Eine besondere Entscheidung des Amtes für auswärtigen Handel kann jedoch in solchen Fällen angerufen werden, in denen der Verkauf der Beleuchtungskörper auf tschechoslowakischen Messen getätigt worden ist. In diesem Falle ist die Einfuhr von Waren überhaupt, die sonst nicht bewilligt wird, bis zu Kr. 7000 Wert für eine Firma und einen Gegenstand des Geschäftsabschlusses möglich.

Ungarn. Erhöhtes Zollaufgeld. Nach einer Regierungsverordnung wird das Aufgeld bei nicht in Gold bewirkten Zollzahlungen auf 3400 % erhöht. Für wichtige Waren und Bedarfsartikel, die in Ungarn überhaupt nicht oder in ungenügendem Maße erzeugt werden, wird das Aufgeld 1100 bzw. 1900 % betragen.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Wirkung der Rheinzölle. Der Verein rheinischer Fabrikanten hat in Mainz eine Versammlung abgehalten, in der festgestellt wurde, daß infolge des Versagens der Ausfuhrstelle in Ems und infolge der Rheinzölle eine allgemeine Geschäftsstille eingetreten sei. Die Angestellten-Entlassungen gingen bis zu 30 % und die Absatzbeschränkungen bis zu 60 %. Die Verbitterung nimmt täglich zu und bei einer Weiterdauer der Zölle sei der Zusammenbruch unvermeidlich.

Brasilien. Gründung einer Porzellanindustrie. Nach einer Mitteilung des Vertreters der „Reichenberger Messe“ in Rio de Janeiro ist in Santa Lucia de Carangola (Staat Geraes) eine Porzellanaufabrik gegründet worden. Das Kaolin soll einem in der Nähe erschlossenen Lager entnommen werden und sich den angestellten Versuchen nach zur Herstellung eines vorzüglichen Porzellans eignen. Eine vor kurzem gegründete Gesellschaft, die „Companhia Industrial, Carangolense“, hat die Ausbeutung des Lagers in die Wege geleitet und bereits die ersten Erzeugnisse in den Handel gebracht.

Schweden. Preisermäßigung für Porzellan- und Fayenceerzeugnisse. A. B. Rörstrands Porzellanfabrik, Göteborgs Porzellanfabrik A. B. Gustafsbergs Fabriks Intressenter und Gefle Porzellanfabrik Aktiebolag haben seit dem 1. 6. 21 für Haushaltsartikel den 50 %-igen Konjunkturschlag aufgehoben. Die bei zwei der genannten Unternehmen neu angelegten Porzellanfabriken haben gleichfalls bedeutende Preisermäßigungen eintreten lassen.

Geschäftliche Mitteilungen.

Betriebsaufnahme. Die Firma Emil Schlegel, Berlin SW. 68, Ritterstraße 54, teilt uns mit, daß sie ihre Porzellanfabrik „Bayreuther Porzellanfabrik, Emil Schlegel, Bayreuth“, vor einigen Tagen mit 3 Öfen in Betrieb genommen hat.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 1 206 580 (320 608); Dividende 35 % (25); Abschreibungen \mathcal{M} 693 046 (147 721); Zuwendung an Beamten- und Arbeiter-Pensionsfonds \mathcal{M} 300 000 (44 265); in der Bilanz ausgewiesener Wiederaufbau- und Erneuerungsfonds \mathcal{M} 2 Mill. — Da der in das Berichtsjahr übernommene große Auftragsbestand bis zum Eintritt der Wirtschaftskrise eine weitere erhebliche Zunahme erfahren hatte, blieb die Konjunktursenkung für das Unternehmen bisher ohne nennenswerten Einfluß. Die Umsätze haben sich gegen 1919 vervielfacht; dennoch entspricht der verteilbare Nettogewinn nur 5 % des Umsatzes. Voraussagen über die Ansichten des laufenden Jahres sind nach Mitteilung der Verwaltung angesichts der derzeitigen Verhältnisse nicht angängig. Die Umsätze ständen im Einklang mit den enorm gestiegenen Löhnen und Unkosten. — Die o. G.-V. genehmigte ferner die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,75 Mill. Stammaktien, die den alten Aktionären im Verhältnis 1:2 zu 187 % angeboten werden, und um \mathcal{M} 225 000 6 % Vorzugsaktien mit 10-fachem Stimmrecht, die wiederum zum Nennwerte in den Händen der Verwaltung bleiben.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg. Die o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 5,75 Mill. auf \mathcal{M} 22 Mill. Die neuen vollberechtigten Stammaktien werden dem Bankhaus Gebr. Arnold, Dresden-Berlin, mit der Maßgabe überlassen, weitere \mathcal{M} 2,5 Mill. Aktien (Emission 1921) der J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg, in die Gesellschaft einzubringen, und mit der weiteren Verpflichtung, den Charlottenburger Aktionären auf je drei alte eine neue Aktie zum Vorzugskurse von 172 1/2 % anzubieten, sowie nominal \mathcal{M} 500 000 der jungen Aktien ebenfalls zum gleichen Kurse von 172 1/2 %. Interessenten der Gesellschaft zur Verfügung zu halten, mit der Einschränkung, daß 2/3 davon Angestellten und Arbeitern der Gesellschaft angeboten werden. Die J. von Schwarz A.-G. wird am 13. 6. eine entsprechende Kapitalerhöhung beschließen und die neuen Mittel teilweise zu größeren Erweiterungsbauten für die Abteilung Hochspannungsarbeiten verwenden. Auch be-

absichtigt die Nürberger Firma, sich die Firma Stadelmann, Lauf, und die Steatit, A.-G., anzugliedern. Es besteht außerdem noch die Absicht, die Vereinigten Magnesia-Co und Ernst Hildebrandt, A.-G., Berlin-Pankow, in die Nürberger Gesellschaft aufgehen zu lassen.

Friedrich Boehme, Schamottefabrik, Witterschlick. Die Tongruben und die Schamottefabrik vorgenannter Firma sind mit dem 1. 5. von der Friedr. Krupp, A.-G., Essen, übernommen worden; beide Abteilungen sollen in der bisherigen Weise fortgeführt werden.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,8 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill. Die neuen Aktien werden von dem Bankhaus J. H. Stein zum Nennwerte übernommen und den Aktionären derart zum Bezuge angeboten, daß auf je 8 alte zu \mathcal{M} 300 oder 2 alte zu je \mathcal{M} 1200, 3 neue Aktien zu \mathcal{M} 1200 entfallen.

August Walther & Söhne, A.-G., Moritzdorf. Die o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Inhaber Stammaktien. Die neuen ab 1. 1 21 dividendenberechtigten Aktien sind an die Dresdner Bank, Dresden, mit der Maßgabe begeben worden, daß sie den alten Aktionären im Verhältnis 3:2 zu 130% anzubieten sind. Das Bezugsrecht ist bei der genannten Bank bis zum 14. 6. einschließlich auszuüben.

Osramwerke — Vereinigte Lausitzer Glashüttenwerke. Zu dem vor einiger Zeit gemeldeten Uebergang der Vereinigten Lausitzer Glashüttenwerke auf den Osram-Glühlampenkonzern wird jetzt noch gemeldet: Aus dem Besitztum der alten Vereinigten Lausitzer Glashüttenwerke, A.-G., Weißwasser, ist das Stammwerk Weißwasser und die Braunkohlengrube an die Osram, G. m. b. H., Kommanditgesellschaft übertragen worden und wird von dieser unter ihrer eigenen Firma als Zweigniederlassung Weißwasser weiter betrieben. Sämtliche übrigen Unternehmungen der alten Vereinigten Lausitzer Glashüttenwerke, also ihre sonstigen Tafel- und Hohlglaswerke, sind an die ehemaligen Glashüttenwerke Weißwasser, A.-G., übergegangen, deren Kapital von insgesamt \mathcal{M} 1,56 Mill. sich bis dahin voll im Besitz der alten Vereinigten Lausitzer Glashüttenwerke befand. Man hat dann aus dieser Gesellschaft die Glashüttenwerke herausgenommen und sie unter der Firma Vereinigte Lausitzer Glashüttenwerke, A.-G., neu gegründet und ihr Kapital um \mathcal{M} 28,44 auf \mathcal{M} 30 Mill. erhöht. Dieses Gesamtkapital befindet sich, wie die „Frankf. Ztg.“ weiter erzählt, im Besitz einer aus der A. E. G., der Siemens & Halske und der Hardy & Co., G. m. b. H., bestehenden Gruppe, die es zunächst zu behalten gedenkt.

Das Konkursverfahren über das Vermögen der Porzellanfabrik, G. m. b. H., Neumünster, wurde nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

General-Versammlungen.

Duxer Porzellan-Manufaktur, A.-G., vorm. Ed. Eichler, Berlin: o. G.-V. 25. 6. 21, 11 Uhr v., Hotel Continental, Berlin.

Marieburger Ziegelei- und Tonwarenfabrik, A.-G., Marieburg-Kalt-hof: o. G.-V. 17. 6. 21, 9 Uhr v., Bankhaus Meyer & Gelhorn, Danzig.

A.-G. Möncheberger Gewerkschaft, Cassel: o. G.-V. 18. 6. 21, 3 Uhr u., Geschäftslokal, Cassel. T.-O.: u. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. Inhaberaktien auf \mathcal{M} 4 Mill.

E. Wunderlich & Comp., A.-G., Altwasser i. Schl.: a. o. G.-V. 25. 6. 21, 12 Uhr m., Allgem. Deutsche Credit-Anstalt, Dresden. T.-O.: u. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien.

Messen und Ausstellungen.

Zur 5. Frankfurter Kunstmesse, die am 25. 9. gleichzeitig mit der Internationalen Herbstmesse eröffnet werden soll, sind die Vorbereitungen bereits im Gange. Durch Vermietung von offenen Ständen bzw. geschlossenen Kojen soll ein direkter Verkehr zwischen Aussteller und Kauflehaber ermöglicht werden. Zur Aufnahme der Stände dienen die unteren Hallen und Säle des Erdgeschosses, während die Säle des Obergeschosses straff zusammengefaßten Sonderausstellungen vorbehalten bleiben sollen. Nähere Auskunft erteilt die Geschäftsstelle der Frankfurter Kunstmesse, Römer. — Die Anmeldepapiere zur Beschickung der ersten kunstgewerblichen Qualitätsschau im Haus Werkbund, das gleichfalls am 25. 9. seine Pforten öffnen soll, sind vor kurzem zur Versendung gelangt. Nach Mitteilung des Meßamtes ist die Beteiligung recht lebhaft. In allen das Haus Werkbund betreffenden Fragen erteilt das Meßamt Frankfurt a. M. Auskunft.

Flensburger Herbstmesse. In Flensburg wird in der Zeit vom 31. 7. bis 5. 8. eine Herbstmesse stattfinden. Es stehen an Anstellungsfläche rund 10000 qm zur Verfügung. Die Messe ist für alle Geschäftszweige geöffnet.

Mustermesse in Lemberg. Seitens des Magistrats und der Handelskammer von Lemberg wird die Veranstaltung einer Mustermesse in Lemberg (Targi Wschodnie w Lwowie) geplant. Die Anregung hierzu geht von der Firma Piou in Lemberg (Lemberg-Zamarstynow, Lwowka 48) aus, die auch Auskunft erteilt.

Verbände.

Der Deutsche Industrieschutzverband hielt seine diesjährige Generalversammlung am 27. 5. 21 in Goslar unter dem Vorsitz des Rechtsanwaltes Dr. Zöphel ab. Nach dem vom Verbandsdirektor Grützner erstatteten Jahresbericht sind dem Verband im vergangenen Jahre 1470 Industriebetriebe und 8 Arbeitgeberverbände neu als Mitglieder beigetreten. An Entschädigungen für Streiks wurden \mathcal{M} 1552056 an die Mitglieder ausgezahlt, dem Reservefonds \mathcal{M} 200000 und dem Entschädigungsfonds wieder \mathcal{M} 205948 zugeführt. Die Deckungsmittel betragen etwa \mathcal{M} 15 Millionen. Unter 7327 Arbeiterbewegungen, die während des 15-jährigen Bestehens bearbeitet wurden, konnten 3018 im Wege friedlicher Verständigung beigelegt werden, während 4309 zum Streik führten und

setzungsgemäß entschädigt wurden. Nach Erledigung der Tagesordnung sprach Direktor Bürger über „Tarifvertrag, Tarifvertragspolitik und Arbeits-tarifgesetz.“ Der Vortrag fand lebhaften Beifall und kann demnächst gedruckt von der Geschäftsstelle, Dresden-A, Bürgerwiese 24, bezogen werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Arnstadt Mardorf & Bandorf, Kommanditgesellschaft, Arnstadt. Kommanditist Norbert Levy, ist ausgeschieden. Bei den übrigen beiden Kommanditisten hat eine Herabsetzung und eine Erhöhung der Einlagen stattgefunden.

Isolatorenwerke München, G. m. b. H., Gräfelfing. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Etwaige Gläubiger wollen sich bei dem Liquidator Dr. Scheidemandel melden.

Weiß, Kühnert & Co., G. m. b. H., Gräfeuthal. Die Liquidation der Firma als G. m. b. H. ist beendet. Die Firma wird unverändert als Kommanditgesellschaft fortgeführt, die die Porzellanfabrik mit Sägewerk mit sämtlichen Aktiven und Passiven übernimmt. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikteilhaber Robert Weiß, Ernst Fischer, Fritz Wirschnitzer und Karl Schärlich. Die Haftsumme der 3 Kommanditisten Olga Beruhardt, Oscar Fischer und Fritz Feuerpeil beträgt \mathcal{M} 99000. Jeder der persönlich haftenden Gesellschafter ist selbständig vertretungsbefugt.

Porzellanfabrik Plaukenhammer, G. m. b. H., Plaukenhammer. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 470000 auf \mathcal{M} 600000 erhöht worden.

Stern-Porzellan-Gesellschaft m. b. H. i. Schl., Tiefenfurt, Kreis Bunzlau. Jeder Geschäftsführer ist künftighin selbständig vertretungsbefugt. Zum zweiten Geschäftsführer wurde Kaufmann Kurt Leber bestellt.

Marieburger Mosaikplattenfabrik, A.-G., Marieburg, Sa. In Broitzem ist eine Zweigniederlassung errichtet worden.

Vereinigte Servais Werke, A.-G., Ehrang. Gutsbesitzer Ernst Servais ist als stellvertretendes Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Ilse-Bergbau, A.-G., Grube Ilse. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 30 Mill. auf \mathcal{M} 70 Mill. ist durchgeführt.

Rheinische Wandplattenfabrik Dirk Brouwer, Beudorf. Die Prokura des Keramikers Jakob Kling ist erloschen. Die Prokura des Kaufmanns Friedrich, genannt Fritz Renner, ist in Einzelprokura umgewandelt worden.

Düsseldorfer Tonwarenfabrik, A.-G., Düsseldorf-Reisholz. Kaufmann Michael Härterich wurde zum zweiten Vorstandsmitglied bestellt.

Münchener Majolika Werkstätte vorm. von Debschitz, G. m. b. H., Herrsching Kommanditgesellschaft, Herrsching. Ein Kommanditist ist eingetreten.

Wittenberger Steinzeugfabrik, G. m. b. H., Piesteritz. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 300000 auf \mathcal{M} 900000 erhöht worden.

C. & E. Carstens, Rheinsberg. Kaufmann Max Langer hat Prokura.

Georg Schmider, Vereinigte Zeller keramische Fabriken, Zell-Harmersbach. Die Gesamtprokura der Kaufleute L. Vetter und H. Bergmann ist erloschen. Dem Direktor H. Bergmann wurde Einzelprokura erteilt.

Touffebauwerk Alma Andreas Wallner, Nürberg. Die Firma lautet nunmehr: „Touffebauwerk „Alma“ Adolf Ausbacher.“ Die bisherige Firma ist erloschen.

Schamotte- und Dinas-Werke, Homburg (Pfalz), vormals Gebrüder Kiefer, Homburg (Pfalz), G. m. b. H., Sitz: Erbach-Reiskirchen bei Homburg (Pfalz). Jeder Geschäftsführer ist von nun ab selbständig vertretungsbefugt. Dr. Otto Kiefer ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Gebrüder Plutsch, G. m. b. H., Fichteuhainichen. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 52000 auf \mathcal{M} 100000 erhöht worden.

Ang. Grundlach, G. m. b. H., Großalmerode. Das Stammkapital ist von \mathcal{M} 150000 auf \mathcal{M} 300000 erhöht worden.

Plottendorfer Werke Seidel & Nanmann, Steinzeng- und Schamottwarenfabrik, Plottendorf. Inhaber in ungeteilter Erbengemeinschaft sind Selma Lina verw. Naumann, geb. Schellenberg, und Oskar Fritz Joachim Naumann. Diplomingenieur Leopold Naumann hat Prokura.

Touware- und Tellit-Fabrik Höppli, G. m. b. H., Wiesbaden. Diplom-Ingenieur Heinrich Jnukmann hat Gesamtprokura.

Dynamidon-Werk Engelhorn & Co., G. m. b. H., Mannheim-Waldhof. Chemiker Dr. Lorenz Ach ist als stellvertretender Geschäftsführer bestellt. Hermann Dehler und Dr. Joseph Schaefer haben Gesamtprokura.

Korund-Schlammwerk Eichler & Co., G. m. b. H., Neu-Isenburg. Fabrikmäßige Schlammerei von künstlichem und natürlichem Gestein, sowie Herstellung von Schleifmaschinen und Schleifmitteln aller Art. Stammkapital: \mathcal{M} 100000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Fabrikanten Max Eichler und Selmar Loewenthal.

Erste Offenbacher Spezialfabrik für Schmirgelwarenfabrikation, Mayer & Schmidt, Offenbach a. M. Die Firma und die Prokura von Frau Gustav-Michael Mayer, des Siegfried Buseck, Friedrich Kroschwitz, Ludwig Winkler, Heinrich Brittinger, Oswald Basch und Hans Mayer sind erloschen.

Mayer & Schmidt, Schleifmaschine- und Schmirgelwerke, A.-G., Offenbach a. M. Grundkapital: \mathcal{M} 6 Mill. Vorstandsmitglieder sind Ingenieur Oswald Basch, Kaufmann Haus Mayer und Ingenieur Ludwig Winkler. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Die Gründer sind: Fabrikant G. Mayer, Kaufmann H. Mayer, Ingenieur O. Basch, Ingenieur L. Winkler und Syndikus Dr. H. Seeger. Sie haben sämtliche Aktien zum Nennwerte übernommen. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Fabrikant G. Mayer, Rechtsanwalt und Notar A. Berlitzheimer, Bankier Dr. O. Jeldels, Bankier B. Merzbach und Syndikus Dr. H. Seeger.

Einkaufsgenossenschaft Thüringer Töpfer und Ofensetzmeister, e. G. m. b. H., Gotha. Die Haftsumme ist auf \mathcal{M} 500 und die höchste Zahl der Geschäftsanteile auf 10 erhöht.

Naxos Schmirgelwerke Klingspor & Co., Siegen. Kaufmann Haus Klingspor hat Prokura.

Lausitzer Schmirgelwerk Karl Krappe, Vetschan. Die Firma ist erloschen.

G. Kühnert & Co., Ernstthal, Zweigniederlassungen in Lauscha und Steinach. Die bisherigen Gesellschafter: Frau Alma Kühnert, geb. Buck, Frä. Elisabeth Kühnert, Oberlehrer Dr. Herbert Kühnert, Kaufmann Lothar Kühnert und Ilse Kühnert sind ausgeschieden. Die Gesellschaft wird durch die übrigen Gesellschafter Eduard, Walter und Fritz Kühnert unter unveränderter Firma weitergeführt.

Frauenwalder Glashüttenwerke, G. m. b. H., Nenstadt a. R. Die Firma ist erloschen.

Württembergische Metallwarenfabrik, Geislingen. Dr. Rudolf Kuodel wurde als Direktor zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt. Kaufmann Robert Ostertag hat Prokura.

J. & F. Köster, Ibbenbüren. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma lautet jetzt: „Kösters Glashüttenwerk J. & F. Köster, Inhaber Kurt Jardou.“ Kaufmann Kurt Jardou ist als Pächter alleiniger Inhaber. Verbindlichkeiten und Forderungen sind nicht auf ihn übergegangen. Gleiches gilt für den demnächstigen Rückwerb durch die früheren Inhaber.

Max Kray & Co.-Glasindustrie Schreiber A.-G., Berlin, mit Zweigniederlassungen Kamenz und Fürstenberg a. O. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,8 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill. ist durchgeführt.

August Walther & Söhne, A.-G., Moritzdorf. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill. ist erfolgt.

Chemische Werke Schuster & Wilbelmy, A.-G., Reichenbach O.-L. Kaufmann Fritz Birkhofer wurde als stellvertretendes Vorstandsmitglied bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

Lautentalglashütten, G. m. b. H., St. Ingbert. Betriebsdirektor Alfred Brkhardt hat Gesamtprokura mit einem anderen Prokuristen oder Geschäftsführer.

Albert Enders, Cursdorf. Inhaber ist Glaswarenfabrikant Albert Enders.

Elberfelder Glas- und Spiegelmanufaktur, Adolf Weyerstall, Elberfeld. Kaufmann Wilhelm Denk hat Prokura.

Heckert & Co., Halle. Die dem Paul Uhlig und Wilhelm Böheim erteilte Gesamtprokura ist erloschen.

Hugo Heckert, Halle. Kaufmann Julius Alt ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Albert Hartung & Co., Jlmeneau. Die Firma ist erloschen.

Thüringische Glas-Instrumenten-Fabrik Alt, Eberhardt & Jäger, A.-G., Jlmeneau. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 400 000 auf \mathcal{M} 1,6 Mill. ist erfolgt.

Deutsche Glas- und Spiegelmanufaktur Goltzsche & Fischer, Leipzig. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Albin Traut, Neubaus. Die Prokura des Max Luthardt ist erloschen.

Edwin Kaufmann, Barometer-Fabrik Optische Industrie, Nürnberg. Inhaber ist Kaufmann Edwin Kaufmann. Der Sitz der Firma ist von Bayreuth nach Nürnberg verlegt worden.

Oldenburger Glühlampen-Industrie Spielhagen & Co., Oldenburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Elektriker Gustav Eduard Heinrich Spielhagen und Rentner Theodor Christian Heinrich Reiff.

Dittmar & Krämer, Roda bei Jlmeneau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Paul Dittmar ist alleiniger Inhaber.

E. A. Schmidt & Co., Stützerbach Pr. Aut. Persönlich haftende Gesellschafter sind Glasinstrumentenfabrikant Emil Artur Schmidt und Ingenieur Karl Schmidt.

Burger Eisenwerke, G. m. b. H., Burg. Fritz Jung und Rudolf Jung sind als Geschäftsführer ausgeschieden.

Concordia-Hütte, A.-G., Bendorf a. Rh. Dr.-Ing. Andreas Nerreter, Wilhelm Greve und Karl Keppler haben Prokura mit einem Vorstandsmitgliede.

Eisenwerksgesellschaft Düker in Wertheim a. M. vorm. Wilh. Kreß, Wertheim. Die Firma lautet jetzt: „Eisenwerk Wertheim, vorm. Wilh. Kreß.“

Herner Herdfabrik, G. m. b. H., Herne. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 800 000 auf \mathcal{M} 1,55 Mill. erhöht worden.

Ludwigsburger Glasgroßhandlung und Glasschleiferei Fried & Kasper, Ludwigsburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Glasermeister Gustav Fried und Fabrikant Kurt Kasper.

Elektroporzellan Wilhelm Schmidt, Saalfeld. Die Firma ist erloschen.

Elektro-Porzellan Wilhelm Schmidt, G. m. b. H., Saalfeld. Vermittlung von Aufträgen für elektrotechnische Porzellansachen und andere Fabrikate. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Wilhelm Schmidt.

Deggendorfer Tone, Peter Rößler und Andreas Hierl, Deggendorf. Andreas Hierl ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen. Das Geschäft ist mit Aktiva und Passiva auf den Gesellschafter Peter Rößler übergegangen, der es unter der Firma „Deggendorfer Tone, Peter Rößler“ weiterführt.

Deggendorfer Tone, Peter Rößler, Deggendorf. Abbau und Vertrieb von Ton und anderen Mineralien sowie Fabrikation und Verkauf der Fertigprodukte. Inhaber ist Kaufmann Peter Rößler.

Feuerfeste Industrie, G. m. b. H., Essen. An- und Verkauf von feuerfesten Erzeugnissen und keramischen Rohstoffen. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Julius Waudhoff.

Alfred Gutmann, A.-G. für Maschineneubau, Hamburg. Diplomingenieur Heinrich Wilhelm Hermann Albert Goetze hat Prokura mit einem nicht selbständig vertretungsbefugten Vorstandsmitgliede oder einem anderen Gesamtprokuristen.

Keramische Tunnelofen-Baugesellschaft m. b. H., Saarau. Adolph Heuschel ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Dr. Moritz Schultz ist zum alleinigen Geschäftsführer berufen. Oberingenieur Paul Baresch hat Prokura.

Georg Lenckart, Chemnitz. Die Firma ist durch Aufgabe des Geschäfts erloschen.

Schamotte-Kontor Konrad Maaßen m. b. H., Aachen, Monbeimsallee 21, I. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Johannes Schiller und Peter Walbert. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Tonwerk-Schippach bei Klingenberg a. M., G. m. b. H., Schippach. Das Stammkapital soll von \mathcal{M} 500 000 auf \mathcal{M} 200 000 herabgesetzt werden. Die Gläubiger der Gesellschaft werden aufgefordert, sich bei derselben zu melden.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

77. Bei unseren gegossenen Suppenschildern (Hartsteingut) zeigen sich, und zwar erst nach dem Glatbrande, ganz feine über den ganzen Scherben sowohl innen wie außen verteilte Bläschen. Um die bekannten Gießlöcher kann es sich wohl schwerlich handeln, da vor dem Glatbrande fast nichts davon zu bemerken ist. Wo ist der Fehler zu suchen?

Erste Antwort: Da es sich um Blasen innerhalb der Masse handelt, so bleibt keine andere Fehlerquelle übrig, als die von Ihnen von vornherein in Abrede gestellten Gießlöcher. Sie geben ja auch schon in der Frage mit den Worten „fast nichts“ zu, daß derartige Löcher schon vor dem Glatbrande zu bemerken sind. Die Beseitigung dieses Fehlers ist aber so einfach, daß ich erstaunt bin, wie ein Fachmann eine derartige Frage stellen kann. Wie üblich bei solchen Fragen, machen Sie natürlich auch ein Geheimnis daraus, wie Sie Ihre Gießmasse herstellen und überlassen es dem Antwortgeber, das Richtige zu erraten. In vielen Fabriken, wahrscheinlich auch bei Ihnen, besteht die üble Gewohnheit, nicht genügend ausgepreßte Massekuchen in einem besonderen Behälter anzusammeln und als Gießmasse zu verarbeiten. Diese halbflüssige Masse enthält eine Menge Luft, die nicht entweichen kann und die von Ihnen als „bekannte Gießlöcher“ bezeichneten Blasen in dem Gußstück erzeugt. Lassen Sie diese unangebrachte Sparsamkeit fallen und stellen Sie die Gießmasse aus guter Masse her, so werden Sie auch fehlerfrei gegossene Suppenschilder erhalten. Die Entlüftung keramischer Massen kann nur in der Filterpresse erfolgen, und diese Entlüftung ist eine nicht beabsichtigte Nebenleistung der Presse.

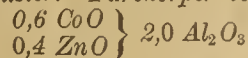
Zweite Antwort: Bei dem von Ihnen geschilderten Uebelstand scheint es sich um einen Brennfehler zu handeln. Die Schilder haben jedenfalls einen etwas starken Scherben und werden nicht scharf genug geschrüht; sie nehmen nun beim Glasieren verhältnismäßig viel Wasser auf, und dieser hohe Feuchtigkeitsgehalt bedingt, daß sich die Schilder besonders geneigt für Rußansatz zeigen. Wird nun beim Brennen nicht alle Vorsicht angewendet, so bleibt der Ruß unter der Glasur eingeschlossen und verbrennt, wenn die Temperatur höher und höher steigt, wobei die entstehenden Gase die kleinen Bläschen oder Pocken erzeugen. Achten Sie einmal auf gutes Verglühen und lassen Sie beim Glasurbrand die Fenerkästen immer gut niederbrennen, ehe neu aufgegeben wird;

sorgen Sie ferner für klare, d. h. schlackenfreie Roste, dann wird der Fehler auch verschwinden.

Dritte Antwort: Bläschenbildung läßt Kohlensäure in der Masse vermuten, sei es aus dem Anmachewasser, sei es aus den Tonen. Nur die Analyse kann dieses feststellen. Die kleinen Bläschen sind in der flüssigen Masse oftmals mit bloßem Auge kaum wahrzunehmen, wohl aber mit der Lupe. Auch die Anfbereitung der Masse, unsachliches Quirlen, ungenügende Quirlzeit kann die Bläschenbildung begünstigen.

Vierte Antwort: Das Auftreten des beschriebenen Fehlers nach dem Glatbrande weist auf eine unrichtige Aufbereitung Ihres Schlickers hin. Lassen Sie die Trommel länger laufen und sehen Sie auf eine ununterbrochene Tätigkeit Ihrer Quirle.

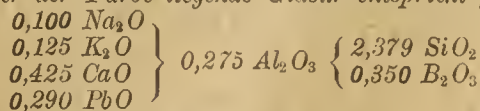
78. Wir bitten um Angabe einer tiefblauen, kräftigen, nicht laufenden Druckfarbe für Zwiebelmuster. Farbkörper von der Formel



und dem Versatz

Kobaltkarbonat	71,40 Gew.-T.
Zinkoxyd	32,55 „
Tonerdehyd	312,50 „

und $\text{ZnO} \cdot \text{Co}_3(\text{PO}_4)_2 \cdot 5 \text{ Al}_2\text{O}_3$ sind zu blaß und führen nicht zum Ziel. Die Farbe muß recht dunkel sein, um eine feine schwache Gravur zu gestatten. Die über der Farbe liegende Glasur entspricht folgender Formel:



Brenntemperatur: SK 04a—03a.

Erste Antwort: Sie bedrucken den verglühten Scherben und glasieren ihn dann; bei diesem Verfahren wird es wohl unmöglich sein, ein Verlaufen der Farbe zu verhindern, schon weil beim Drucken selbst eine, wenn auch geringe Befeuchtung nicht zu vermeiden ist. Das Resultat wird günstiger, wenn Sie das Muster mittels Federzeichnung auftragen lassen. Bei richtiger Arbeitsteilung ist diese Ausführungsart auch nicht teurer als der Druck, und da der Anfall günstiger ist, vielleicht sogar noch billiger. Grundbedingung ist, daß nur sehr hart verglühte Stücke

zu dieser Dekoration angesprochen werden. Wenn Ihnen die Farbe nicht dunkel genug ist, so brauchen Sie doch nur den Kobaltgehalt zu erhöhen; Sie müssen dann natürlich die entsprechende Menge Fließmittel an anderer Stelle abbrehen, was Ihnen bei Ihrem chemischen Wissen, über das Sie zu verfügen scheinen, doch nicht schwer fallen dürfte. Sie brauchen ja nur den Zn-Gehalt herabzusetzen und die Farbe so strengflüssig einzustellen, als es eben der Feuergrad erlaubt. Dasselbe gilt auch von der Glasur; auch diese wird den Ansfall des Dekors unterstützen, wenn sie so strengflüssig wie möglich gehalten wird. Ihnen ohne weiteres einen fertigen, unbedingt passenden Versatz anzugeben, ist unmöglich, dazu müßte man schon zum mindesten Masse und Glasurrohmaterialien kennen, und selbst dann müßten Sie selbst das Zusammenstimmen besorgen.

Zweite Antwort: Sie müssen den Kobaltgehalt erhöhen und den Zinkgehalt erniedrigen:

also 0,7 CoO	83,3 CoCO ₃	312,50 Al ₂ (OH) ₆
0,3 ZnO	24,3 ZnO	
0,8 CoO	95,2 CoCO ₃	
0,2 ZnO	16,2 ZnO	"
0,9 CoO	107,1 CoCO ₃	
0,1 ZnO	8,1 ZnO	"
1 CoO	119 CoCO ₃	"

Dadurch erhält Ihre Farbe mehr Blaukörper und wird dunkler.

79. Wieviel Kannen von $\frac{3}{4}$, 1 und $1\frac{1}{2}$ l Inhalt, Zuckerdosen (alles mit Deckel), Tassen, Teller (19 cm Durchmesser) und Schalen kann ein Dreher bei achtstündiger Arbeitszeit eindrehen, abdrehen und verputzen, und wieviel Formen von jeder Sorte müssen ihm zur Verfügung stehen? Wieviel der oben genannten Gegenstände kann ein Arbeiter oder Arbeiterin in derselben Zeit garnieren, wenn Henkel und Schnäbel zu den Kannen gegossen und die übrigen Henkel gequetscht werden, so daß nur das Garnieren und Fertigmachen in Frage kommen?

Erste Antwort: Kannen und Zuckerdosen macht der Gießer oder die Gießerin selbst einschl. der gesamten Garnitur fertig, schon damit nicht bei vorkommenden Fehlern Gelegenheit geboten ist, die Verantwortung abzuwälzen. Ein fleißiger Arbeiter wird bei 8 stündiger Arbeitszeit wöchentlich

Kannen von $1\frac{1}{2}$ Liter etwa	180—200
" " 1 " "	220—240
" " $\frac{3}{4}$ " "	300

Stück liefern. Bei den großen Kannen benötigt er 20—25 Formen, bei den mittleren 30, bei den kleinen 35—40. Bei Zuckerdosen können Sie etwa das Doppelte rechnen; der Formsatz hat 40 Stück. 19 cm Teller wird ein Dreher, wenn er das Blatt geliefert bekommt, etwa 600—700 Stück überformen; fertig machen kann eine Arbeiterin 1500—1800 Stück; dazu gehören dann aber 300—400 Formen. Bei Schalen mittlerer Größe verhält es sich ähnlich; an Bechern können, wenn sie gequetscht werden, etwa 800—900 täglich geliefert, 2000 fertig gemacht und ebensoviel garniert werden; auch hierbei sind 300—400 Formen nötig. Dabei muß aber eine genügende Anzahl von Planken und vor allem genügend Platz vorhanden sein, und zwar so, daß überflüssiges Treppensteigen und Hinundherlaufen den Arbeitern erspart bleibt. Ebenso muß den Gießern der Schlicker günstig zur Hand sein.

Zweite Antwort: Es ist schwer, eine bestimmte Arbeitsleistung für einen Dreher oder Gießer oder für Garniererinnen u. dgl. anzugeben, denn einmal ist sie individuell, und dann vor allem hängt sie von gar vielen Umständen ab, die sich aus der Ferne nicht beurteilen lassen. Die Beschaffenheit der Masse und der Formen, die technische Einrichtung, der verfügbare Raum, die Art der Arbeitsteilung u. a. m. spielen eine wesentliche Rolle, so daß es noch lange nicht gesagt ist, daß, wenn z. B. hier 200 große Kannen wöchentlich fertiggestellt werden, dort auch diese Leistung erreicht wird. Es dürfte Ihnen aber nicht schwer fallen, durch einen Vergleich der Leistungen bei Akkord- und Tagelohn zu für Ihre Verhältnisse gültigen Normalzahlen zu gelangen.

80. Gibt es irgend einen schwarzen Lack oder dergl., mit dem man unglasierte Stellen an Porzellan schwarz machen könnte? Es handelt sich hierbei um die Auflagefläche der betreffenden Artikel in Schwarz, die beim Brennen naturgemäß geputzt sein müssen.

Erste Antwort: Jeder schwarz gefärbte Lack wird Ihren Zwecken entsprechen; auch der gewöhnliche schwarze Eisenlack ist zu empfehlen.

Zweite Antwort: Für genannten Zweck empfehle ich Ihnen schwarzen Emaillelack der Fa. Gneist & Wenzel, Dresden, Lüttichaustr. 19; weniger schön, aber billiger wäre Eisenlack oder Teerlack.

81. Wir benötigen eine braune Glasur für Hochspannungsisolatoren und bitten um Angabe der Oxyde zur Beimengung in unsere Glasur von folgender Zusammensetzung: 75 kg Zettlitzer Kaolin, 285 kg Skandinavischer Spat, 275 kg Quarzsand Ober-Briz, 75 kg Dolomit. Wir brennen bei SK 13, in den höheren Feuerlagen bei SK 14 ab. In letztere Lagen werden die Isolatoren eingesetzt.

Erste Antwort: Braun ist ein sehr dehnbarer Begriff. Braune Glasuren müssen magnesiareich sein. Mischen Sie folgende Glasur:

0,2 K ₂ O	0,7 Al ₂ O ₃ 6 SiO ₂
0,5 MgO	
0,3 CaO	

aus: Spat	111,2 Gew.-T.
Dolomit	55,2 "
Magnesit	16,8 "
Zettlitzer Kaolin, gebrannt	111,0 "
Quarz	228,0 "

Zu dieser Glasur geben Sie Braunkörper des Handels. Wollen Sie diese aber selbst herstellen, so mischen Sie

76—106,5 Chromoxyd
24—40 Eisenoxyd, rot
39,5—24 Manganoxyd
oder: 43,5—24 Brauneisen
20—40 Zinkoxyd

mahlen fein, brennen im Glattofen und waschen nach erneuter Mahlung gut ans. Dieses Brann kann mit Schwarzkörper vertieft werden aus:

45,7—91,3 Chromoxyd
64—48 Eisenoxyd, rot
47—16 Manganoxyd oder Brannstein
17—42 Kobaltoxyduloxyl
0—17 Nickeloxyd

Die Mischung wird gemahlen, im Glattofen gebrannt und ausgewaschen. Für die Frittebecher dient eine Mischung aus:

Kaolin	50 Gew.-T.
Hohenbocker Sand	50

Tiegel hieraus lösen sich gut von sinternden Fritten ab. Besser kommen Sie weg, wenn Sie von den Farbenfabriken Braun- und Schwarzkörper fertig kaufen und sich die gewünschte Nuance suchen. Branchen Sie aber große Posten, so ist die Selbstherstellung vorzuziehen.

Zweite Antwort: Als Farboxyde für braune Glasuren kommen in Frage: Eisenoxyd (Colcothar), Manganoxyd, Chromoxyd, Eisenchromat.

Dritte Antwort: Versuchen Sie folgende Mischungen: Auf je 50 kg Glasur $1\frac{1}{4}$ kg Brauneisen oder 1 kg Brauneisen und $\frac{1}{2}$ kg Eisenoxyd oder $1\frac{1}{2}$ kg Brannstein und $1\frac{1}{2}$ kg Schwefelantimon. Durch Beigabe dieser Farb- und Fließmittel können Sie, wenn es der Scherben erlaubt, höchstens bei SK 13 abbrennen. Verlangt der Scherben SK 14, dann müßten Sie den Tonerdegehalt der Glasur erhöhen.

Glas.

71. Ist der Sand von nachstehender Beschaffenheit gut verwendbar zur Erzeugung von gewöhnlichem halbweißem Hohlglas, und welche Wirkung hat Aluminiumoxyd bei der Glasschmelze? Beeinflussen 5% Aluminiumoxyd nicht das Glas ungünstig?

Kieselsäure	93,10—94,80
Aluminiumoxyd	3,30—5,40
Eisenoxyd	0,50—0,90
Magnesia	0,10—0,25
Körnung weniger als	0,2 mm

Erste Antwort: Aus dem Sand von der angegebenen Beschaffenheit kann ein gewöhnliches halbweißes Hohlglas geschmolzen werden; durch den hohen Aluminiumgehalt wird das Glas nur etwas schwerer schmelzbar, weshalb zu erwägen wäre, ob nicht die Tonerde durch Waschen des Sandes ausgeschieden werden könnte. Würde das Glas durch den Eisengehalt, der ja auch etwas hoch ist, zu grünlich, so müßte der grünliche Farbton durch Entfärbungsmittel korrigiert werden. Am besten können Sie über die Brauchbarkeit entscheiden, wenn mit dem Sand zuerst eine Probeschmelze in einem gut gehenden Hafen vorgenommen wird. Nach dem Ansfall der Schmelze läßt sich dann urteilen, ob die gewünschten Artikel aus dem erhaltenen Glas hergestellt werden können. Natürlich ist auch der Verlauf der ganzen Schmelze gut zu beobachten.

Zweite Antwort: Aluminiumoxyd wirkt bei der Glasschmelze in gleicher Weise wie Kaolin, es macht das Glas widerstandsfähiger gegen chemische Einflüsse, aber erfahrungsgemäß auch streng- und zähflüssiger, weshalb ein solcher Gemengesatz ziemlich weich eingestellt werden muß. Obwohl der Aluminium- und Eisenoxydgehalt Ihres Sandes ziemlich groß ist, so wird sich letzterer doch noch zur Erzeugung von halbweißem Hohlglas verwenden lassen. Versuchen Sie folgenden Satz:

Sand	100 kg
Soda	42 "
Kalk	28 "
Arsenik	0,8 "
Entfärbung: Nickeloxyd	8—10 g je nach Bedarf.

Dritte Antwort: Es ist nicht zu empfehlen, den Sand nageschlamm zur Erzeugung von halbweißem Hohlglas zu verwenden. Ein Gehalt von 5,40% Aluminiumoxyd (Tonerde, Al₂O₃) macht den Sand geradezu unbrauchbar für gewöhnliches, halbweißes Hohlglas, denn die Tonerde macht das Glas schwer schmelzbar, strengflüssig und zäh. Man muß berücksichtigen, daß dem Glassatz durch das Fahrenlassen der Häfen und Kränze so wie so Tonerde zugeführt wird. Wird dagegen der Sand geschlamm, so wird sich leicht der Tonerdegehalt auf 1—2% herabdrücken lassen. In der mäßigen Menge bis zu 3% wirkt Aluminiumoxyd einer Entglasung entgegen, aber ein höherer Gehalt steigert die Neigung zur Entglasung. Infolge seiner Streng- und Zähflüssigkeit läßt sich ein Glas mit 5,40% Tonerde auch schwer verarbeiten.

Vierte Antwort: Der Sand würde sich trotz des etwas hohen Aluminiumoxyd-Gehaltes gut zur Erzeugung von Weißhohlglas eignen, wenn er nicht bis zu 0,9% Eisenoxyd enthielte. Sie müssen daher, um halbweißes Glas zu erzeugen, dem Gemenge große Mengen Entfärbungsmittel zusetzen, die heute sehr teuer sind und in zu großen Mengen angewendet unsicher wirken; aber immerhin ist es dann möglich, ein halbweißes Glas zu schmelzen. Aluminiumoxyd (Tonerde) in der Menge, wie sie der Sand enthält, wird wahrscheinlich das Glas etwas schwerer schmelzbar machen; in geringer Menge begünstigt Tonerde meistens den Verlauf der Schmelze, macht das Glas widerstandsfähig gegen chemische Einflüsse und wirkt der Entglasung entgegen. Das Rauh-, Matt- und Krätzigwerden des Glases wird ebenfalls durch Tonerde verhindert. Der Magnesiumgehalt des Sandes ist auch günstig; die chemischen und mechanischen Eigenschaften des Glases werden dadurch gehoben. Die Korngröße des Sandes ist allerdings sehr gering; zu feinkörniger Sand erschwert die Schmelze und bedingt vor allem ein längeres Blankschüren; die beste Korngröße des Sandes ist eine solche von etwa $\frac{1}{2}$ mm. Ihr Sand ist also als brauchbar zu bezeichnen; die am besten geeignete Entfärbung und die notwendige Menge derselben müssen praktisch anprobiert werden.

Fünfte Antwort: Für halbweißes Glas läßt sich der Sand verwenden, denn Aluminiumoxyd (Alaunerde) wird ja häufig für besondere Gläser dem Gemenge beigegeben, und zwar sogar in noch größeren Mengen, da es die Haltbarkeit des Glases günstig beeinflusst.

Sechste Antwort: Die Verwendbarkeit eines Sandes zur Erhitzung von Glas läßt sich aus der Ferne oft schwer beurteilen, denn maßgebend ist nicht allein seine chemische Zusammensetzung, sondern auch die physikalische Beschaffenheit und Korngröße. Der Analyse nach schwankt die chemische Zusammensetzung Ihres Sandes und wahrscheinlich auch seine Korngröße; dieses ist für den Schmelzprozeß von Nachteil, ergibt Unsicherheiten und führt so leicht zu Fehlschmelzen. Ein an diesem Sand erschmolzenes Halbweiß würde im Mittel etwa 4,3 % Aluminiumoxyd enthalten. Tonerde verzögert etwas die Schmelze, erschwert die Lärnung und führt leicht zu Schlieren und Rampen, weshalb selten mehr als 2,5 % helleren Gläsern zugesetzt werden. Andererseits hat Tonerde die Eigenschaft, die Entglasung zu verhindern und die Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit des Glases zu erhöhen. Natürlgemäß treten die nachteiligen Eigenschaften der Tonerde beim Wannenbetrieb häufiger auf als beim Hafenofen. Bezüglich der Korngröße sei bemerkt, daß zu feine Sande schwerer lärnen. Ein guter Sand hat folgende Körnung: etwa zu 75 % ein Korn von 0,4—0,25 mm und etwa zu 24 % ein solches von 0,2—0,125 mm. Vielleicht läßt sich Ihr Sand durch Mischen mit einem gröberen tonerdefreien oder durch Schlämmen besser verwendbar machen.

72. Ist die Rohölfeuerung schon soweit gediehen, daß man bestimmt damit auf einer kontinuierlichen Wanne gutes Flaschenglas erzeugen kann? Erreicht man damit die nötige Hitze und wird nur eine kurze oder auch eine lange Flamme erzielt? Kann das Rohöl nur in der bisherigen Art, direkt mittels Zerstäubers, Druckluft oder Dampfs verwendet werden oder läßt sich das Rohöl auch vergasen?

Erste Antwort: Mit Rohöl kann eine kontinuierliche Wanne ganz gut beheizt und auch ein gutes und reines Flaschenglas geschmolzen werden, denn das Öl besitzt eine bedeutend höhere Heizkraft als die besten Steinkohlen (10 000—12 000 W.E.). Man rechnet für 100 kg geschmolzenes Glas, je nach Qualität des Öles, 50—80 kg Rohöl. Die Flamme kann bei entsprechender Konstruktion der Brenner und Regelung des Druckes kurz oder lang gehalten werden. Die besten Resultate wurden bisher beim Zerstäuben des Öls mit Druckluft erzielt. Dieses Verfahren erfordert auch die einfachste Bedienung und gestattet eine sichere Regulierung des Feuers und der Hitze. Um das Öl zu vergasen, müßte eine besondere Anlage gebaut werden, welche die Beheizung nur komplizieren würde.

Zweite Antwort: Die Verbrennung ist nunso vollständiger, je inniger die Mischung des Brennstoffes mit der Luft ist. Bei festen Brennstoffen ist die Mischung sehr unvollkommen, bedeutend besser aber bei Gasfeuern. Obgleich ein Teil des Materials verbrannt wird, um die festen Brennstoffe zu vergasen, so wird trotzdem durch die vollkommene Verbrennung das Endresultat bedeutend wirtschaftlicher anfallen, besonders, wo es höhere Temperaturen zu erreichen gilt. Allerdings ist dadurch, daß die in Generatoren erzielten Gase sehr stark durch indifferente Gase verdünnt sind, auch der Brenntemperatur bedeutend engere Grenzen gesetzt, als man es früher dachte. Als Ideal ist die Ölfeknung zu betrachten, weil hier der Brennstoff direkt mit der Verbrennungsluft gemischt werden kann. Die mit der Ölfeknung erzielten Resultate sind so gut, daß diese Feuertungsart in allen Gebieten der Industrie Aufnahme gefunden hat. Auch in der Glasindustrie hat man damit glänzende Erfahrungen gemacht, denn die Ölfeknung gestattet, die Flamme nach Belieben zu regulieren, reduzierend und oxydierend, mit langer und kurzer Flamme zu brennen. Die nötige Temperatur im Glasofen erreicht man viel leichter als mit Gasfeuerung. Als Zerstäuber nimmt man Luftzerstäuber mit im Rekuperator oder Regenerator vorgewärmter Luft. Dadurch wird das Öl nicht nur zerstäubt, sondern gleichzeitig vergast.

Dritte Antwort: In den ölfreichen Ländern wird das Rohöl schon länger mit großem Vorteil zur Beheizung von Glasschmelzöfen, Wannen und Hafenöfen, verwendet. Für die Glasschmelzung kommen nur zwei Feuertungsarten in Betracht, entweder die Tropffeknung mit hoch erhitzter Luft für Hafenöfen oder die Zerstäubungsfeuerung mit Luft. Die Zerstäubung geschieht mittels Druckluft; Dampf läßt sich mit Rücksicht auf das Schmelzgut in der Glas- und metallurgischen Industrie nicht als Zerstäubungsmittel verwenden. Bei der Wahl der Feuertungsart von Glasschmelzwannen spielt die Viskosität des Heizöles eine Hauptrolle. Je nach dem Heizwert des Rohöles schwankt die Flammentemperatur zwischen 1600 und 1800° C. Die Wannen arbeiten mit umkehrender Flamme, und Flaschenwannen bis 10 m Länge arbeiten tadellos. Die Vergasung des Rohöles ist die älteste Art der Ölfeknung; sie arbeitet unwirtschaftlich, läßt sich nur umständlich regulieren und ermöglicht keine so innige Mischung von Gas und Luft wie beim Zerstäuben des Rohöles beim Wannenbetrieb. Beim Hafenofenbetrieb läßt man das Rohöl direkt durch die Kappe auf eine Vergasungspfanne tropfen, die von der hoch erhitzten Sekundärluft so umspült wird, daß sich Gas und Luft kreuzen müssen. Da das Rohöl infolge seiner Zusammensetzung immer eine lange Flamme ergibt, so müssen die Schornsteine möglichst hoch sein. Die Erhitzung der Luft sowohl beim Hafen- wie Wannenofen geschieht in besonders konstruierten Rekuperatoren. Soll ein Hafenofen mit Rohöl beheizt werden, so wählt man aus wirtschaftlichen wie technischen Gründen das Rundsystem.

Vierte Antwort: Die Tatsache, daß in Amerika, Rumänien usw. schon seit Jahren Glasöfen mit Rohölfeuerung mit besten Erfolgen in Betrieb sind, beweist, daß ohne Bedenken kontinuierliche Flaschenwannen mit Rohölfeuerung betrieben werden können. Rohöl hat einen Heizwert von etwa 10 000 Kal., und es wird ohne weiteres die zum Abschmelzen von Flaschenglas notwendige Temperatur erreicht. Die Flamme ist regulierbar und kann beliebig kurz oder lang eingestellt werden. Das Öl kann zerstäubt und auch vergast werden; die Zerstäubung durch Druckluftbrenner ist jedoch unbedingt vorzuziehen, da bei der Vergasung des Rohöles außer anderen Nachteilen vor allem der Ölverbrauch bedeutend größer ist als bei der Zerstäubung. Ich kann nur zur Rohölfeuerung raten, vorausgesetzt, daß die Rentabilität von vornherein sichergestellt ist. Die Vorteile der Rohölfeuerung sind ganz bedeutend; es sei nur erwähnt: Erreichung hoher Hitzegrade, kürzere Schmelzzeit, größere Produktion, leichte Regulierbarkeit, sehr reine Flamme, sehr einfache Bedienung der ganzen Anlage, Fortfall der Gaserzeuger, Kanäle usw.,

leichter Transport des Brennmaterials, geringe Wärmeverluste usw. Alle Nebenöfen lassen sich sehr rationell und einfach mit Öl betreiben, ein Erblinden des Glases ist ausgeschlossen. Bei der Rohölfeuerung ist allerdings eine größere Maschinenanlage notwendig, deren Stärke von der Größe der Wanne mit Nebenöfen abhängt; unbedingt notwendig ist eine Reservemaschinenanlage wie auch an den Öfen Reservebrenner vorzusehen, um Betriebsstörungen zu vermeiden. Es würde zu weit führen, im Fragekasten alles Notwendige über die Rohölfeuerung zu sagen; erwähnt sei nur, daß Grundbedingung für einen rationalen Betrieb technische richtige Anlage und fachkundige Leitung sind.

Fünfte Antwort: Mit der Rohölfeuerung kann man sehr gut in kontinuierlichen Wannen gutes Flaschenglas erzielen; man erreicht damit eine sehr hohe Hitze, hat es in der Hand, eine lange oder kurze Flamme zu erzeugen, und sie bietet zudem der Generatorgasheizung gegenüber mehr Vorteile als Nachteile. Das Öl wird am vorteilhaftesten mittels Zerstäubers dem Ofen zugeführt.

Sechste Antwort: Rohölfeuernungen werden mit sehr gutem Erfolge bei allen Glasschmelz- und Nebenöfen benutzt. Man hat bei bester Brennstoffausnutzung höchste Temperaturen mit rauchfreier Verbrennung. Am besten eignet sich der Rekuperativschmelzofen; der Regenerativ-Zweikammerofen ist weniger zu empfehlen. Man kann sowohl mittels geeigneter Zerstäuber eine kurze wie auch eine lange Flamme erzielen. Es ist hierfür aber nicht nur die Art des Zerstäubers, sondern auch der Zerstäubungsdruck bestimmend. Luft- und Dampfzerstäubung haben sich gleich gut bewährt. Der Luftdruck muß 2—3 atm. betragen, während man für Dampfzerstäubung am besten überhitzten Dampf von 5—7 atm. benutzt. Anlagen mit Vergasung des Rohöls sind wohl angeführt worden, haben sich aber meines Wissens nicht bewährt.

Siebente Antwort: Die Rohölfeuerung ist tatsächlich praktisch zum Schmelzen von Flaschenglas in Wannenöfen mit gutem Erfolge seit Jahren in Verwendung. Die Hitze, die man mit ihr erreicht, ist wesentlich höher als mit Generatorgas, und die Flamme kann entweder kurz oder lang, je nach Bedarf, eingestellt werden. Das Rohöl wird zurzeit vorteilhaft mit Zerstäuber, und zwar zum größten Teil mit Druckluft-Zerstäubung verwendet. Die direkte Vergasung des Rohöles ist bei weitem nicht so ökonomisch wie die Zerstäubung.

Achte Antwort: Die Rohölfeuerung ist nach eigenen praktischen Erfahrungen heute schon tatsächlich so vollkommen, daß man sie der Generatorgasfeuerung vorziehen kann, wenn das Rohöl (Naphta) in genügenden Mengen und zu entsprechend geringem Preis vorhanden ist. Bei Rohölfeuerung mit Luftzerstäubung kann man nach Belieben die Flammen regeln und verlängern und dadurch die Schmelzhitze viel höher stellen, als es normalerweise bei Gasfeuerung der Fall ist. Das Vergasen von Rohöl ist zwar ein gelöstes Problem, trotzdem zieht man die Druckluftzerstäubung (Kompressoranlagen) vor, weil sich diese Art als rationeller und für jede Glasmasse als vorteilhafter erwiesen hat. Die Anlage einer kontinuierlichen Wanne für genannten Zweck kommt bedeutend billiger zu stehen, die Bedienung ist weit einfacher, nur kommt hier in Betracht, ob Sie nicht vielleicht eine Tageswanne vorziehen würden, da die Handhabung des Betriebes noch einfacher wäre.

73. Wir haben in letzter Zeit wiederholt Anstände bei sog. Lochmundstücken und die Kundschaft beschwert sich, daß diese im Gebrauch abspringen, und zwar hauptsächlich dort, wo die Löcher eingedrückt sind. Die beanstandeten Flaschen sind aus olivgrünem Glas, gekühlt in sog. Kanalkühlöfen (21 m lang), wobei die Kühlung etwa 30 Stunden währt. Was kann an dem Springen der Mundstücke schuld sein, und wie kann diesem Uebelstand abgeholfen werden?

Erste Antwort: Sie hätten vor allem Ihren Glassatz angeben sollen, denn vielleicht ist das Glas für Lochmundflaschen zu spröde. Bei einem zu hart eingestellten Glas verursachen die Zug- und Druckspannungen in den durch die Löcher geschwächten Wandungen des Flaschenhalbes das Abspringen des Flaschenkopfes. Wahrscheinlich liegt aber der Fehler daran, daß die Flaschen zu lange liegen bleiben, ehe sie in den Kühlöfen eingetragen werden. Durch diese rasche Abkühlung entstehen eben große Spannungen, die gleichfalls ein Abspringen der Mundstücke hervorrufen. Es kann aber auch der Fall sein, daß im Kanalkühlöfen anfangs die obere Kühltemperatur nicht erreicht wird, so daß trotz 30-stündiger Kühlung die letztere doch mangelhaft und schuld am Fehler ist. Dieselbe Erscheinung stellt sich ein, wenn im Kanalkühlöfen die Wärme von der oberen bis zur unteren Kühltemperatur nicht gleichmäßig fällt. Läßt der Glasmacher den Flaschenhals zu sehr abkühlen, bis er den warmen Glasposten zur Formung des Mundstückes umlegt, so zeigt sich der gleiche Fehler.

Zweite Antwort: Das Abspringen der Flaschenmundstücke tritt auf, wenn der Glasmacher die Flasche zu kalt werden läßt, ehe das weiche Glas umgelegt wird oder wenn der anzulegende Rand am Hals beim Einwärmen beranct ist. Die Spitzen der Dorne zum Eindringen der Löcher dürfen an den Enden nicht scharfkantig, sondern müssen etwas abgerundet sein. Möglich ist es auch, daß die Löcher zu kalt eingedrückt werden oder die Schere zu kalt ist, so daß feine Schränkrisse entstehen, die den Kopf zum Abspringen bringen. Auf jeden Fall muß die Schere warmgehalten werden, und die Spitzen sind mit etwas Harz oder Kolophonium einzuschmieren. Auch die Rollen dürfen keine scharfen Kanten haben, damit sie nicht einschneiden. Schließlich ist noch auf eine gleichmäßige Temperatur im Kühlkanal zu achten; die Flaschen müssen gut angelaufen dem Kühlkanal entnommen werden.

Dritte Antwort: Ihren Angaben nach zu schließen wird das Eindringen der Löcher in die Mundstücke mit zu kaltem Werkzeug bewerkstelligt, wodurch feine Schränkrisse entstehen, oder die Flaschen bleiben zu lange liegen, bevor sie in den Kühlöfen gebracht werden, so daß die Mundstücke zu stark abkühlen.

Vierte Antwort: Das Abspringen der Mundstücke an Flaschen hat häufig seine Ursache darin, daß beim Mundstückanlegen der Flaschenhals anläuft oder daß auch schon die Pfeifennäbel beim Anwärmen der Pfeifen anlaufen. In beiden Fällen entsteht am Flaschenmundstück raues Glas, das dann, mit frischem Glase überdeckt, das Springen verursacht.

Daß die Mundstücke gerade an den Löchern springen rührt daher, daß hier der geringste Widerstand ist; mit den Löchern selbst hat das Springen in der Regel nichts zu tun. Eine andere Ursache ist die, daß vor dem Anlegen des Mundstückes der Flaschenhals zu kalt wird und die Spannung dann beim Kühlen nicht beseitigt werden kann.

Fünfte Antwort: Lochmundstücke springen vor allen anderen Mundstückformen am häufigsten und erfordern daher besondere Maßregeln bei ihrer Fertigstellung und Einbringung in den Kühllofen. Vor allem muß der Glasfaden auf den gut angewärmten Hals aufgelegt, das Mundstück mit heißer Schere profiliert und eingestochen und, wenn zu kalt geworden, nochmals aufgewärmt und auf heißer Schippe, vor kalter Luft geschützt, rasch in den Kühllofen gebracht werden. Dieser muß natürlich gut warm gehen, und Flaschen mit massiven Mundstücken werden nicht voru, sondern an rückwärtige gleichmäßig temperierte Stellen des Kühlwagens gepflegt. Dadurch wird eine zu schnelle Abkühlung des Mundstückes vermieden und die nötige sorgfältige Kühlung erreicht. Werden die Löcher bei zu kalten Mundstücken eingestochen, so treten Spannungen auf, die oft feine Risse verursachen; beim Aufsetzen und Anziehen der Verschlüsse erweitern sich die Risse, und der obere Mundstückteil reißt ab. Daß die Glaszusammensetzung auf die Haltbarkeit und Widerstandsfähigkeit von großem Einfluß ist, braucht nicht erst betont zu werden; auf alle Fälle war es zweckdienlicher, statt der Farbe, den Gemengesatz des Glases bekannt zu geben.

74. Ich verkaufe meinen Braunkohlenteer an eine Dachpappenfabrik und muß zum Anstrich meiner Pappdächer Teeranstrich kaufen. Wie wäre der Braunkohlenteer zu präparieren, damit derselbe als dauerhafter Dachanstrich verwendet werden könnte?

Erste Antwort: Die Herstellung des Teeranstriches geschieht nach verschiedenen Verfahren. Am einfachsten kommen Sie zum Ziel, wenn Sie den Teer so lange sich absetzen lassen, bis er ganz wasserfrei ist, wobei vielleicht durch Erwärmung des Teeres nachgeholfen werden muß. Ist nun der Teer dick geworden, so gibt man fein gepulverten Asphalt hinzu und kocht die Mischung, bis sich der letztere vollständig gelöst hat. Hierbei ist die größte Vorsicht walten zu lassen, da sich der Teer leicht entzündet.

Zweite Antwort: Meines Wissens wird der Braunkohlenteer für Dachanstrich vom Wasser befreit und dann in einem großen Kessel erhitzt, wobei $\frac{1}{3}$ Asphalt zugegeben wird, damit er eine bessere Konsistenz erhält und bei warmem Wetter nicht abläuft. Bevor Sie aber eine derartige Anlage einrichten, was auch Geld kostet, tun Sie besser, den Braunkohlenteer gegen streichfertigen Teer umzutauschen, denn auch die Dachteerfabrikation erfordert Erfahrung.

Dritte Antwort: Dachpappenanstrich aus Braunkohlenteer habe ich auf folgende Weise gewonnen: Je nach dem Wassergehalt des Teeres wird derselbe mehr oder weniger lang in einem großen Kessel eingedampft, bis die Masse erkaltet ganz fest wird. Diese Masse wird in heißem Zustande auf das Dach gestrichen und mit einer dicken Schicht Sand überstrent. Derartige Anstriche hielten im Durchschnitt 2 Jahre.

75. Meinen Weißhohlglasofen (Siemens) mit 10 Häfen zu 75 cm Durchmesser möchte ich zur besseren Ausnutzung auf 12 Häfen zu 65 cm oder wenn möglich auf 14 Häfen zu 60 cm ausbauen. Ist bei letzter Anordnung noch ein guter Ofengang und wirtschaftlicher Kohlenverbrauch gewährleistet?

Erste Antwort: Wenn Sie Ihren Ofen in der angeführten Weise vergrößern wollen, so ist die wirkliche Verlängerung bei einem Zwischenraum von 10 cm zwischen je 2 Häfen nicht allzugroß. Kommen 12 Häfen von 65 cm Durchmesser in den Ofen, so wird derselbe um 25 cm verlängert, werden dagegen 14 Häfen von 60 cm Durchmesser eingetragen, so beträgt die Verlängerung 65 cm. Bei dieser Verlängerung müßten allerdings auch die Feuerschlitz- oder Büten verrückt werden, indem würde der Ofen im Verhältnis zur Breite etwas zu lang, und es entstände, wollte man das richtige Verhältnis herstellen, ein toter Raum, der eben mit erhitzt werden muß. Bei richtiger Anordnung von Gas- und Luftbüten läßt sich ein guter Ofengang erwarten; der Kohlenverbrauch muß sich aber etwas erhöhen. Natürlich ist zu prüfen, ob die vorhandene Gaserzeugungsanlage den neuen Verhältnissen noch entspricht.

Zweite Antwort: Soll der Glasschmelzofen, der jetzt 10 Häfen zu 75 cm \varnothing faßt, auf 14 Häfen zu 60 cm \varnothing umgebaut werden, so steht dieser Umbau nichts im Wege, denn sie würde in Bezug auf den Gang des Ofens, sowie auf den Kohlenverbrauch keine besonderen Nachteile haben. Der Ofen würde etwa 100 mm länger werden, dafür etwas

schmäler, vielleicht auch etwas niedriger. Jedoch ist es fraglich, ob nicht auch die Kammern sowie der ganze Unterofen neu angelegt werden müssen. Es ist möglich, daß jetzt die Kammern zu nahe beieinander sind. Für einen Ofen von der neuen Länge werden vorteilhafter Schlitzbrenner vorgesehen, statt der Feuersbüten. Die Flamme wird dann gleichmäßiger im Ofen verteilt, auch länger, und füllt den Ofen besser aus. Da die kleineren Häfen weniger fassen, so schmelzen sie auch schneller, und ein Mehrverbrauch an Kohle findet kaum statt. Natürlich muß die Anlage sachgemäß angeführt werden. Man hat Öfen mit 16 Häfen im Betrieb, die sehr wirtschaftlich arbeiten.

Dritte Antwort: Wenn es die Fabrikation erfordert und es sich herausstellt, daß anstelle von 10 Werkstellen deren 14 am Ofen vorteilhafter sind, so liegt kein Bedenken vor, den Ofen auf 14 Häfen zu 60 cm \varnothing umzubauen. Er wird dadurch nur um ungefähr 30 cm länger, und dieses läßt sich durch entsprechende Verlegung der Büten ganz gut ausgleichen, so daß der Ofen ebenso gut gehen kann als der 10 häfige mit den größeren Häfen. Bei konstanter Flamme während der Ausarbeit ist die Länge eines Ofens nicht so fühlbar als bei Wechsel Flamme, und wenn Ihnen der Umbau von der Wechsel- auf die Konstantflamme nicht zu große Schwierigkeiten bereitet, so kann Ihnen nur dazu geraten werden.

Vierte Antwort: Bei sachgemäßer Bauausführung ist in Bezug auf den Kohlenverbrauch kein Unterschied zu befürchten; es bleibt sich ziemlich gleich, ob ein Ofen von 10 Häfen zu 75 cm \varnothing oder ein solcher von 14 Häfen zu 60 cm \varnothing betrieben wird.

Fünfte Antwort: Wenn Sie den Ofen besser ausnützen und statt 10 Häfen zu 75 cm \varnothing 12 Häfen zu 65 cm einsetzen wollen, dann müssen Sie den Ofen etwas verlängern, und zwar in diesem Fall so viel, daß der Ofeninhalt um 7% größer wird. Eine solche Vergrößerung ist zulässig, falls der Ofen bis jetzt gut ging. Um aber 14 Häfen zu 60 cm einsetzen zu können, muß der Ofeninhalt um 16% vergrößert werden. Hier kann man nur raten, mit einer erfahrenen Glasofenbaufirma in Verbindung zu treten, denn dadurch sparen Sie sich viel Mühe und Verdruß.

76. Wer liefert Apparate zur Prüfung der Widerstandsfähigkeit von Flaschen?

Erste Antwort: Apparate zur Prüfung der Widerstandsfähigkeit von Flaschen liefert die Firma Boldt & Vogel, G. m. b. H., Maschinen- und Pumpenfabrik in Hamburg 1.

Zweite Antwort: Ein Apparat für die Prüfung der Flaschen besteht aus einem mit Manometer versehenen Windkessel, der einerseits mit einer kleinen Luftpumpe verbunden ist und andererseits einen geeigneten Anschlußteil für die Flaschen hat. Jede Maschinenfabrik wird diese Einrichtung herstellen können.

Dritte Antwort: Ringel & Jeremias, Glasformen- und Maschinenfabrik in Radeberg i. S., empfehlen sich zur Lieferung entsprechender Apparate.

Neue Fragen.

Keramik.

86. Ich benötige zum Aussparen kleiner Höhlungen von 5—6 mm Durchmesser in kleinen Porzellankörpern ein Einlagematerial von bestimmter Form (rund) und Größe. Wer liefert derartige Körper aus möglichst restlos verbrennendem Material, Holz, Pappe, Papiermaché etc.?

87. Ich habe mir eine kleine, etwa 15 kg fassende Trommelmühle angeschafft zur Ausprobierung von Flüssen und Glasuren. Ich gebe auf die Mühle immer 5 kg Mahlgut, 5 kg Flintsteine und 5 kg Wasser. Auch wenn ich bis zu 40 Stunden mahle, kommt ein rauhes Produkt heraus, statt eines feinen, wie Schmelzfarbe. Die Mühle macht 40 Touren in der Minute. Ferner kleben die Glasuren mit Borax wie Zement an der Mühle, je feiner sie werden. Wie ist diesen Uebelständen abzukelfen?

88. Die Glasur an den Rändern unserer dünnen Teller springt kurze Zeit nach dem Glasieren, bevor die Teller noch in den Glattlofen eingesetzt werden, an zahlreichen Stellen ab. Bei Hohlgeschirr und bei Tellern mit starken Rändern tritt dieser Uebelstand dagegen nicht auf. Die Glasur entspricht vollkommen der Zusammensetzung des SK 8. Die Masse besteht aus 45 Zettlitzer Kaolin, 30 Kristallquarz und 25 schwed. Feldspat. Wo ist der Fehler zu suchen?

Glas.

79. Wer liefert die zur Herstellung von sog. Gablonzer Artikeln nötigen Pressen (Drückapparate) u. dgl.?

Schleiferei sucht laufend Kelche und Becher

von leistungsfähigen Fabriken zu kaufen. Angebote unter W 1605 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert

Puddingformensätze,

weiß und Zwiebelmuster, aus Porzellan oder Steingut, 19 22 und 24 cm Durchmesser. Ebenso

weiße Gebäckkästen

aus Steingut, oval und rechteckig, zum Montieren von Nickelbeschlägen? Angebote unter W 1586 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Zur Herstellung von einseitigen Schwefelformen

mit Gipsmantel, wird Verfahren zu kaufen gesucht. Es kommt nur beste hervorragende fachmännische Ausführung in Frage. Erwünscht ist Einsendung einer kleinen Form irgend welcher Art. Dem Einsender wird Gelegenheit geboten, sich an den Lieferungen in größerem Umfange zu beteiligen.

Max Thielbeer, Magdeburg, Lüneburgerstraße 38.

Glashütten - Porzellanfabriken.

Glas- und Porzellan-Großhandlung sucht leistungsfähige Fabriken für laufende Lieferungen.

Angebote unter „Leistungsfähig“ an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Fachmann

der Hohl- und Preßglasbranche sucht mit etwa M 200000 Kapital Beteiligung zwecks Inbetriebsetzung einer sehr günstig gelegenen Glashütte. Angebote unter M 1956 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen mit einer leistungsfähigen Glasfabrik, welche sich mit der Herstellung von

Rohglas

in farbig Ueberfang befaßt, in sofortige Geschäftsverbindung zu treten. Große Abnahmen kommen in Frage in Gebrauchs- und Luxusartikeln. Zuschriften unter V 1532 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Isolatoren für Hoch- und Niederspannung, sowie andere

Elektro-Porzellane

laufend in großen Mengen gesucht. Welche Fabrik übernimmt Extra-Anfertigung? Angebote unter W 1590 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für sofort suche ich je 3 bis 4 Ladungen

Beleuchtungsglas,

wie Rundbrennerzylinder usw. und

Einmachhäfen

zu kaufen. Nur Angebote weit unter Verbandspreisen werden erbeten unter W 1633 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Göthaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferel-Berufsgenossenschaft, Sektion IX. Sektionsversammlung.

Die diesjährige Sektionsversammlung, zu welcher die Mitglieder der Sektion gemäß § 24, Abs. 2 der Satzung vom 27. Juni 1912 hierdurch eingeladen werden, findet statt am
Montag, den 1. August 1921, vormittags 9 Uhr
im Hotel Grüner Kranz in Regensburg.

Tagesordnung:

1. Wahlen.
2. Geschäftsbericht.
3. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für 1921.
5. Festsetzung des Haushaltplanes für 1922.
6. Wahl des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung.
7. Sonstiges.

Zu Ziffer 1 der Tagesordnung wird gemäß §§ 2, 3 und 5 der Wahlordnung vom 27. Juni 1912 folgendes bekannt gegeben.

Zu wählen sind:

- a) 6 Vertreter zur Genossenschaftsversammlung und 6 Ersatzmänner derselben.

Es werden vorgeschlagen die Herren:

1. Dorfner, Hermann, Fabrikbesitzer in Hirschau.
2. Dr. Zimmer, Herm., Fabrikdirektor in Fa. Joh. Haviland, Porzellanfabrik in Waldershof.
3. Schumann, Carl, Kommerzienrat in Arzberg.
4. Meyer, Siegm. Paul, Porzellanfabrikbesitzer in Bayreuth.
5. Schödl, F. A., Ofenfabrikant in Bamberg.
6. Schlipphack, Johannes, Fabrikdirektor i. Fa. Porzellanfabrik Tirschenreuth A.-G. in Tirschenreuth.
7. Wölfel, Ludw., Fabrikdirektor i. Fa. Zeh, Scherzer & Co., Porzellanfabrik in Rehau.
8. Dr. Zöllner, Adalbert, Fabrikdirektor i. Fa. Porzellanfabrik Fritz Thomas in Marktredwitz.
9. Auvera, Hans, Fabrikdirektor i. Fa. Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther A.-G. in Arzberg.
10. Kümmelmann, Hans, Fabrikdirektor i. Fa. Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther A.-G. in Selb.
11. Winterling, Heinr., Porzellanfabrikbesitzer in Fa. Gebrüder Winterling in Marktleuthen.
12. von Schwarz, Benno, Fabrikbesitzer i. Fa. J. von Schwarz, Specksteinwarenfabrik in Nürnberg.

- b) 3 Mitglieder des Sektionsvorstandes und 3 Ersatzmänner.

1. Dorfner, Hermann, Fabrikbesitzer in Hirschau.
2. Dr. Zimmer, Herm., Fabrikdirektor in Waldershof.
3. Schumann, Carl, Kommerzienrat in Arzberg.
4. Meyer, Siegm. Paul, Porzellanfabrikbesitzer in Bayreuth.
5. Schödl, F. A., Ofenfabrikant in Bamberg.
6. von Schwarz, Benno, Fabrikbesitzer in Nürnberg.

Weitere Wahlvorschläge können von den Berechtigten beim Sektionsvorstand eingereicht werden, müssen jedoch bis spätestens 4 Wochen vor dem Wahltage eingegangen sein. Die Stimmabgabe ist an diese Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15×20 cm groß sein. Die Wahl beginnt um 9 Uhr vormittags und kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Die Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerliste in der Geschäftsstelle des Sektionsvorstandes während der üblichen Geschäftszeit eingesehen werden. Einsprüche gegen die Richtigstellung der Wählerliste sind bei Vermeidung des Ausschlusses spätestens 4 Wochen vor dem Wahltage unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Regensburg, den 8. Juni 1921.

Der Sektionsvorstand.

gez. Herm. Dorfner,
Vorsitzender.

1107

Entwicklung der elektrotechnischen Porzellanindustrie in den letzten zwei Jahren.

(Nachdruck verboten.)

Wenn man heute einen Einblick nimmt in den Fabrikationsbetrieb einer elektrotechnischen Porzellanfabrik, so findet man darin ein völlig verändertes Bild gegenüber der Zeit, in der die elektrotechnischen Porzellanfabriken, wenige Wochen nach dem Friedensschluß, in einer noch nie dagewesenen Weise mit Aufträgen versehen waren. Vor allen Dingen herrschte damals nicht nur eine starke Nachfrage nach Niederspannungs-, sondern auch nach Hochspannungsmaterial. Die Folge davon war, daß die Preise von Tag zu Tag gewaltig in die Höhe gingen und selbst der bis dahin unbedeutendsten Porzellanfabrik enorme Gewinne einbrachten. Ich erinnere nur daran, daß man damals für den Reichspost-Isolator R. M. I einen Preis von M 10.—

per Stück erzielte und daß zu diesem Preise die Ware den Fabrikanten förmlich aus den Händen gerissen wurde. Dieser Zustand war eine Erscheinung, wie sie wohl jeder eben bedendete Krieg mit sich bringt, einmal, weil durch den Krieg ungeheure Materialwerte vernichtet wurden, das andere Mal, weil sich die Produktion während des Krieges durch Entziehung der besten Arbeitskräfte ganz bedeutend verringerte, abgesehen davon, daß der Warenabsatz nach einer Reihe bedeutender Länder unmöglich wurde. Es war deshalb nach Friedensschluß einfach unmöglich, den rapid einsetzenden Warenhunger nur annähernd sofort zu stillen.

Leider mußte man in dieser Zeit beobachten, daß Qualitätsware erstklassiger Porzellanfabriken eine starke Konkurrenz fand in minderwertigen Erzeugnissen. Man fragte nichts nach dem Aussehen der einzelnen Stücke, man war froh, wenn man überhaupt nur Ware heranbringen konnte.

Während auf der einen Seite die elektrotechnischen Porzellanfabriken nicht genug liefern konnten, flaute auf der anderen Seite der Geschäftsgang der Porzellanfabriken für Geschirr- und Luxuswaren merklich ab.

Diese günstige Gelegenheit glaubte nun ein großer Teil bisher kein elektrotechnisches Porzellan fabrizierender Fabriken nicht vorübergehen lassen zu dürfen, und schleunigst wurde der Betrieb auf diesen Geschäftszweig umgestellt. Rücksichtslos wurde alte treue Kundschaft einfach kalt gestellt, und die jahrelang auf das Entwerfen neuer Modelle für Geschirr- und Luxuswaren angewendete Mühe und Arbeit wurde dem Erwerbsinn geopfert. Ohne Fachkenntnisse, meistens auch ohne das erforderliche technische Personal, wurden die notwendigen Einrichtungen getroffen. Die primitivsten technischen Hilfsmittel fanden Verwendung und über Nacht trat man mit einem gewissen Selbstbewußtsein in die Reihen der durch jahrelange Tätigkeit erprobten Porzellanfabriken. Der oder jener bewunderte damals wohl selbst seine Tüchtigkeit, ohne dabei zu vergessen, daß es zu jener Zeit wirklich keine Kunst war, elektrotechnisches Porzellan, so minderwertig es auch beschaffen war, abzustoßen. Man dachte nur an die Gegenwart; was die Zukunft bringen mußte, darum kümmerte man sich herzlich wenig. Es galt, die Konjunktur auszunutzen, Reichtümer zu erwerben und seine Tüchtigkeit in das rechte Licht zu stellen. Man glaubte einfach nicht daran, daß einmal andere Zeiten kommen würden und daß sich dann der materielle Egoismus bitter rächen würde. Daß man durch ein derartiges Gebahren die ganze elektrotechnische Porzellanindustrie für die Zukunft schwer erschüttern und gewissermaßen dem ganzen Wirtschaftsleben, das so dringend eines organisatorischen Aufbaus bedurfte, seinen allmählichen Aufstieg erschweren würde, daran zu denken, war für die wenigsten Anlaß.

Am bittersten traf wohl die plötzlich auftretende Konkurrenz diejenigen Porzellanfabriken, die sich durch jahrelange wissenschaftliche Tätigkeit eine führende Stellung auf dem Weltmarkte erobert hatten und die nun schweren Herzens wohl manchen ihrer bisherigen ständigen Abnehmer ins Lager der Konkurrenz abwandern sahen. Wie oben erwähnt, sah man weniger auf die Qualität der Ware, es wurden ja für minderwertige Waren dieselben hohen Preise bezahlt, wozu sollte man denn noch Zeit und Sorgfalt auf die Ausführung der Produkte verwenden, was doch nur unnötige Geldausgaben verursachte.

Es war deshalb zu begrüßen, als sich einige bedeutende Porzellanfabriken entschlossen, den Verband Deutscher elektrotechnischer Porzellanfabriken ins Leben zu rufen. Man wollte damit vor allen Dingen eine gemäßigte Preispolitik betreiben, auf der anderen Seite aber der sich bereits unangenehm fühlbar machenden Konkurrenz wirksam entgegenzutreten. Wenn der genannte Verband z. Zt. auch wohl den größten Teil der elektrotechnischen Artikel fabrizierenden Porzellanfabriken in sich vereint, so war dies leider in der Anfangszeit des Verbandes nicht der Fall, und diese Gelegenheit benutzten die Außenseiter, um durch Unterbietung der nach einem gewissen System festgelegten Preise des Verbandes, wo sie es nur konnten, die Aufträge an sich zu reißen. Damit schädigten sie nicht nur die Mitglieder des Verbandes materiell, sondern sie erweckten auch bei den Verbrauchern das Gefühl, daß der Verband eine unvernünftige Preispolitik betreibt.

Das Ausland konnte infolge unserer schlechten Valuta auf die Dauer die geforderten Preise nicht mehr anlegen, man griff zur Selbsthilfe, indem man, leider z. T. auch mit deutschen Arbeitskräften, selbst Porzellanfabriken errichtete oder bereits bestehende ausbaute und vervollkommnete. Man hatte sich also selbst eine Konkurrenz groß gezogen und damit sein Absatzgebiet verringert. Dazu kam noch, daß der deutsche Markt immer mehr übersättigt wurde, und langsam aber sicher machte sich ein Rückschlag fühlbar.

Seit Monaten nun ist ein merklicher Rückgang der Aufträge zu beobachten, und in neuester Zeit ist der Eingang von Aufträgen fast gänzlich unterblieben. Mit großer Mühe kann

man die Weiterbeschäftigung des Arbeiterpersonals aufrecht erhalten, z. T. nimmt man Entlassungen vor oder beschränkt die Arbeitszeit auf ein Drittel und noch mehr.

Infolge der rücksichtslosen Eingriffe unserer ehemaligen Feinde in unser Wirtschaftsleben macht die elektrotechnische Porzellanindustrie gegenwärtig eine schwere, wirtschaftliche Krisis durch, deren Folgen noch gar nicht abzusehen sind. Ohne Zweifel aber kann nicht geleugnet werden, daß eine unmittelbare Schuld daran z. T. auch die Porzellanfabriken selbst trifft, die zurzeit der Hochkonjunktur ihren Betrieb nicht schnell genug umstellen konnten und jetzt durch die Qualität ihres Porzellans den Anforderungen der Kundschaft nicht mehr gerecht werden können, so daß das Sprichwort: „Schuster, bleib bei deinen Leisten“, wohl nicht treffender Anwendung finden kann, als in der jetzigen Zeit.

Es wird jetzt wohl bei manchem leider zu spät die Erkenntnis kommen, daß man seinerzeit nnklug handelte, als man glaubte, die günstige Konjunktur nicht besser als durch Umstellung der Betriebes ausnutzen zu können. Neidisch blickt man jetzt auf die Geschirr- und Luxusfabriken, die z. T. noch voll und auf längere Zeit beschäftigt sind, und langsam wird der oder jener schweren Herzens einen Teil seiner spielend erworbenen Reichtümer benutzen müssen, um eine Zurückumstellung des Betriebes vorzunehmen oder um die Arbeiter zu beschäftigen, wozu der mühelos erworbene Reichtum verpflichtet.

Einige Schlaglichter zur Brennstoffwirtschaft in den Glashütten.

Von Hubert Hermanns, beratendem Ingenieur in Bln.-Pankow.

(Nachdruck verboten.)

In Nr. 39 des Sprechsaal 1920 habe ich auf einige Punkte aufmerksam gemacht, durch welche die Ausnutzung der Brennstoffe in den Glashütten ungünstig beeinflusst wird, und gezeigt, in welcher Weise Verbesserungen erzielt werden können. In der Hauptsache liefen meine Ausführungen darauf hinaus, daß durch wärmeisolierende Mittel sich Ersparnisse machen lassen. Immerhin darf nicht übersehen werden, daß die durch Wärmestrahlung hervorgerufenen Verluste nur den geringsten Teil der Gesamtverluste ansprechen. Nehmen wir einen Glashüttenbetrieb mit einem Tageskohlenverbrauch von 30 t, entsprechend einer Ausgabe für Brennstoff von rund \mathcal{M} 2500.— pro Tag, oder \mathcal{M} 750 000.— pro Jahr, so stellt eine erzielbare Ersparnis von günstigstenfalls \mathcal{M} 8000.— durch Wärmeschutzmittel nur eine Ersparnis von rund 1% dar. Nimmt man aber den Wirkungsgrad, d. h. das Verhältnis des wirklichen als Nutzgas in den Ofen gelangenden Brennstoffes zum in den Generator eingesetzten Brennstoff, zu 40% an, eine zweifellos sehr günstige Zahl, die in den allerwenigsten Fällen in Glashütten mit Rohbraunkohlenvergasung erreicht wird, so ergibt sich, daß die Hauptursachen der Wärmeverluste an ganz anderer Stelle gesucht werden müssen. Es muß aber ausdrücklich darauf hingewiesen werden, daß die Wärmeisolierung, die sich mit verhältnismäßig geringen Ausgaben erreichen läßt, ein nicht zu vernachlässigendes Mittel zur Erzielung von Ersparnissen darstellt. Die Gesamtersparnisse setzen sich eben aus einer Reihe von Einzelposten zusammen, die jeder für sich betrachtet und berücksichtigt werden müssen.

Die Erfahrungen, die jeder, der sich beruflich oder wissenschaftlich mit der Brennstofffrage in den Glashüttenwerken befaßt, gemacht haben wird, weisen darauf hin, daß das persönliche Moment in den Glashüttenbetrieben in der Frage der Brennstoffwirtschaft eine sehr erhebliche Rolle spielt. Die meisten Glashütten — die Ausführungen beziehen sich namentlich auf die Verhältnisse in der Lausitz — sind aus kleinsten Anfängen hervorgegangen. Tüchtige Glasmacher waren in der Regel die Gründer der Betriebe, die heute vielfach über ihren ursprünglichen Rahmen hinausgewachsen sind. Tüchtige Glasmacher brauchen noch keineswegs ebenso tüchtige Feuerungstechniker zu sein. Wie lagen die Verhältnisse vor dem Kriege? Die Braunkohlengruben suchten Absatz für ihre Kohlen in möglicher Nähe der Gruben, die Kohlen wurden zu einem verschwindend geringen Preise geliefert. Tüchtige und arbeitswillige Arbeiter in der Hütte sorgten für eine reichliche Erzeugung an Glas. Die Rohstoffe für die Glaserzeugung lieferte das Inland zu erträglichen Preisen, rührige Kaufleute draußen in der Welt sorgten für den glatten Absatz der Erzeugnisse. Die Existenzbedingungen des Glasgewerbes waren also verhältnismäßig glänzend. Die Sorge der Hüttenbesitzer erschöpfte sich in der Hauptsache darin, die Erzeugung mit allen Mitteln zu fördern und zu vergrößern. Hierdurch kam man zu einer günstigen Ausnutzung der Einrichtungen und so zu einer Verringerung der Selbstkosten. Eine „Brennstofffrage“ existierte nicht in einer Form, daß von ihrer mehr oder

weniger günstigen Lösung Gedeih oder Verderb des Unternehmens abhängig gewesen wäre.

Die gleichen Glashüttenleute stehen auch heute noch vorwiegend an der Spitze der Glashüttenbetriebe. Ist es nicht verständlich, daß diesen Männern das Umlernen in der Brennstoffwirtschaft sehr schwer werden muß? Hätte man stets, auch in früheren guten Zeiten Erfahrungen im Feuerungsbetriebe gesammelt, so würde die Lösung der hiermit zusammenhängenden Fragen bei weitem nicht so schwierig sein, wie sie es heute in der Tat ist. Versuchs- und Betriebszahlen stehen heute nicht zur Verfügung. Alles muß von Grund auf neu gebaut werden. Nicht jeder Hüttenbesitzer oder Hüttenleiter vermag ohne weiteres einzusehen, daß seine Erfahrungen den heutigen Verhältnissen nicht mehr gewachsen sind. Er hat auch ein vielfach gesundes und berechtigtes Mißtrauen gegen Neuerungen auf diesem Gebiete, denn zweifellos: Er kennt besonders gut die Tücken der Rohbraunkohle. Er hat auch von vielfach fehlgeschlagenen früheren Versuchen, die Brennstoffvergasung auf veränderten Grundlagen aufzubauen, gehört. Zudem ist die Literatur über die Braunkohlenvergasung sehr lückenhaft, und selbst diese kärgliche Literatur ist so verstreut, daß sie den Glashüttenleuten nur schwer zugänglich ist. All dies ist zu berücksichtigen, wenn die aner kennenswerten Bestrebungen der vom Verband der Glasindustriellen ins Leben gerufenen Wärместelle den erhofften Erfolg haben soll. Die besonderen Verhältnisse im Glasmachergewerbe verlangen eine entsprechend besondere Lösung. Weiter unten soll auf einige Gesichtspunkte, auf die bei der Lösung hinzuwirken ist, eingegangen werden.

Hier sollen noch einige kurze Beobachtungen mitgeteilt werden, die der unbefangene unbeteiligte Beobachter auf der letzten Sitzung in Berlin machen konnte. An der Diskussion, die doch Lebensfragen des ganzen Glashüttengewerbes betrafen, beteiligten sich leider nur sehr wenige praktische Glashüttenleute, vielmehr wurde sie in der Hauptsache bestritten durch die Vertreter der Wissenschaft. Eine Lösung der Fragen durch Aussprache kann aber nur durch rege Beteiligung aller unmittelbar Interessierten erreicht werden. Unnachsichtige Darlegung aller Mißstände in der Brennstoffversorgung, Mitteilungen von ungünstigen Erfahrungen und über Einrichtungen, die sich bewährt haben und zu Ersparnissen führten. Letzten Endes ist eine Besserung der Verhältnisse nur durch einmütiges Zusammenarbeiten der Praktiker möglich; sie kann nur von innen kommen, niemals von außen. Wenn von verschiedenen Seiten in der Versammlung auf die günstigen Erfahrungen der Wärместelle des Vereines deutscher Eisenhüttenleute hingewiesen ist, die als Vorbild zu dienen hätte, so darf nicht vergessen werden, daß in den vorbildlichen Arbeitsausschüssen des Vereines deutscher Eisenhüttenleute, die sich ausschließlich aus praktisch tätigen Ingenieuren des Eisenhüttenwesens zusammensetzen, ohne Hinterhalt über alle Neuerungen gesprochen wird, die in einzelnen Betrieben versucht wurden, über Versuchs- und Betriebsergebnisse, über günstige und ungünstige Erfahrungen. Es ist selbstverständlich, daß die Wärместelle einen sehr gut vorbereiteten Boden vorfindet, auf der sie weiterarbeiten kann. So lange die Glashüttenleute aus ihrer eigenen Zurückhaltung nicht heraustreten, fehlt den Bestrebungen und Arbeiten der Wärместelle der Resonanzboden. Kein Wärmeingenieur wird ohne die praktische Mitarbeit und Unterstützung der Glashüttenleute ein befriedigendes Ergebnis erzielen. Es erscheint unbedingt notwendig, auf diese Verhältnisse allen Ernstes hinzuweisen. Mögen diese Zeilen bei den Glashüttenleuten auf starken Widerspruch stoßen und sie veranlassen, dazu scharf Stellung zu nehmen!

Die Wissenschaft hat in den letzten Jahren Wege ausfindig gemacht, die zu einer Verbesserung der Brennstoffausnutzung führen sollen. Dabei darf nicht vergessen werden, daß mit der Auffindung eines Weges dieser noch lange nicht für jeden gangbar ist. Der Weg muß erst abgesteckt werden, Erhebungen im Gelände sind abzutragen, Tiefen auszufüllen; er muß geebnet und geglättet werden, um ihn für den allgemeinen Verkehr geeignet zu machen. So ist es mit den neueren Verfahren zur besseren Ausnutzung der Braunkohle, die sich in der Hauptsache in dem Wort „Urteererzeugung“ konzentrieren. Es muß darauf hingewiesen werden, daß diese Verfahren noch nicht so weit praktisch ausgebildet sind, daß sie ohne weiteres in den Betrieb einer Glashütte sich einführen ließen. Unzweifelhaft werden noch Jahre ins Land gehen, bis diese Verfahren „betriebsfähig“ sind. Den Glashütten tut aber schnelle Hilfe not, die auf dem Wege der neuen Verfahren zunächst noch nicht gefunden werden kann. Ich halte es für bedenklich, der Glas hüttenindustrie Zukunftsbilder zu zeigen, die unter Umständen von dem Nächstliegenden, die vorhandenen Anlagen zu verbessern, ablenken können.

Die Aufgaben der Wärместelle und des Verbandes der Glasindustriellen sind darin zu erblicken, den Betrieben prak-

tisch brauchbare Vorschläge zu machen, wie sie ihre Wärme wirtschaft einzurichten haben, um Ersparnisse zu erzielen. Sie muß ihre Arbeit möglichst auf die unmittelbare Praxis des Betriebes beschränken, dabei aber alle Fortschritte, die in der Erfindungsstube und im Versuchsbetriebe gemacht werden, verfolgen und sie zur rechten Zeit für die ihr angeschlossenen Betriebe nutzbar machen. Von erheblicher Wichtigkeit würde unzweifelhaft die Errichtung einer Musteranlage sein, die nicht allzu kostspielig sein kann, wenn man berücksichtigt, daß ein sehr erheblicher Teil der Glashütten zum Stillliegen verurteilt ist. An dieser Musteranlage könnte wertvolles Material gesammelt werden, das unmittelbar fruchtbringend für die Glashütten wäre.

Von großer Bedeutung für die Durchführung des Vergasungsbetriebes erscheint vor allen Dingen die Wahl der jeweils geeignetsten Kohle. Am geeignetsten ist die Kohle, die den höchsten wärmetechnischen Effekt verbürgt, d. h. die nutzbare Wärmeeinheit im Ofen zum geringsterreichbaren Preis sichert. Ausschlaggebend ist also keineswegs allein der Preis der Kohle je Gewichtseinheit; denn unter Umständen kann eine billige Kohle sich bei der Vergasung so ungünstig verhalten, daß der billige Preis durch Verluste im Betrieb mehr als ausgeglichen wird. Es ist das unverkennbare Bestreben der Kohlenwirtschaftsstelle, den Glashütten, die zum erheblichen Teil ihren Vergasungsbetrieb noch auf dem „guten alten“ Brikett aufgebaut haben, dieses allmählich zu entziehen und sie allein auf die Rohbraunkohle zu verweisen. Dieses Verfahren ist volkswirtschaftlich richtig und unrichtig. Man kann dem Standpunkt die Anerkennung nicht versagen, daß aus frachttechnischen Gründen das höherwertige Brikett entfernter liegenden Gegenden zugeführt wird. Es wäre jedoch verfehlt, an diesem Grundsatz starr festhalten zu wollen, auch dann, wenn mit der Entziehung der Braunkohlenbriketts erhebliche privatwirtschaftliche und volkswirtschaftliche Nachteile insofern verbunden wären, als eine unverhältnismäßige Menge Rohkohle anstelle der früher verwendeten Briketts verbraucht werden müßte. Diese Frage bedarf in jedem Fall sorgfältiger Erwägung. Ich werde weiter unten noch zu zeigen versuchen, daß leider bei den bestehenden Vergasungseinrichtungen nicht die Sicherheit gegeben ist, daß eine der Höherwertigkeit des Briketts entsprechende bessere Ausnutzung bei der Vergasung erzielt wird. Auf jeden Fall würde man aus Gründen der sparsamen Kohlenwirtschaft denjenigen Werken, denen Briketts zugebilligt werden, die Verpflichtung auferlegen müssen, eine dem höheren Wert des Briketts entsprechende größere Gasmenge aus einer bestimmten Kohlenmenge zu erzielen oder m. a. W. ihnen eine entsprechend geringere Brikettmenge zuzuweisen.

Auf der erwähnten Versammlung des Verbandes der Glasindustriellen habe ich auf die große Bedeutung der Kohlenstückgröße für die Gaswirtschaft in den Glashütten hingewiesen und aus meinen eigenen Erfahrungen heraus dargelegt, daß leider in der Praxis in dieser Hinsicht schwerste Mißstände bestehen. Es gibt für jede Kohlensorte eine gewisse günstigste Stückgröße, die nicht für alle Fälle eindeutig festgelegt werden kann. Durch Versuche müßten die geeignetsten Korngrößen für die einzelnen Kohlensorten bestimmt werden. Ich bin der Ansicht, daß eine Braunkohle, wie sie die Lausitzer Betriebe verwenden müssen, in keinem Fall über Doppelfaustgröße hinausgehen darf, da sonst nur ein Teil des Brennstoffes in Gas übergeführt wird.

(Fortsetzung folgt.)

Heizgas für Industrie und Gewerbe.

(Nachdruck verboten.)

Schon vor dem Kriege erklang oft genug der Mahnruf nach wirtschaftlicher Ausnutzung der Brennstoffe, um die Erschöpfung unserer Kohlenvorräte nicht durch deren Vergeudung in unrationellen Feuerungen leichtsinnig zu beschleunigen. Nach dem verlorenen Krieg und den uns vom Feindbund auferlegten unerhörten Kohlenabgaben ist die sorgfältigste Ausnutzung der uns verbleibenden Brennstoffe in den industriellen und gewerblichen Feuerungen wie auch in der Raumheizung eine der wichtigsten Aufgaben unserer Technik geworden.

Von den zahlreichen nach diesem Ziele hinweisenden Wegen sei hier als vorbildliches Beispiel die Verwertung der Steinkohle im Kokereibetriebe des niederschlesischen Industriegebietes besprochen. Der Kokereibetrieb stellt ebenso wie der ihm wesensverwandte Gaswerksbetrieb eine Veredelung der als Rohstoff verwendeten Kohle dar. Hierbei wird aus der Kohle der ohne Rußentwicklung verbrennende und noch in mancher anderen Beziehung der Kohle überlegene Koks, nebenher aber ein hochwertiges zu Leucht-, Koch- und Heizzwecken vorzüglich geeignetes Gas, ferner Teer mit seinen schier zahllosen für die Farbindustrie wie für die Heilkunde, für das Baugewerbe (Dachpappe) wie auch für Heiz- und Kraftstoffe (Brikettpech und

Teeröl) unendlich wichtigen Abkömmlingen, ferner Ammoniak als unser wichtigstes Düngemittel, Benzol für Kraftwagenbetrieb und noch einige untergeordnetere Nebenerzeugnisse gewonnen. Einen wirtschaftlichen Fortschritt gegenüber den Gaswerken haben die den kohlenfördernden Zechen direkt angeschlossenen Kokereien gebracht, wenn diese das gewonnene Gas den verbrauchenden Industrien und Haushaltungen durch Fernleitungen zuführen, weil dadurch die Eisenbahn von erheblichen Transporten fester Brennstoffe entlastet wird. Bisher wurde nun mehr als die Hälfte des in den Kokereien erzeugten Gases zur Beheizung dieser Oefen verbraucht. Bei einer ihrer Vollendung entgegengehenden Anlage im niederschlesischen Industriegebiet ist ein weiterer Schritt getan worden, durch den man vorläufig den Gipfel wirtschaftlicher Ausnutzung erreicht hat, bis natürlich im rastlosen Streben unserer Technik weitere Möglichkeiten der Vollvollkommenheit gefunden werden. Die Gaszentrale Niederschlesien in Waldenburg-Altwasser hat auf der Kokerei der cons. Fuchsgrube eine große Generatorenanlage errichtet, in welcher minderwertige feste Brennstoffe vergast werden sollen, deren Transport nicht lohnend ist. Das aus bisher nicht verwendbaren Brennstoffen hergestellte, an sich ebenfalls geringwertige, eine Fernleitung nicht lohnende Gas kann aber recht gut zur Befuerung der Koksöfen dienen, sodaß hierdurch das gesamte hochwertige Koksofengas für die Ferngasabgabe zur Verfügung bleibt. Diese Fernverteilung erstreckt sich auf das über die Kreise Waldenburg und Schweidnitz verzweigte Hochdruckrohrnetz und entlastet die Eisenbahn von der Beförderung entsprechender Mengen fester Brennstoffe.

Dieses großzügige Vorgehen erschließt der Umstellung von Industrieheizungen von festen auf gasförmige Brennstoffe ein neues Gebiet und schafft die Möglichkeit zur Ansiedlung von Industrien im Gasversorgungsgebiet der Gaszentrale Niederschlesien. Z. B. werden manche industrielle Unternehmungen in Gebieten, die politischen Schikanen besonders ausgesetzt sind, diese Gelegenheit zur mindestens teilweisen Verlegung ihrer Erzeugung gern benutzen, weil sie zugleich durch den Bezug von Kokereiergas für Kraft- und Feuerungszwecke von jeder Einschränkung und Knappheit befreit werden, denn von den sonst noch an vielen Stellen bestehenden Einschränkungen des Gasverbrauchs wird die niederschlesische Fernversorgung nicht betroffen, weil eben die großen Mehrmengen an Gas ohne Mehraufwand an Kohle gewonnen werden.

Nach den zum Teil schon jahrelangen sehr guten Erfolgen der bisher bereits angeschlossenen Abnehmer von Gas für industrielle Feuerstätten wie Dampfkessel, Kochkessel, Muffel- und Schmelzöfen, Schmiede- und Lötfeuer, Biege-, Kühl- und Backöfen, Kalandern, Platten, Sengen und viele andere Einrichtungen bewährt sich das Gas ausgezeichnet und schneidet bezgl. der Kosten im Vergleich mit der Kohlen- oder Koksfeuerung sehr günstig ab.

R. W.

Zollfreie Einfuhr von Glas und Porzellan aus Polen.

Die zollfreien polnischen Kontingente.

(Nachdruck verboten.)

Nach Artikel 268b des sogenannten Friedensvertrages von Versailles sollen während eines Zeitraums von 3 Jahren von dem Inkrafttreten des Vertrages ab Rohstoffe oder Fabrikate, welche aus den vor dem Kriege zu Deutschland gehörenden polnischen Gebieten stammen und von dort eingeführt werden, bei ihrer Einfuhr in deutsches Gebiet volle Zollfreiheit genießen.

Die polnische Regierung hat sich vorbehalten, alljährlich durch ein der deutschen Regierung zu übermittelndes Dekret die Art und Menge der Erzeugnisse, die diese Befreiung genießen, bekannt zu geben.

Die Mengen jedes Erzeugnisses, die auf solche Weise jährlich nach Deutschland eingeführt werden können, sollen den Jahresdurchschnitt der im Laufe der Jahre 1911 bis 1913 versandten Mengen nicht übersteigen.

Auf Grund dieser Bestimmungen des Friedensvertrages haben im Auswärtigen Amt in Berlin am 10. April d. Js. Verhandlungen mit Vertretern der polnischen Regierung stattgefunden. Das über diese Verhandlungen aufgenommene Protokoll über die Durchführung der Bestimmungen des Artikels 268b enthält der Hauptsache nach die folgenden Bestimmungen.

Die deutsche Regierung wird für Waren, die aus dem vor dem Kriege zu Deutschland gehörigen polnischen Gebieten stammen und herkommen und die auf Grund des Artikels 268b vollständige Zollfreiheit bei ihrem Eingange in das deutsche Zollgebiet genießen, Einfuhrbewilligungen erteilen, soweit die Einfuhr derartiger Waren nach Deutschland verboten ist. Zum Nachweis dessen, daß die fraglichen Waren aus den an Polen abgetretenen Gebieten stammen und herkommen, bedarf es eines Ursprungszeugnisses, das von einer polnischen Handelskammer ausgestellt und von dem Ministerium für das ehemals preußische Teilgebiet (Departement für Handel und Gewerbe in Posen) visiert sein muß. Diese Ursprungszeugnisse sind nicht übertragbar und gelten nur für die Dauer von 3 Monaten nach Ausstellung, längstens jedoch bis zum Schluß des laufenden Kontingentsjahres. Die polnische Regierung hat die Kontingente der Freiliste unter die einzelnen Handelskammern zu verteilen. Es sollen tunlichst nur solche Firmen Ursprungszeugnisse erteilt werden, die bereits in den Jahren 1911 bis 1913 entsprechende Waren nach Deutschland versandt haben. Die polnische Regierung wird die Abgabe falscher Erklärungen zur unrechtmäßigen Erlangung von Ursprungszeugnissen, die Ueberschneidung, unrechtmäßige Benutzung und fälschliche Anfertigung von Ursprungszeugnissen, sowie die Verfälschung oder die Benutzung falscher oder verfälschter Ursprungszeugnisse mit Strafe, insbesondere mit der Verweigerung von weiteren Ursprungszeugnissen bedrohen.

Waren, deren Einfuhr nach Deutschland nicht verboten ist, werden von den deutschen Zollbehörden auf Grund der Ursprungszeugnisse ohne besondere Einfuhrbewilligung zollfrei eingelassen. Es ist Einvernehmen darüber erzielt worden, daß das Kontingentsjahr 1920 als erledigt angesehen wird und daß das Kontingentsjahr 1921 vom 11. Januar 1921 bis zum 10. Januar 1922 läuft. Nach den getroffenen Vereinbarungen hat die festgestellte Kontingentsliste der zollfrei in Deutschland einzuführenden Erzeugnisse rückwirkende Kraft bis zum 11. Januar 1921.

In den Fällen, in denen bereits mangels eines Antrages auf zollfreie Einfuhr die Verzollung einer in der Kontingentsliste aufgeführten Ware angenommen worden ist, empfehlen wir den Empfängern, sich für diese Waren noch nachträglich durch Vermittelung des Absenders ein Ursprungszeugnis von der zuständigen Handelskammer ausstellen zu lassen und dieses mit den sonst noch vorhandenen Belegen (Zollquittung usw.) dem Zollamt einzureichen, das die Verzollung angenommen hat, und die Zurückzahlung des bereits erlegten Zolles zu beantragen.

Die Geltungsdauer der Kontingentsliste verlängert sich stillschweigend bis zum 10. Januar 1923, falls die Vereinbarung nicht von einer der beiden Regierungen vor dem 15. November 1921 gekündigt wird. Hieraus dürfte sich für die deutsche Regierung die Möglichkeit ergeben, bei der polnischen Regierung auf Herabsetzung dieser oder jener Kontingente vorstellig zu werden, falls der Beweis erbracht werden kann, daß der Jahresdurchschnitt der Einfuhr in den Jahren 1911—1913 kleiner gewesen ist, als es in der Kontingentsliste vereinbart worden ist.

Nachstehend haben wir die Erzeugnisse aufgeführt, die in der zollfreien polnischen Kontingentsliste für uns in Frage kommen.

Polnische Freiliste.

Laufende Nummer	Bezeichnung der Warengattung	Mengen in Tonnen
65	Kunststeine und Kunststeinwaren	1 750
66	Ziegelsteine . 6 000 000 Stück) Gewicht wird von	
67	Dachziegel . 8 000 000 Stück) Polen noch mitgeteilt	
68	Drainröhren	7 390
69	Steingutwaren	3 000
70	Klinker aller Art und unter Nummer 66—69 nicht genannte Tonwaren	6 000
	Nähere Angaben mit Spezifikation der verschiedenen Arten werden von der polnischen Regierung nachträglich mitgeteilt werden.	
71	Glasflaschen	5 300 000 Stück
	Gewicht wird nachträglich angegeben werden.	
108	Flaschenverschlüsse	2 000 000 Stück
	Gewicht wird noch mitgeteilt werden.	
109	Porzellanwaren (mit Ausnahme von Luxusporzellan)	1 500
	Gewicht wird von der polnischen Regierung noch mitgeteilt werden.	

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

50-jähriges Geschäftsjubiläum. Die bekannte Glasraffinerie Tschernich & Co. in Haida feierte am 10. 6. 21 ihr 50-jähriges Geschäftsjubiläum. Im Jahre 1871 von dem Vater des jetzigen Inhabers, Herrn

Heinrich Tschernich, gegründet, befaßt sich das Unternehmen hauptsächlich mit der Erzeugung von Luxusglaswaren und Tafelservicen. Der Chef des Hauses gab in den Geschäftsräumen vor verschiedenen geladenen Gästen, sowie vor dem Personal und den Vertretern der Arbeiterschaft einen Rückblick über die Gründung der Firma und über die wichtigsten Vor-

kommissionen während dieser Zeitperiode. Anlässlich der Feier wurden von der Firma K 10 000 für wohltätige Zwecke gewidmet.

Gesetzgebung, Steuern.

Steuerschulden und Geschäftskauf. Es liegt Veranlassung vor, darauf hinzuweisen, daß der Erwerber eines Geschäfts für alle aus dem Betriebe sich ergebenden Steuerschulden seines Vorgängers haftet. Dies gilt nicht nur für die Gewerbesteuer, sondern auch vor allem für die Umsatz- und Luxussteuer.

Stenerpflicht des durch Leistung von Ueberstunden erzielten Einkommens. Von der Vereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände ist darauf hingewiesen worden, daß die Arbeiter verschiedener Betriebe bei der Aufstellung der Lohnlisten die Nichtaufnahme des Ueberstundenverdienstes zu erzwingen versucht haben. Zur nochmaligen Klarstellung nimmt der Reichsfinanzminister auf seinen Erlaß vom 25. 8. 20 — III 22 205 — Bezug, wodurch lediglich die einstweilige Abzugsfreiheit der besonderen Entlohnungen für Arbeiten, die über die für den Betrieb regelmäßige Arbeitszeit hinaus geleistet wurden, verfügt worden ist. An der Stenerpflicht der für die Leistung von Ueberstunden, Ueberschichten, Sonntagsarbeit und sonstige, über die regelmäßige Arbeitszeit hinausgehende Arbeitsleistungen gewährten besonderen Entlohnungen ist nichts geändert worden. Das aus der Leistung von Ueberstunden usw. erzielte Arbeits-einkommen unterliegt der Besteuerung genau so wie das übrige Einkommen.

Handel und Verkehr.

Ein Tarif- und Verkehrsbureau der Wirtschaftsverbände des Saargebets, G. m. b. H., Saarbrücken, ist von der Handelskammer, der Handwerkskammer und anderen Wirtschaftsorganisationen errichtet worden, dessen Aufgabe die Erteilung von Auskünften in allen in- und ausländischen Tarif-, Fracht- und Verkehrsfragen sowie die Nachprüfung in- und ausländischer Frachtbriefe ist.

Der Postfrachtstückverkehr mit Spanien über Hamburg (See) wird demnächst wieder aufgenommen. Die Versendungsbedingungen für die Pakete (über 5 bis 20 kg) haben Änderungen erfahren, deren Beachtung für die Ermöglichung und Aufrechterhaltung des genannten Verkehrs nach Spanien wegen der daselbst zu beobachtenden Zollförmlichkeiten unbedingt notwendig ist. Näheres hierüber sowie Tag der Wiederaufnahme sind bei den Postanstalten zu erfahren.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Keine weiteren Ermäßigungen des Ausfuhrabgabentarifs. Amtlich wird mitgeteilt: Durch die Annahme des Ultimatums hat Deutschland sich verpflichtet, Maßnahmen, die eine Verminderung des Ertragnisses der der Entente verschriebenen sozialen Ausfuhrabgaben herbeiführen können, nur im Benehmen mit dem Garantiecomité der Entente zu treffen. Da die Reichsregierung eine peinlich genaue Innehaltung der Reparationsverpflichtungen beschlossen hat, können hiernach weitere Ermäßigungen des Ausfuhrabgabentarifs vorerst nicht in Kraft gesetzt werden. Sobald das Garantiecomité der Entente seine Tätigkeit aufgenommen hat, werden die erforderlichen Verhandlungen eingeleitet werden. Bis dahin sind weitere Anträge auf Ermäßigung des Ausfuhrabgabentarifs ansichtslos.

Rheinzölle und Außenhandelskontrolle. Der Verein der Industriellen des Regierungsbezirks Cöln, E. V., gibt Merkblätter über die Rheinzölle sowie über die Kontrolle des Außenhandels heraus, die wegen ihrer Uebersichtlichkeit die Beachtung der Geschäftswelt verdienen.

Den privaten Ein- und Ausfuhrvermittlungsbureaus in Ems ist von der Rheinlandkommission ihre weitere Tätigkeit untersagt worden.

Ausland und 50 % Einfuhrabgabe. In Belgien ist das Gesetz noch nicht in Kraft getreten. Nach Aussagen belgischer Importeure soll die Regierung den Entschluß gefaßt haben, das Gesetz nicht zur Einführung zu bringen. In Jugoslawien ist das Abgabengesetz noch in Kraft, doch sind, wie in Nr. 22 mitgeteilt wurde, nicht unerhebliche Erleichterungen angeordnet worden. In Griechenland soll ein Erlaß veröffentlicht worden sein, nach dem alle von Deutschland eingeführten Waren vorläufig frei von jeder Abgabe sind. Eine amtliche Bestätigung liegt jedoch noch nicht vor. Fest steht, daß ein Gesetz bis jetzt nicht zur Einführung gelangt ist. Polen hat den Gesetzentwurf zurückgezogen. In Rumänien ist das Gesetz über die 50 % Einfuhrabgabe bisher noch nicht in Kraft getreten. Die in der Presse verbreitete Nachricht von einer Zurückziehung des Gesetzes entbehrt nach einer Bnkarester Meldung jeglicher Grundlage.

England. Zur Erhebung der Einfuhrabgabe. Obgleich keine gesetzliche Neuregelung der 26 % Einfuhrabgabe erfolgt ist, so wird doch die Anweisung des Board of Trade vom 27. 5. 21 vom „Ironmonger“ als bedeutungsvoll ausgelegt. Danach wird von der Anwendung der Reparationsakte „jeder Artikel ausgeschlossen, der, was die Zollbehörden zu prüfen haben, nicht unmittelbar von Deutschland nach dem Vereinigten Königreich designiert worden ist“. Das bedeutet nichts anderes, als daß künftig die Abgabe nur bei unmittelbar von Deutschland eingeführten Waren zur Erhebung gelangt. Ferner wird dadurch der Teil der Akte außer Kraft gesetzt, der die Abgaben-Erhebung für Waren gänzlich oder wenigstens teilweise deutschen Ursprungs vorschrieb, auch wenn diese Waren von anderen Ländern als von Deutschland konsigniert waren. Diese Auslegung gibt wenigstens der „Ironmonger“ der neuen Anweisung des Board of Trade, die anscheinend in die Form einer lediglich inneren Dienstanweisung gekleidet worden ist.

England. Der Entwurf zum Antidumpinggesetz ist vom Unterhause in zweiter Lesung genehmigt worden. Einer dritten Lesung im Unterhause haben sich noch 3 weitere im Oberhause anzuschließen, so daß wohl noch geraume Zeit vergehen dürfte, bis das Gesetz angenommen

und in Kraft gesetzt wird. Meldungen, nach denen das Gesetz bereits verabschiedet und in Kraft getreten sei, sind unzutreffend.

Frankreich. Der Ursprungsvermerk „Importé d'Allemagne“ kommt nur für solche deutsche Waren bei ihrer Einfuhr nach Frankreich in Betracht, bei denen laut § 15 des französischen Zollgesetzes vom 11. 1. 92 durch ihre Anschrift oder Bezeichnung eine Verwechslung mit französischen Erzeugnissen möglich wäre. Für alle übrigen deutschen Waren entfällt dieser Vermerk.

Holland. Die Ursprungszeugnisse für die Ausfuhr nach England und für den Transitverkehr über Holland nach England werden nach einer Amsterdamer Meldung von den dortigen englischen Behörden nicht mehr verlangt.

Kanada. Die Antidumping-Maßnahmen sind vom Parlament genehmigt worden. Danach wird die Festsetzung des für die Verzollung der eingeführten Waren maßgebenden Wertes unter Berücksichtigung des normalen Wertes und der Produktionskosten, zuzüglich eines angemessenen Gewinnes, erfolgen. Wie das geschehen soll, darüber fehlen noch die näheren Nachrichten. — Außerdem ist als Zusatz zum Zollgesetz eine Valutaklausel angenommen worden, nach der bei der Verzollung jede 50 % überschreitende Geldentwertung außer acht bleiben soll. Wenn also bis zum Kriege die Mark für die Zwecke der Zollbehörde zu 24 Cts gerechnet wurde, dann soll sie jetzt mit 12 Cts. in Ansatz gebracht werden. Bei dem heutigen Stande der Mark zum kanadischen Dollar bedeutet das, daß bei allen von Deutschland eingeführten zollpflichtigen Waren ungefähr der siebenfache Zollsatz erhoben wird. Es bedarf keiner Frage, daß es dadurch gänzlich unmöglich wird, noch irgend welche zollpflichtigen Waren von Deutschland nach Kanada einzuführen. — Die Exporteure, die noch Aufträge für Kanada haben, werden gut tun, diese erst auszuführen, nachdem sie sich die nötige Sicherheit verschafft haben, daß die Waren bei Ankunft angenommen werden und sie keinerlei Schwierigkeiten haben.

Lettland. Ein neuer Zollltarif soll von der Konstituante noch vor den Sommerferien erledigt werden.

Schweden. Die Erhöhung der Industriezölle, über deren Einbringung wir in Nr. 20 berichteten, ist laut Drahtnachricht aus Stockholm vom Schwedischen Reichstag abgelehnt worden.

Schweiz. Einfuhrbeschränkungen. In Verfolg der unter gleichen Kennworten in Nr. 21, S. 241, gebrachten Mitteilung über bevorzugte Behandlung von Einfuhrbewilligungsanträgen bei Bestellungen vor Inkrafttreten der Einfuhrbeschränkungen hat sich der Verband Schweizerischer Glas-, Porzellan- und Luxuswarenhändler (Zürich, Bahnhofstr. 71) zwecks näherer Aufklärung an die Sektion für Ein- und Ausfuhr in Bern gewandt und von dieser nachstehende Antwort erhalten:

„Die den Einfuhrbeschränkungen unterstellten Waren können, sofern sie vor Inkrafttreten der bezüglichen Verfügungen rollend unterwegs waren mit direktem Frachtbrief auf Schweizerstation laudend, die schweizerische Grenze noch ohne weiteres passieren, während die Einfuhr der sich noch bei den Lieferanten befindlichen Waren, auch wenn dieselben noch vor Erlaß der Beschränkungen in Auftrag gegeben worden sind, von einer Bewilligung abhängig gemacht wird. Für solche Aufträge jedoch werden wir sofern begründete Anträge vorliegen, bei der Erteilung von Einfuhrbewilligungen im Rahmen des Möglichen entgegenkommend sein und entsprechende Einfuhrgesuche zu berücksichtigen suchen, vorausgesetzt, daß das uns zur Verfügung stehende Totalkontingent uns dies erlaubt.“

Spanien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für den Monat Juni auf 40,59 % festgesetzt worden.

Vereinigte Staaten. Nottarifgesetz. Der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsverband hat eine deutsche Uebersetzung des endgültigen Wortlauts des am 27. 5. in Kraft getretenen Gesetzes vorgenommen, die von der Geschäftsstelle (Berlin NW. 7, Neue Wilhelmstr. 12/14) zum Preise von M 5 zu beziehen ist.

Die Lage in Industrie und Handel.

Neue Porzellan- und Steingutfabriken. Wie dem Regensburger Anzeiger aus maßgebenden Kreisen berichtet wird, errichten die Porzellanhändler, um von den bereits bestehenden Fabriken und deren Verband nicht abhängig sein zu müssen, selbst neue Porzellan- und Steingutfabriken zur Herstellung von weißen Gebrauchsgeschirren. Die erforderlichen Kapitalien werden von seiten der Händler durch Zeichnungen aufgebracht, nach deren jeweiligen Höhe die Lieferungen an den neuen Fabriken festgesetzt werden sollen. Durch diese Vereinbarungen sind für die anzufertigenden Erzeugnisse bereits feste Kunden vorhanden, so daß die Rentabilität der neuen Unternehmen im vornhinein gesichert sein dürfte.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Monat Mai. Eine Besserung der geschäftlichen Lage läßt sich weder für die keramische noch für die Glasindustrie feststellen. Für verschiedene Zweige blieb sie unverändert, für andere ist sie ungünstiger geworden. Alle klagen über die Wirkung der Sanktionen, die sich hauptsächlich in der Zurückhaltung des Auslandes mit Aufträgen oder der Zurückziehung bereits erteilter Aufträge äußern. Besonders brachten die neuen Bestimmungen über die Ein- und Ausfuhrbewilligungen für Lieferungen nach oder aus dem besetzten Gebiet und die Errichtung der neuen Rheinzolllinie Erschwernisse und Belästigungen aller Art mit sich. Schon die kurze Zeit des Bestehens dieser Maßnahmen hat erkennen lassen, daß sie geradezu undurchführbar sind, und daß sie bei weiterer Aufrechterhaltung die wirtschaftliche Entwicklung des besetzten Gebiets und die Beziehungen mit dem unbesetzten Gebiet aufs schwerste schädigen müssen. — Die Porzellangeschirrlindustrie war noch leidlich beschäftigt. Ihre Erzeugnisse fanden auch im Auslande guten Absatz; nur nach den Ländern, welche die Einfuhrabgabe eingeführt haben, zeigten sich Schwierigkeiten. Die Herstellungskosten sind weiter gestiegen. Mit Sorge sieht man einem Rückgang des Ausfuhrgeschäfts entgegen, weil es dann nicht möglich sein wird, die Inlandpreise auf dem seitherigen, verhältnismäßig niedrigen Stande zu halten. Die

Linnsporzellan-Industrie hat eine weitere Verschlechterung des Geschäfts zu beklagen. Das Auslandsgeschäft war sehr gering, da infolge der Unklarheiten über die Sanktionen die Hauptabnehmerländer Aufträge nicht erteilten. Die Fabriken sahen sich daher zum großen Teil genötigt, ihre Betriebe weiter einzuschränken, teilweise sogar völlig zu schließen. Für die Industrie elektrotechnischer Porzellane hat sich die wirtschaftliche Lage nicht gebessert. In verschiedenen Fabriken mußten Betriebseinschränkungen vorgenommen werden. Die Zurückhaltung des Auslandes in der Erteilung von Aufträgen hielt an, und Annullierungen waren an der Tagesordnung. Die Steinzeug-Industrie, die schon sehr notleidend ist, hatte ganz außerordentlich unter der Errichtung der Rhein-Zolllinie zu leiden. Infolge der Verzögerung des Versandes füllten sich die Lager immer mehr, so daß die Erzeugung selbst in dem bisher schon stark beschränkten Umfange nicht anfrecht erhalten werden konnte. Der Absatz in gewöhnlichen Braungeschirr und Steinzeug war nach wie vor unbefriedigend. Der Waggonversand dürfte nur noch 25% des Vorjährigen betragen. Stückgutsendungen in Braungeschirr sind durch Einordnung der Töpfereierzeugnisse in die allgemeine Stückgutklasse fast unmöglich geworden. Beispielsweise beträgt die Fracht bei 300 km bereits 50% des Warenwertes. Erschwert wurde die Lage auch dadurch, daß die gesamte schlesische Industrie, die in der Vorkriegszeit ihren Hauptabsatz in Rußland fand, ihre gesamte Erzeugung auf den deutschen Markt warf. Die Steingut-Industrie war noch leidlich beschäftigt, doch mehrten sich sowohl im Auslande wie im Inlande die Schwierigkeiten des Absatzes der verhältnismäßig beschränkten Erzeugung. Auch in diesem Industriezweig zeigten sich bereits Unterbietungen in den Preisen, was auf die Zunahme der Absatzschwierigkeiten weist. Für die Wandplatten-Industrie war der Inland-Absatz nach wie vor klein, da die Bautätigkeit noch immer ruht. Der Export ging gegen die Vormonate etwa auf ein Drittel zurück. In der Lage der Kachelofen-Industrie ist eine Änderung nicht eingetreten. Da bisher keine Anzeichen für eine Belebung des Baumarktes vorliegen, kann auch auf eine Besserung nicht gehofft werden. — Bezüglich der Tafelglas-Industrie ist zu bemerken, daß die Preise weiter wichen und die Lager — hauptsächlich im Westen — sich fortgesetzt vergrößerten. Die Hohlglas-Industrie klagte über eine weitere Verschlechterung des Geschäfts, besonders des Ausfuhrgeschäftes. Das dadurch bedingte stärkere Angebot im Inland hat zu starken Preisunterbietungen geführt und veranlaßte vielfach die Hütten zu Betriebseinschränkungen. Dem schlechten Geschäftsgange entsprach die Zahlungsweise der Kundschaft; Kredite wurden immer mehr in Anspruch genommen; Reklamationen und Abzüge waren an der Tagesordnung. Auf dem Auslandsmarkt machte sich der ausländische Wettbewerb, hauptsächlich der tschechoslowakische, im verstärkten Maße bemerkbar und erschwerte Abschlüsse im Auslande selbst zu an sich niedrigen Preisen. Im Inlande machte sich bereits die fremde Konkurrenz wieder bemerkbar. Die Lage in der Medizinglas-Industrie war ebenso ungünstig wie in den Vormonaten. Der Inlandmarkt ist überfüllt, und das Ausfuhrgeschäft ging weiter zurück. In der Flaschen-Industrie ist ein weiterer Rückgang des Inland- wie des Auslandsgeschäfts zu verzeichnen. Die Ansichten für die Ausfuhr sind als sehr trübe zu bezeichnen. Allerwärts sind Zollbestrebungen im Gange, die sich in erster Linie gegen die deutsche Einfuhr richten.

Dänemark. Warnung vor deutschen Emailwaren. Der Landesverein „Dänische Arbeit“ erläßt in seinem, von der Presse viel zitierten Organ eine Warnung vor deutschem emaillierten Kochgeschirr, da dieses nach den von dem angesehenen Stein'schen Handelslaboratorium vorgenommenen Untersuchungen 3,3 % Blei enthalten soll. Die innere Emaille wurde als graumeliert bezeichnet; nach 1/2-stündigem Kochen von Essig darin war sie schwach beeinflusst. In einem gleichzeitig untersuchten dänischen Kochtopf wurde die Emaille als weiß bezeichnet; sie blieb durch den Kochversuch völlig unbeeinflusst und enthielt keinerlei Bleiverbindungen. Mit Rücksicht auf die gesundheitsschädlichen Folgen, die der Gebrauch dieser nicht einwandfreien Geschirre nach sich zieht, will der erwähnte Verein das Gesundheitsamt hierauf aufmerksam machen, um ein schnelles und wirksames Eingreifen der Behörde zu veranlassen. Ferner sind mit den dänischen Emailwarenfabriken Verhandlungen aufgenommen worden, die darauf hinzielen, daß künftighin jedes dänische Erzeugnis mit der Garantiemarke des Vereines „Dänische Arbeit“ versehen werden soll. n.

Deutsche Emailfabrik in Finnland? Finnischen Zeitungsmeldungen zufolge beabsichtigt Hugo Stinnes eine Stahl- und Emailwarenfabrik in Wiborg (Ostfinnland) anzulegen. Bisher besteht keine Emailwarenfabrik in Finnland. n.

Frankreich. Die Glasindustrie befand sich in den letzten Monaten, der allgemeinen Wirtschaftslage entsprechend, in schwieriger Lage, zum Teil infolge mangelnden Absatzes, zum Teil infolge des ausländischen Wettbewerbes. Die geringe Geschäftstätigkeit hat zu umfangreichen Arbeiterentlassungen geführt. Anfang April wurden in der Verrerie mécaniques de Bourgogne etwa 50 Arbeiter entlassen. Da sich aber der Absatz nicht steigerte und die Vorräte immer höher anwuchsen, sah sich diese durchans modern eingerichtete Fabrik Anfang Mai gezwungen, ihr gesamtes, aus 315 Arbeitern bestehendes Personal zu entlassen. Noch schlechter sieht es in der Fensterglasindustrie Nordfrankreichs aus. In den Glashütten von Aniche, Fresnes, Marchiennes, Blanc-Mesron und Escapont sind von 13 Öfen 11 ausgelöscht, weil sich die unverkauften Vorräte immer mehr anhäuferten. In Aniche lagern 65 000 Kisten, und auch in Fresnes, Marchiennes und Escapont sind die Lager überfüllt. In Aniche sind 500 Berufsglasarbeiter und 400 Nichtberufsglasarbeiter arbeitslos. Die Glashütte Saint-Martin hat 15 000 Kisten Glas auf Lager und sah sich gezwungen, ihren Betrieb zu schließen und ihre 150 Arbeiter zu entlassen. Der Grund der schlechten Verkäufe und damit dieser Krise soll hauptsächlich in den großen, zum Teil noch laufenden Abschlüssen liegen, die die französische Regierung im vergangenen Jahre mit belgischen Glashütten gemacht hat und die einen Wert von etwa Fr. 60 Mill. haben sollen. Außerdem macht sich der belgische und tschechoslowakische Wettbewerb, der infolge niedrigerer Kohlenpreise und

Arbeitslöhne dem Handel billiger liefern kann, sehr stark fühlbar. Infolge der deutschen Pflichtlieferungen kommen die Bedürfnisse des Wiederaufbaues für die französische Glasindustrie nicht in Betracht. Die einzige Möglichkeit einer Besserung der Lage sieht die französische Glasindustrie in der Gewinnung neuer Absatzmärkte, wofür besonders Italien und Marokko in Betracht kommen dürften.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellan-Industrie-A.-G., Berghaus, Aumn. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn \mathcal{M} 528 957 (209 355); Dividende 25 % (20); Abschreibungen \mathcal{M} 171 376 (188 722). — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Bankier W. Oberlaender, Fabrikbesitzer O. Brunnquell und Direktor O. Richter.

Vereinigte Magnesia-Co. und Ernst Hildebrandt, A.-G., Berlin-Pankow. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 568 545 (304 327); Dividende 25 % (20); Abschreibungen \mathcal{M} 570 677 (112 947). — Neu in den Aufsichtsrat wurde Kaufmann M. Kaufmann gewählt.

Buckauer Porzellan-Manufaktur, A.-G., Magdeburg-Buckau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 15386 (13361); Dividende 10 % (8); Abschreibungen \mathcal{M} 4515 (6549); Zuweisung an Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 10 000.

H. Schömburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte. In der a. o. G.-V. machte die Verwaltung die Mitteilung, daß die Verhandlungen, die zum Zwecke wichtiger Angliederungen geführt würden und bei Einberufung der Versammlung unmittelbar vor dem Abschluß gestanden hätten, sich hinausgezögert hätten. Sie beantrage daher, die Beschlußfassung über die Kapitalserhöhung so lange aufzuheben, bis sie nähere Angaben über das Ergebnis der Verhandlungen machen könne. Die Aktionäre gaben ihre Zustimmung und beschlossen ferner, das automatische und gegenwärtig zwölffache Stimmrecht der \mathcal{M} 0,5 Mill. Vorzugsaktien durch ein immobiles zehnfaches abzulösen. Die Verwaltung gab noch bekannt, daß die letztthin geschaffenen \mathcal{M} 1 Mill. Aktien von einer Bankengemeinschaft unter Führung des Bankhauses C. H. Kretzschmar zu 170 % übernommen worden seien und den Aktionären demnächst zum gleichen Kurse im Verhältnis 5:1 zum Bezuge angeboten würden. Das 70 %-ige Agio sei in den Reservefonds geflossen.

Porzellanfabrik Mitterteich, A.-G., Mitterteich. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 108 744 (89 544); Dividende 16 % (6); Abschreibungen \mathcal{M} 113 448 (48 059). — Trotz fühlbaren Kohlenmangels konnte das Unternehmen durch gewinnbringenden Absatz im Auslande ein günstiges Ergebnis erzielen. Ein Urteil über die weitere Entwicklung kann nicht abgegeben werden.

A.-G. Norddeutsche Steingutfabrik, Grohn. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn \mathcal{M} 3 233 345 (1 386 501); Dividende 25 % (25); Bonns 25 % (0); Abschreibungen \mathcal{M} 694 994 (674 454); Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 1 Mill. (0). — Wie im Geschäftsbericht angeführt wird, ist das gute Ergebnis hauptsächlich auf das Auslands-geschäft zurückzuführen. Auch für das neue Geschäftsjahr glaubt die Verwaltung mit Rücksicht auf die derzeitige gute Beschäftigung einen zufriedenstellenden Abschluß in Aussicht stellen zu können. — In der o. G.-V. wurde weiter wegen Ueberfremdungsgefahr die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. 5 % Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 8 Mill. und die unentgeltliche Ausgabe eines Gennßscheines von \mathcal{M} 500 je Stammaktie beschlossen. Die neuen Aktien werden an eine Tochtergesellschaft begeben; die Gennßscheine nehmen, wie die Stammaktien, an der Dividende teil.

Vereinigte Schamottefabriken, vorm. C. Kulmiz, G. m. b. H., Saarau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2 170 543; Abschreibungen \mathcal{M} 376 473; Rückstellungen \mathcal{M} 210 400.

Pfälzische Chamotte- und Thonwerke (Schiffer und Kircher), A.-G., Grünstadt. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 939 027 (353 652); Dividende Stammaktien 20 % (12); Vorzugsaktien 6 %; Abschreibungen \mathcal{M} 252 332 (203 045); Zuführung an Ofen-Umbau- und Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 900 000, Zuweisungen an Arbeiterunterstützungsfonds \mathcal{M} 100 000, an Beamtenpensionsfonds \mathcal{M} 200 000, für gemeinnützige Zwecke \mathcal{M} 25 027. — Die Erzeugung, die gegen Ende 1919 und Anfang 1920 infolge des Ausfalles des Gasofens und der Stilllegung einiger anderer Öfen aus Mangel an geeigneten Kohlen stark zurückging, erhöhte sich allmählich wieder, ohne daß es gelungen wäre, einen normalen Betrieb zu erreichen. Gleichlaufend mit der Erhöhung der Produktion stieg auch die Arbeiterzahl. Für den verminderten Auftragsbestand in den Schamottefabriken konnte ein Ausgleich durch den gesteigerten Versand an Rohmaterialien gefunden werden. Die Beteiligungen haben ein befriedigendes Ergebnis gebracht. Die Ansichten für das laufende Jahr werden wenig günstig beurteilt.

Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 5 783 496 (2 547 258); Dividende 20 % (12); Abschreibungen \mathcal{M} 580 902 (514 700); Zuweisungen an Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 400 000, an Unterstützungsreserve \mathcal{M} 500 000. — Die o. G.-V. beschloß des weiteren die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 8 Mill. Stammaktien, die den Aktionären im Verhältnis 3:1 zu 130 % angeboten werden sollen. — Nach Mitteilung der Verwaltung sei die Gesellschaft in das neue Jahr mit einem erheblichen Auftragsbestand eingetreten. Weitere in Aussicht stehende Aufträge berechtigen zu der Hoffnung, für die Werke eine ansprechende Beschäftigung zu erhalten und wieder ein zufriedenstellendes Ergebnis zu erzielen.

Tschöpelner Werke, A.-G., Tschöpel. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 20: Reingewinn \mathcal{M} 25 312 (26 006), der zu Rückstellungen und Vortrag verwandt wird; Abschreibungen \mathcal{M} 515 977 (64 248). — Der Betrieb des Tonwerkes konnte den größten Teil des Jahres hindurch aufrecht erhalten werden. Der Absatz war in der

2. Hälfte des Berichtsjahres mit Schwierigkeiten verknüpft, doch hofft die Verwaltung für das kommende Frühjahr auf eine Belebung des Banmarktes.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf. Wie mitgeteilt wird, beabsichtigt die Verwaltung, aus dem Gewinnvortrag von \mathcal{M} 2,5 Mill. den Aktionären eine Sonderzuwendung in Höhe von \mathcal{M} 100 je Aktie zu machen. Der Vortrag würde sich dadurch auf \mathcal{M} 1 Mill. ermäßigen, da das Aktienkapital \mathcal{M} 15 Mill. beträgt. Bekanntlich setzte die im März stattgefundene o. G.-V. die Dividende für die Stammaktie auf 25%, für die Vorzugsaktie auf 17% fest.

Deutsche Spiegelglas, A.-G., Freden. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 2225376 (1586779); Dividende 25% (25); Abschreibungen \mathcal{M} 349368 (296646); Rückstellung für Körperschaftsteuer \mathcal{M} 200000; Zuwendungen an Pensionskasse \mathcal{M} 30000, an Beamten-Stiftung \mathcal{M} 70000. — Ungeachtet der Schwierigkeiten in der Zuführung der nötigen Rohmaterialien gelang es unter den intensivsten Anstrengungen den Betrieb aufrecht zu erhalten und allmählich die Erzeugung auf die Friedenshöhe zu bringen. In Grünplan konnte der dortigen Verhältnisse wegen die Friedens-Produktion leider erst bis zu 75% erreicht werden, so daß ein Teil der Erzeugung nach Freden verlegt werden soll, das auch von anderen Gesichtspunkten aus entwicklungs-fähiger ist. Trotz der völlig undurchsichtigen Weiterentwicklung glaubt die Verwaltung, nach allen Kräften gerüstet in das neue Jahr eingetreten zu sein. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Geh. Rat Dr.-Ing. Taake, Kommerzienrat S. L. Meyer, Bergassessor a. D. C. Hupertz, Bergassessor a. D. Dr. Ing. Klemme, Geh. Regierungsrat Dr. jur. H. Schellen, Gerichtsassessor a. D. P. Hellinghausen und Geh. Kommerzienrat E. L. Meyer.

Wittener Glashütten, A.-G., in Ligu., Witten. Die von der o. G.-V. genehmigte Liquidationsrechnung für 1920 weist einen Uberschuß von \mathcal{M} 934603 (264530) auf, der auf das Jahr 1921 vorgetragen wird. Als 3 Liquidationsrate gelangen \mathcal{M} 750 je Aktie zur Anschüttung. Bisher wurden insgesamt \mathcal{M} 1000 je Aktie gezahlt. Wegen Verkaufs der der Gesellschaft gehörenden Glasfabrik in Sachsen schweben schon seit längerer Zeit Verhandlungen, die noch geraume Zeit dauern können, da der Refraktant nicht den Preis anlegen will, den die Gesellschaft fordert.

„Metrum“, Apparatebau-A.-G., vorm. G. A. Schultze, J. C. Greiner sen. & Sohn, Berlin-Neukölln. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 41016; Dividende 12%; Abschreibungen nicht ersichtlich gemacht.

Orivit, A.-G. für kunstgewerbliche Metallwarenfabrikation, Cöln-Braunsfeld. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 231786 (60828); Dividende 20% (15); Abschreibungen \mathcal{M} 275325 (147442). — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied K. von Ostertag-Siegle wurde wieder und, an Stelle des durch Tod ausgeschiedenen Direktors O. Jetter, Direktor Dr. R. Knodel neu in den Aufsichtsrat gewählt.

Bing-Werke, vorm. Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 11634072 (4780110); Dividende 18% (18); Abschreibungen \mathcal{M} 1068071 (780150); Zuweisungen an neugebildetes Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 1,5 Mill., an Unterstützungskonto \mathcal{M} 200000 (150000), an Pensionskasse \mathcal{M} 300000 (250000). — Dem Geschäftsbericht entnehmen wir, daß bei den Bing-Werken das Abflauen der Konjunktur minder fühlbar wurde als bei anderen Unternehmungen, da die Vielseitigkeit ihrer Produktion und die Schlagfertigkeit eines sorgfältig angebaute Vertriebsapparates sich vorteilhaft geltend machten. Die Tochtergesellschaften haben gleich der Stammfirma befriedigend abgeschlossen. Ueber die Ansichten heißt es, daß die politische Lage eine Voransage nicht gestattet. — Die o. G.-V. beschloß ferner die Neuansgabe von \mathcal{M} 2,5 Mill. Aktien, die Umschuldungen dienen. — Direktor Heinrich Hirschmann, der nach 44-jähriger verdienstvoller Tätigkeit aus dem Vorstände ausgeschieden ist, wurde in den Aufsichtsrat gewählt.

Radebeuler Guß- und Emailier-Werke, vorm. Gebr. Gebler, A.-G., Radebeul. Das Unternehmen begeht am 2. 6. 21 die Feier seines 25-jährigen Bestehens als Aktiengesellschaft. Das Werk selbst wurde bereits im Jahre 1876 gegründet, am 1. 10. 1889 von den drei Brüdern Gebler übernommen und von diesen die Gründung der Aktiengesellschaft mit einem Aktienkapital von \mathcal{M} 700000 am 2. 6. 1896 vorgenommen. Die Firma hat sich inzwischen sehr wesentlich ausgebaut und vervollkommen und arbeitet heute mit einem Aktienkapital von \mathcal{M} 3 Mill.

Geschäftseröffnung. Unter der Firma „Landsht und Herrmann“ ist in Allenstein, Ostpr., eine Großhandlung für Porzellan, Steingut und Glas gegründet worden, die in großzügiger Weise vornehmlich Ost-Deutschland und die Randstaaten zu bearbeiten gedenkt. Das neue Unternehmen beabsichtigt auch, regelmäßig auf der Deutschen Ostmesse, Königsberg, anzustellen.

Das Konkursverfahren ist über das Vermögen der Firma „Neo-Iso-Werke Müller & Co., Kommanditgesellschaft, Oberweißbach“, eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Wächter, Oberweißbach. Erste Gläubigerversammlung: 14. 6. 21, 11 Uhr v., Allgemeiner Prüfungstermin: 5. 7. 21, 11 Uhr v.

Ausland. England: Die Glasfabrik „C. H. Haswell & Co. Hackney, 266 Morninglane“, ist an eine A.-G. mit einem Kapital von £ 3000 übergegangen. — English China Clays, Ltd. Diese Kaolin-grubeingesellschaft, die für 1920 7½% Dividende verteilt, übernahm die „Melbourn China Clay Co.“ und die „John Nicholls & Co., Ltd.“ — Schweden: Die „Aktiebolaget Rörstrands Porzellanfabriker, Stockholm“, verteilt aus dem im Jahre 1920 erzielten Reingewinn 5% Dividende. Der Absatz in 1920 wird als befriedigend bezeichnet, wenn auch Ende des Jahres der Auftragsbestand einen erheblichen Rückgang erfahren hatte. Die verschiedentlich versuchten Auftragsrückziehungen konnten in den meisten Fällen abgewehrt werden. — Der Fensterglasring „Aktiebolaget Svenska Fönsterglasbruk, Stockholm“ ist in Konkurs geraten. Den Aktiven in Höhe von Kr 8,7 Mill. stehen Passiven von Kr 11,5 Mill. gegenüber. Die Bürgschaftsverpflichtungen belaufen sich auf Kr 1 Mill. — Unter der

Firma „G. O. Andersson“ wurde in Värnamo eine Porzellan- und Glaswarenhandlung gegründet. n.

General-Versammlungen.

Dommitzcher Tonwerke, A.-G., Dommitzsch: o. G.-V. 28. 6. 21, 4½ Uhr nachm., Berlin W., Behrenstr. 63.

Rheinische Schamotte- und Silika-Werke, A.-G., Hönningen a. Rh.: a. o. G.-V. 22. 6. 21, 3½ Uhr n., Bureau der Justizräte Kansen und Dr. Krans, Cöln a. Rh., Kardinalstraße 6. T.-O.: Beschlüßfassung über Erwerb einer Fabrik.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf: a. o. G.-V. 30. 6. 21, 11 Uhr v., Hotel Breidenbacher Hof, Düsseldorf. T.-O.: n. a. Antrag auf Verwendung des Gewinnvortrages für 1921.

Stanz- und Emaillierwerke, vorm. Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck: a. o. G.-V. 2. 7. 21, 10 Uhr v., Lübecker Privatbank, Lübeck. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3 Mill. auf \mathcal{M} 6 Mill.

Messen und Ausstellungen.

Frankfurter Herbstmesse. Die Ein- und Wiederausfuhr von Messegütern, die als solche in den Begleitpapieren bezeichnet sind, wird von den Zollstellen ohne Ein- und Ausfuhrbewilligung unter der Voraussetzung gestattet, daß sie unter Zollkontrolle auf ein Frankfurter Zollamt abgefertigt werden und während ihres Verbleibs in Deutschland im Vorkerkehrverfahren unter Zollkontrolle bleiben; die Verpflichtung zur Wiederausfuhr binnen vier Wochen nach Schluß der Messe muß der betreffenden Zollstelle gegenüber sichergestellt werden.

Eine große Bedarfsartikelmesse für Blumengeschäfte veranstaltet der Verband Deutscher Blumengeschäftsinhaber in Verbindung mit seinem Verbandstag in der Zeit vom 19.—21. 8. 21 in Nürnberg. Für Glas und Porzellan ist eine besondere Halle eingerichtet worden. Diejenigen Fabrikanten und Grossisten in Vasen, Kunstgläsern und anderen für den Blumenhandel gebräuchlichen Glas- und Porzellansachen seien hierdurch auf diese Ausstellung hingewiesen, da diese ihnen die Möglichkeit bietet, neue lohnende Geschäftsverbindungen anknüpfen zu können. Es wird auf dem Verbandstag mit einem Besuch von mehreren tausend Teilnehmern, darunter vielen Ausländern, gerechnet. Interessenten wollen nähere Auskunft beim Verband Deutscher Blumengeschäftsinhaber, Berlin S. 42, Ritterstr. 19, einholen.

Technische Notizen.

Ein neues Pegmatit-Vorkommen. Im Böhmerwald (Oberpfalz) wurde ein mächtiger vulkanischer Pegmatit-Gang gefunden, der ein hochwertiges Material für die Porzellan-Industrie führt. Diesen Pegmatit enthält etwa 60% Feldspat, brennt sich reinweiß und ist sehr gleichmäßig in seiner Zusammensetzung. Er eignet sich vorzüglich sowohl für technische Porzellane, wie auch für Geschirre, da er einen schönen, transparenten Porzellanscherben gibt. Die Analyse ergab folgende Werte:

Aluminiumoxyd (Tonerde) Al_2O_3 :	13,58 %
Kieselsäure SiO_2 :	73,34 %
Eisenoxyd Fe_2O_3 :	0,30 %
Calciumoxyd CaO :	1,26 %
Alkalioxyd $KNaO_2$:	10,70 %
Feuchtigkeit H_2O :	0,47 %
	99,65 %

Das Material wird von der Firma Karl Knab, Mineralien-Verwertung in Schwandorf (Oberpfalz), in den Handel gebracht.

Soziale Bewegung.

Das kommende Arbeits-Nachweis-Gesetz und die Hochschulerufe. Bekanntlich beabsichtigt die Regierung, auch die Arbeitsvermittlung für die Hochschulerufe in den Rahmen des Arbeitsnachweisgesetzes einzubeziehen, trotzdem von den interessierten Akademiker-Organisationen allgemein die Bedürfnisfrage verneint wird. Da sich die Heranlassung der Hochschulerufe jedenfalls nicht erreichen lassen wird, gewinnt die Tatsache besondere Bedeutung, daß der endgültige vom Reichskabinet an den Reichswirtschaftsrat geleitete Entwurf gegenüber dem früheren Wortlaut eine Reihe von Abänderungen enthält, die den Wünschen der Akademiker entgegenkommen, wie sie in einer ausführlichen Denkschrift des Bundes angestellter Chemiker und Ingenieure der Regierung vorgelegt worden waren. — Der Benutzungszwang für die Hochschulerufe angeschlossen; die Meldepflicht fakultativ und auf bestimmte Fälle eingeschränkt, vor allem aber das Fortbestehen nichtgewerbsmäßiger Facharbeitsnachweise, die nach dem früheren Entwurf in die öffentliche Verwaltung übergehen mußten, zugelassen. Davon werden die akademischen Stellennachweise umfassenden Gebrauch machen. — In einer Sitzung der akademischen Verbände am 12. 5. 21 unter dem Vorsitz des Präsidenten des Reichsamts für Arbeitsvermittlung hat dieser auf Anregung des Bundes angestellter Chemiker und Ingenieure hin zugesagt, daß die Regierung sich für eine weitere Abänderung des fraglichen § 47 im Sinne der Vorschläge des Bundes einsetzen werde, um den Bedürfnissen der Akademiker voll auf Rechnung zu tragen, ebenso wie sie eine Ausnahmebestimmung im § 41 befrworten will, die den Nummernzwang für die Hochschulerufe anschießt. Endlich erklärte sich das Reichsamt noch bereit, vor Erlaß der Ausführungsbestimmungen zum Gesetz bezüglich der Akademikernachweise, einen Sachverständigenausschuß gntachtlich zu hören. Damit dürfte es immerhin möglich sein, die von Akademikerkreisen befürchteten schädlichen Auswirkungen des Arbeitsnachweisgesetzes auf ihren Arbeitsmarkt, der wegen seiner Eigenart nicht in das allgemeine Schema F paßt, im großen und ganzen zu vermeiden.

Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern. Durch das in nächster Zeit den gesetzgebenden Körperschaften im Entwurf vorzulegende Gesetz über die Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter werden an Stelle der Vorschriften der §§ 135 bis 138 der Gewerbe-Ordnung voraussichtlich die Vorschriften dieses Gesetzes oder die auf Grund desselben erlassenen Bestimmungen treten. Mit Rücksicht darauf, daß die Bestimmungen über die Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern infolge der durch die Anordnung über die Regelung der Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter vom 23. 11. 18 / 17. 12. 18 eingetretenen Änderungen die §§ 135 ff. der Gewerbe-Ordnung zurzeit wenig übersicht-

lich sind, hat uns der Reichsarbeitsminister eine Zusammenstellung der zurzeit geltenden allgemeinen Vorschriften zur Verfügung gestellt, die wir untenstehend zum Abdruck bringen. *) Ueber die Frage der Beseitigung oder Abänderung der auf die Arbeitsbücher bezüglichen Bestimmungen der Gewerbe-Ordnung — §§ 107 ff — schweben zur Zeit noch Erwägungen mit den in Frage kommenden Stellen.

*) Die Zusammenstellung erscheint auch als Sonderabdruck zum Anhängen in Fabrikräumen in unserem Verlag. Bestellungen nehmen wir schon jetzt entgegen.

Jugendliche Arbeiter			Arbeiterinnen	Gemeinsame Bestimmungen für jugendliche Arbeiter und Arbeiterinnen.
Kinder unter 13 Jahren	Kinder von 13—14 Jahren	Junge Leute von 14—16 Jahren		
Arbeitszeit dürfen nicht beschäftigt werden.	dürfen 6 Stunden beschäftigt werden.	dürfen 8 Stunden beschäftigt werden.	dürfen 8 Stunden beschäftigt werden.	Pausen brauchen auf die Arbeitszeit nicht angerechnet zu werden. Nach Beendigung der täglichen Arbeitszeit ist eine ununterbrochene Ruhezeit von mindestens 11 Stunden zu gewähren. Nachtarbeit zwischen 8 Uhr abends und 6 Uhr morgens ist verboten (§§ 136, 137 G. O.). Jedoch dürfen Arbeiterinnen über 16 Jahre in zwei und mehrschichtigen Betrieben bis 10 Uhr abends beschäftigt werden, wenn ihnen nach Beendigung der Arbeitszeit eine ununterbrochene Ruhezeit von mindestens 16 Stunden gewährt wird.
Pausen	eine viertelstündige Pause.	eine halbstündige Pause oder zwei viertelstündige Pausen.	eine halbstündige oder zwei viertelstündige Pausen.	Sonn- und Feiertagsarbeit, abgesehen von den gesetzlich zulässigen Ausnahmen, verboten.
Kinder über 13 Jahre dürfen nur beschäftigt werden, wenn sie nicht mehr zum Besuch der Volksschule verpflichtet sind (§ 135 G. O.). Während der Pausen muß der Fabrikraum verlassen werden, möglichst Aufenthalt im Freien. Aufenthalt im Fabrikraum ausnahmsweise zulässig, wenn Betrieb völlig eingestellt wird. (§ 136 G. O.).			Arbeiterinnen dürfen an Vorabenden von Sonn- und Festtagen nicht nach 5 Uhr nachm. beschäftigt werden (§ 137 G. O.). Arbeiterinnen, welche ein Hauswesen zu besorgen haben, sind auf Antrag 1/2 Stunde vor der Mittagspause zu entlassen, sofern diese nicht 1 1/2 Stunde beträgt (§ 137 G. O.). Arbeiterinnen dürfen vor und nach ihrer Niederkunft im ganzen während 8 Wochen nicht beschäftigt werden. Ihr Wiedereintritt ist an den Ausweis geknüpft, daß seit ihrer Niederkunft wenigstens sechs Wochen verflossen sind (§ 137 G. O.).	

Verbände.

Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H., Cöln. Auf Grund freundschaftlicher Vereinbarung hat Direktor Peter Schmitz die Geschäftsführung genannten Vereins niedergelegt und beabsichtigt vom 1. 7. 21 ab sich wieder seiner früheren Tätigkeit der Gründung und Leitung wirtschaftlicher Organisationen zuzuwenden.

Leipziger Mustermesse-Verband, e. V., Leipzig. In einer in Leipzig abgehaltenen Versammlung von Mitgliedern der bisherigen Meßvereinigungen, Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse (Altouaer Verband) und Verband der Aussteller und Einkäufer der Leipziger Messe, e. V., wurde nach eingehender Aussprache die Verschmelzung einstimmig genehmigt und dem gemeinsamen Verband der Name: Leipziger Mustermesse-Verband, e. V. (früher Altouaer Verband, gegründet 1913), Sitz Leipzig, gegeben. Neben der Hauptgeschäftsstelle in Leipzig soll eine Zweiggeschäftsstelle in Berlin errichtet werden. 1. Vorsitzender Konrad H. Botbmer, Berlin W. 35, 2. Vorsitzender Joh. Heinrich Ditter, Leipzig, 1. Schriftführer Erich Probst, Leipzig. Der Arbeitsplan des neuen Verbandes sieht neben Wahrung der sachlichen Belange seiner Mitglieder eine Reihe von besonderen Vergünstigungen für diese vor.

Firmenregister.

Deutschland.

Württembergische Porzellan-Mannufaktur, A. G., Schorndorf. Die Kapitalerhöhung um 1 Mill. auf M 2 Mill. ist erfolgt. Kaufmann und Keramiker Fritz Kreikemeier und Betriebsleiter Wilhelm Langbein haben Gesamtprokura.

Krister Porzellanindustrie, A.-G., Waldenburg. An Stelle des verstorbenen Rittmeisters A. D. Haenschke wurde Generaldirektor J. Bühler in den Aufsichtsrat gewählt.

Tillmann Vogt senior, Frechener Tonröhrenfabrik, Frechen. Maria Vogt, geb. Röthen, Johann Vogt und Heinrich Vogt sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Johann und Heinrich Vogt sind nur gemeinsam vertretungsbefugt, die übrigen Gesellschafter jedoch selbständig.

Mardorf & Co., Gräfenroda. Gesellschafter Paul Wenck ist ausgeschieden.

M. Strack und C. Steidl, Großalmerode. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma lautet jetzt: „Carl Steidl, Großalmerode.“ Inhaber ist Keramiker Carl Steidl.

Touwarenfabrik Nieder-Langenau, G. m. b. H., Nieder-Langenau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Prokurist Anton Lauge.

Villeroy & Boch, Mettlach. Die Zweigniederlassung Schramberg ist aufgehoben und erloschen.

Ofen- und Tonwarenfabrik Annaburg Gustav Skriewe, Annaburg (Bez. Halle). Inhaber ist Ingenieur Gustav Skriewe.

Johann Blaschek, Fabrik und Bauausführung von Kachelheizanlagen, Bruchsal. Die Firma lautet jetzt: „Johann Blaschek & Söhne, Fabrik und Bauausführung von Kachelheizanlagen, Bruchsal.“ Max Blaschek und Friedrich Blaschek sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Karl Kubitz & Co., Ofenfabrik, Vehlhausen. Die Töpfer Wilhelm Kubitz und Wilhelm Siegmund sind ausgeschieden.

Ofenbau-Genossenschaft selbständiger Töpfermeister Brandenburg a. Havel, G. m. b. H., Brandenburg (Havel). Haftsumme: M 300; höchste Zahl der Geschäftsanteile: 10. Vorstandsmitglieder sind Friedrich Semmler, Hermann Hensel und Paul Busse. Je zwei gemeinsam sind vertretungsbefugt.

Rheinische Schamotte- und Silika-Werke, A.-G., Hönningen a. Rh. Grundkapital: M 4 Mill. Gründer sind: Ingenieur K. Maaßen, Kaufmann J. Schiller als Geschäftsführer der Fa. Rheinisches Ingenieur-Bureau und Industribedarf, G. m. b. H., Aachen, Kaufmann P. Walbert, die Kaufleute P. Lennartz und F. Lennartz, beide als Vertreter der Fa. Johann Jos. Lennartz, Aachen, Gutsbesitzer B. Kreuser, Justizrat Dr. F. Esser, Dr. P. Stahlschmidt als Vertreter des Bauhauses Stahlschmidt & Co., Bonn, Direktor P. Helmecke, Kaufmann J. Bohn als Vertreter der Fa. Gebr. Bohn, Aachen, sowie die Kaufleute J. Königs, A. Hellmich und A. Vonderhecken. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Vorstand ist Direktor P. Helmecke. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Justizrat Dr. F. Esser, Dr. P. Stahlschmidt, Tuchfabrikant F. Bohn, Gutsbesitzer B. Kreuser, Ingenieur K. Maaßen.

Hannoversche Glashütte, Hannover-Hainholz. Die Kapitalerhöhung um M 240 000 auf M 760 000 ist durchgeführt.

Wolfram Lampen, A.-G., Angsburg. An Stelle des ausgeschiedenen Direktors Rumenapp wurde Fabrikdirektor Dr. Otto Feuerlein als Vorstand bestellt. Die Kaufleute Julius Blumenfeld und Heinrich Geyer haben Gesamtprokura.

Sigmund Büchenbacher, Fürth. Julius Büchenbacher ist ausgeschieden, Kaufmann Otto Büchenbacher als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

H. O. Riege & Co., Gräfenroda. Gesellschafter Carl Holzapfel ist ausgeschieden.

Allgemeine Physicochemische Aktiengesellschaft, Hannover. In Düsseldorf ist eine Zweigniederlassung errichtet worden.

Thermometer- und Glasinstrumenten-Export Rudolf Schrickel, Ilmenau. Alleiniger Inhaber ist Kaufmann Rudolf Schrickel.

Concentra, A.-G., Nürnberg. In Stuttgart, Schellingstr. 11, ist eine Zweigniederlassung errichtet worden.

Glasperlen-Gebräuchs- und Luxusartikel-Versandgeschäft Georg Dittmar & Co., Ludwigsfeld. Persönlich haftende Gesellschafter sind Eisenbahnarbeiter Georg Dittmar, Porzellanmaler Lebrecht Dittmar und Dr. Heinz Weber. Vertretungsbefugt ist nur Dr. Weber gemeinschaftlich mit einem der beiden anderen Gesellschafter.

Niederlansitzer Glaswaren, G. m. b. H., Döbern, N.-L. Das Stammkapital ist um M 80 000 auf M 100 000 erhöht worden.

Th. Hartmann & Schultze, Leipzig. Die Gesellschafter Arno Heckert und Carl Rehbock sind ausgeschieden.

Jonas & Co., G. m. b. H., Lübeck. Gewerbliche Verwertung der vom Gesellschafter Jonas gemachten und durch Gebrauchsmuster Nr. 678 101 Klasse 34 L geschützten Erfindung, betreffend geschweißte emaillierte Kochgeschirre und dergl., sowie ähnlicher Erfindungen und Führung eines entsprechenden Fabrikbetriebs, sowie fabrikationsweise Herstellung und Vertrieb von Emailwaren. Stammkapital: M 130 000. Geschäftsführer ist Fabrikant Hermann Jonas.

Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roeßler, Frankfurt a. M. Dr. jur. Hector Roeßler wurde zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 5 Mill. auf \mathcal{M} 15 Mill. erhöht worden.

Kaolin-Industrie-Gesellschaft Börtewitz, Thomas & Starke, Börtewitz. Die Prokura des Betriebsleiters Rudolf Mischke ist erloschen.

Max Retzlaff, Stettin. Die Prokura des Max Petsch ist erloschen. Albert Boese hat Prokura.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

A. 29 693. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formkörpern. Bernard James Allen, Stoke-on-Trent, Stafford, Engl. 17. 9. 17. Großbritannien 15. 2. 17.

B. 93 466. Isolator mit geschlitztem Kopfteil. Stanislaus Berger, Trier a. M., Jakobstr. 33. 1. 4. 20.

C. 29 989. Bodenverschluß für schichtweise betriebene senkrechte Retorten oder Kammern. Schamottefabrik Thonberg A.-G., n. Richard Stör, Thonberg, Post Wiesa. 23. 12. 20.

E. 23 384. Verfahren zur Herstellung doppelwandiger, wärmeisolierender Gefäße aus Porzellan oder anderer keramischer Masse mit Schanbe. Albert Enger, Charlottenburg, Hertzstr. 5. 13. 8. 18.

E. 25 651. Hängeisolator. Elektrotechnische Fabrik, G. m. b. H., Thosell. 10. 9. 20.

G. 48 257. Verfahren und Vorrichtung zum Formen geflochtener, durchbrochener Gegenstände, wie Schalen, durch Zusammenflechten von Tonsträngen. Hans Griesbach, Cortendorf bei Coburg. 9. 5. 19.

G. 49 832. Bodenverschluß an Mischmaschinen u. dgl. Dr. Gaspary & Co., Markstädt bei Leipzig. 15. 12. 19.

G. 50 754. Spuckflasche. Ed. B. Giertsen, Bergen, und Dr. John Frederik Tank Mjøs, Greffen bei Kristiania, Norwegen. 17. 4. 20. Norwegen 29. 12. 16 und 3. 11. 17.

G. 50 772. Glaserdiamant. Johann Gültner und Felix Blöching, Bunzlau, Schlesien. 20. 4. 20.

G. 51 481. Riechflasche für Riechstoffe jeder Art. Gustav Geiger, München, Gabelsbergerstr. 28. 15. 7. 20.

H. 74 176. Verfahren zur Herstellung von Hochvakuumröhren. W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau a. M., und Dr. Wilhelm Rohn, Hanau a. M., Grimmstr. 17. Zus. z. Anm. 73 504. 18. 4. 18.

K. 62 552. Verfahren zur Herstellung von Schmelzen für die Emailierung eiserner Gebrauchsgegenstände. Rudolph Koepf & Co., Oestrich i. Rhg., und Philipp Eyer, Halberstadt a. H. 29. 6. 16. Holland 2. 7. 15.

K. 73 360. Steinerne Wärmeaustauschvorrichtung. Wilhelm Kleppe, Hagen i. W., Lange Str. 126. 12. 6. 20.

K. 76 284. Haltevorrichtung für die Bearbeitung oder Veredelung von Glasgegenständen. Fr. Wilhelm Kntzsch, Denben-Dresden. 11. 2. 21.

L. 41 042. Verfahren zur Herstellung von Emailen. Rudolph Koepf & Co., Oestrich i. Rhg., und Philipp Eyer, Halberstadt. 16. 12. 13.

M. 69 967. Verfahren zur Herstellung von Isolatoren. Dr. Paul Meyer, A.-G., Berlin. 6. 7. 20.

N. 19 059. Kammerbrennofen. William Arthur Norman, Wrexham, North-Wales. 17. 7. 20. England 9. 4. 15.

P. 35 832. Elektrischer Durchführungsisolator Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg i. Sa. 12. 7. 17.

P. 39 558. Pneumatisch wirkende Werkstückbefestigung von Werkstücken für Glastafel-, Schleif- und Poliermaschinen. Pilkington Brothers Limited, Lancaster, Engl. 6. 4. 20. England 10. 10. 17.

R. 47 608. Verfahren zur Herstellung unregelmäßiger, z. B. batikartiger oder marmorähnlicher Musterung auf Glas, Porzellan u. dgl. S. Reich & Co., Berlin. 3. 5. 19.

S. 43 819. Verfahren zur Löslüchmachung von Alkalisilikatschmelzen. Jacob William Spensley und John William Battersby, Manchester, Engl. 26. 4. 15. Großbritannien 14. 5. 14.

S. 50 955. Glashafenofen mit Beheizung durch Kontaktverbrennung. Société Anonyme Fours & Procédés Mathy, Lüttich, Belgien. 30. 8. 19. Belgien 11. 3. 19.

S. 52 993. Ampulle. Dr. Albert von Szent-Györgyi, Hamburg, Bernhardstr., Tropeninstitut. 25. 2. 20.

Sch. 57 000. Hebeflaschenverschluß. Emil Schumann, Meerane i. S. 15. 12. 19.

Sch. 58 222. Geschirmte Isolatoren. Dr.-Ing. Anton Schwaiger, Karlsruhe, Eisenlohrstr. 39. Zus. z. Pat. 316 990. 8. 5. 20.

T. 24 538. Zusammenhängende Masse aus Bimsstein. Dr. Isidor Traube, Charlottenburg, Schloßstr. 29. 23. 10. 20.

W. 57 202. Glasumhüllung für Lampen. Wetzschewald & Wilmes, G. m. b. H., Kom.-Ges., Neheim, Rühr. 10. 1. 21.

Zurücknahme von Anmeldungen.

G. 44 711. Vorrichtung zum Probieren von optischen Linsen. 21. 7. 19.

St. 32 966. Abrichtwalze aus Schmirgel, Corund, Carborandum o. dgl. für Schleifsteine. 1. 11. 20.

Erteilungen.

302 412 „K“. Verfahren zur Herstellung von Metallhydroxyden aller Art, insbesondere von Aluminiumhydroxyd in leicht auswaschbarer und leicht filtrierbarer Form. Zus. zu Pat. 301 675. 25. 11. 14.

304 281 „K“. Verfahren zur Herstellung körniger, leicht filtrierbarer und leicht auswaschbarer Metallhydroxydniederschläge. 19. 7. 16.

Dr. Max Buchner, Hannover-Kleefeld, Schillingstr. 1.

338 628. Ampulle. Nicomedes Francesco Reynal O'Connor, Buenos-Aires, Argentinien. 30. 10. 19. V. St. Amerika 19. 7. 19.

338 686. Schmiervorrichtung für Glasformzangen. Fa. Liebrecht Bachmann, Cursdorf, Thür. Wald. 8. 5. 20.

338 687. Kipptisch, insbesondere zum Umkehren von Spiegelscheiben beim Schleifen. Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de St Gobain, Chauny & Cirey, Paris. 5. 12. 19.

338 782. Verfahren und Vorrichtung zum Verschließen von Glasflaschen. Wilhelm Graaff, Berlin, Unter den Linden 2. 8. 11. 18.

338 783. Nicht nachfüllbare Flasche. William Jacob Beisel, Brooklyn, V. St. A. 14. 8. 17.

338 831. Einrichtung zur Luftzuführung beim Ziehen von Tafelglaswalzen. Empire Machine Company, Pittsburgh, Allegheny, V. St. A. 4. 3. 20. V. St. A. 29. 4. 18.

338 860. Hängeisolator. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 30. 11. 19.

338 890. Verfahren zur Erzeugung von den natürlichen gleichenden Musterungen in Kunststeinmassen. Willem Jacobs de Bas, Haag, Holland. 25. 7. 18. Holland 2. 4. 17.

338 932. Verfahren zur Herstellung von doppelwandigen Vakuumflaschen aus Glas. Kraftluft Gesellschaft m. b. H., Berlin. 26. 5. 17.

338 956. Verfahren zum Aufbau von ringförmig geschlossenen Retorten aus einzelnen Steinen. Bunzlauer Werke, Lengersdorf & Comp., Bunzlau, Schl. 1. 9. 18.

338 959. Verfahren zur Herstellung einer künstlichen, bearbeitungsfähigen Eisenmasse. Dr.-Ing. Adolf Kleinogel, Darmstadt, Wilhelm-Jägerstr. 1. 18. 1. 20.

339 134. Verfahren zur Marmorierung von Glasuren durch Aufbringen von Terpentinöl u. dergl. auf die noch feuchte Glasurschicht. Albert Birnstiel, Ilmenau i. Thür. 30. 4. 20.

339 168. Isolierkörper für elektrische Heizplatten. Luftfahrzeugbau Schütte-Lanz, Mannheim Rheinlan. 30. 10. 19.

339 174. Verfahren zur Herstellung von Zement und Kalk aus Calciumsulfat. Lucien Paul Basset, Montmorency, Frankreich. 5. 3. 14. Frankreich 4. 3. 13.

339 184. Zentrier- und Einspannvorrichtung zum Schleifen und Bohren von Zahnfacetten. Hans Wetzler, Offenbach a. M., Geleitstr. 14. 26. 10. 20.

339 211. Verfahren zum Anschließern von Ton, Tonschiefer, Mergel, Kaolin, Halloysit, Banxit und Laterit oder ähnlichen Verbindungen. Det Norske Aktieselskab For Elektrokemisk Industri Norsk Industri-Hypotekbank, Kristiania. 3. 12. 18. Norwegen 24. 1. 18.

339 338. Vorrichtung zur Herstellung marmorartig gemusterter Massen. Wilhelm Fischer, Cassel, Brüderstr. 5. 13. 1. 20.

339 339. Verfahren zur Herstellung eines leuchtend roten, seidenglänzenden Ueberzuges auf keramischen Gegenständen aller Art. Dr. Albert Heinecke, Berlin-Grünnewald, Hohenzollerndamm 115/116. 5. 9. 20.

Oesterreich.

Löschungen.

65 664. Glasmacherzange.

70 347. An Rührvorrichtungen in Sulfatöfen angeordnete Kratzer und Schaber aus feiner- und säurefestem Material.

70 826. Verfahren zur Herstellung rauhbleibender keramischer Platten.

72 668. Glasblasemaschine.

72 757. Verfahren zum Anflößen von Kaolin und dergl.

78 393. Verfahren und Einrichtungen zur Herstellung von keramischen oder ähnlichen Hohlkörpern mit stark luftverdünntem Raum.

78 731. Verfahren zur Herstellung getrüübter Gläser, Emailen u. dgl.

78 802. Vorrichtung zum Reinigen der Unterstempel von Trockenpressen und dergl.

78 977. Verfahren zur Herstellung von Glasgegenständen mit in der Glasmasse befindlichen gefärbten Verzierungen.

78 976. Verfahren zum Zusammenschmelzen von Glasgegenständen.

79 769. Verfahren zur Herstellung von glänzenden Ueberzügen auf keramischen und anderen Gegenständen.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

774 814. Fieberthermometer. Sächsisch-Thüringische Thermometer-Fabrik, Julius Keim, Calde a. S. 2. 9. 19.

774 836. Injektionspritze mit laufender Verjüngung aus einem Stück. Philipp Friedrich Carl Müller, Mannheim, Mittelstr. 72. 8. 3. 21.

774 941. Pipette mit gewundenem oberem Rohrteil. Erwin Falkenthal, Berlin-Dahlem, Humboldtstr. 11. 17. 3. 21.

775 012. Glaszylinder mit ein- oder aufgesetztem Verschlußstück aus Hartgummi, Fiber oder ähnlichem Material oder Metall mit Innengewinde, zum Einschrauben eines Verschlußdeckels. Eugen Kailing, Frankfurt a. M., Mittelweg 7. 15. 3. 21.

775 019. Bentelförmige Likörflasche. Hermann Stibbe, Köln a. Rh., Neumarkt 50. 22. 3. 21.

775 043. Trinkgefäß. Hermann Vater, Ilmenau i. Th. 29. 3. 21.

775 097. Brillenglasbohrmaschine. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 24. 3. 21.

775 172. Zentrier- und Aufleggabel für die Mundstückzange an Glasblasemaschinen. Fr. Wilhelm Kutzscher, Deuben-Dresden. 15. 3. 21.

775 322. Likörflasche mit eingesenktem Bauch. Hermann Stibbe, Köln a. Rh., Neumarkt 50. 30. 3. 21.

775 365. Ansguß zum Aufstecken auf Flaschen. Dr. Georg Fischer, Tübingen. 3. 3. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.

680 599. Schienenanordnung für Glaskühlanlagen. Erich Knnkel, Dresden, Zahnsgasse 12. 7. 4. 21.

682 604. Waschflasche usw. Dr. Fritz Sander, Hannover, Baumachstr. 3. 12. 4. 21.

688 174. Hängeisolator usw. 7. 4. 21.
 688 175. Hängeisolator. 7. 4. 21.
 Siemens-Schnckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin.

Löschungen.

746 809. Vorrichtung zum Verschließen von Konservengläsern usw.

Warenzeichen-Eintragungen.

Erklärung der Abkürzungen: G. Geschäftsbetrieb; W. Warenverzeichnis; (A.) Anszng; (B.) Der Anmeldung ist eine Beschreibung beigelegt; A. Tag der Anmeldung; E. Tag der Eintragung.

262 988. Ferdinand Sichel, Kommanditgesellschaft, Hannover-Linden. G.: Chemische Fabrik. W. (A): Binde-, Appretur- und Klebmittel aller Art. A: 17. 2. 21. E: 4. 4. 21.



259 149. A. Robert Kahl & Co., Franenwald i Thür. G.: Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik. W. (A.): Thermometer, Glasapparate und -instrumente. A.: 2. 10. 20. E.: 22. 1. 21.
 265 780. Porzellanfabrik F. Thomas Marktreidwitz, Inh. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Marktreidwitz (Bayern) G.: Porzellanfabrik. W.: Waren aus Porzellan. A.: 17. 6. 20. E.: 24. 5. 21.



Frankonia

Mit dem Druck der Neuauflage des

Adressbuch der Email-Industrie

wird in Kürze begonnen. Etwa noch für dasselbe bestimmte Anzeigen können noch Aufnahme finden. Vorbestellungen auf das Buch nehmen wir schon jetzt entgegen.

Coburg

Geschäftsstelle des Sprechsaal

Abteilung: Adreßbücher

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

82. Welchen Einfluß hat es auf den Garbrand des Ofeninhalts (Porzellan), wenn nach der letzten Beschickung, womit der Brand beendet sein sollte, die Feuerkästen nochmals bis oben mit Kohle vollgefüllt werden, die Roste ohnehin schon so verschlackt sind, daß jedweder Aschedurchfall aufgehört hat, der Vorsetzer fest schließt oder noch besonders verschmiert wird?

Erste Antwort: Wenn man noch die letzte Beschickung, denn diese ist es ja in Wirklichkeit, in der von Ihnen geschilderten Weise ansführt, also bei ganz verschlackten Rosten in die Feuerkästen hineinstopft, was hineingeht, und diese nach außen luftdicht abschließt, so erzielt man damit zunächst eine höchst unvollständige Verbrennung, denn einer sehr großen Menge Brennmaterial steht eine sehr geringe Luftzufuhr gegenüber, und dann werden dem Schornstein stundenlang dicke Rauchwolken entströmen. All dieser Rauch aber, der oben entweicht, muß vorher durch den Ofen, d. h. durch die Stöße hindurch sowohl im Glattbrand, als im Glühbrand; daß aber damit dem Fabrikat noch ein besonderer Dienst geleistet wird, läßt sich wohl kaum behaupten. Zum Glück kann aber dem Ofeninhalt auch kein wesentlicher Schaden zugefügt werden, wenn Glatt- und Glühcherben nicht besonders zu Rissen geneigt sind. Bei der Zuführung der großen Kohlenmengen tritt nämlich ganz naturgemäß eine bedeutende Abkühlung ein, und wenn Sie ein Pyrometer mit Schreibvorrichtung anbringen, werden Sie einen beträchtlichen Abfall der Temperaturkurve beobachten können. Bei fortschreitender Verbrennung wird dann wieder eine Steigerung der Temperatur entstehen, die aber die Höhe der Temperatur, in der sich der Ofen befand, bevor ihm diese Ueberstopfung angetan wurde, kaum wieder erreichen wird, bezw. gar nicht wieder erreichen kann. Zu erwähnen wäre noch, daß, da ja jede Kohle eine gewisse Feuchtigkeit enthält, auch eine Menge Wasserdampf mit durch den Ofen zieht, der wohl nur teilweise zersetzt wird, da die Temperatur eben zu weit gesunken ist, und auch dem Scherben nicht dienlich ist. Auf den Inhalt des Glattofens, soweit Porzellan in Betracht kommt, wird also ein so gewaltsamer Abschluß des Brandes kaum irgend welchen Einfluß ausüben, dagegen werden Ofenmanerwerk und Kapseln davon nicht ganz unbeeinflusst bleiben, und die in den gewaltigen Rauchmengen enthaltenen Alkalien und sonstigen Stoffe werden wohl zerstörend wirken. In den Kanälen und am Einsatz des Glühbrandes werden sich Rußmengen ansetzen, die nachträglich nicht wieder angezehrt werden und bei späteren Glattbränden die Veranlassung zu Brenneffekten geben können. Somit wäre also der Enderfolg, einmal eine günstigenfalls nutzlose Brennstoffvergeudung und dann eine sicher nicht wünschenswerte Ablagerung von Ruß im Kanalmanerwerk und am Einsatz des Glühofens. Anders wird die Sache, wenn Sie nach der letzten Brennmaterialaufgabe abwarten, bis sich der gesamte, neu angegebene Brennstoff in heller Flamme befindet, und dann den Luftzutritt abschließen, denn damit erreichen Sie, daß die hohe Endtemperatur längere Zeit erhalten bleibt, die Temperatur im Ofen sich angleicht und der Brand gleichmäßig wird. Da außerdem eine niedrige Temperatur bei dauernder Einwirkung denselben Einfluß ausübt, als eine höhere von nur kurzer Dauer, so wird das letztgeschilderte Verfahren auch die Ware noch verbessern, falls etwa etwas zeitig mit dem Brennen aufgehört wurde.

Zweite Antwort: Es wird wohl kaum ein Brenner so töricht sein, auf die geschilderte Weise fertig zu brennen. Was soll denn das Füllen der Feuerkästen, wenn sie danach verschmiert werden und die Luft nicht mehr Zutreten kann? Das Feuer kann sich doch nicht entwickeln, und das Brennmaterial schwellt nur und füllt den Ofen mit dickem Rauch an, der infolge mangelnden Zuges lange im Ofen verbleibt und nur langsam entweicht. Die Folgen einer derartigen Brennweise lassen sich ohne weiteres beurteilen: Durch die langandauernde Berührung des Ranges mit dem Einsatz wird schließlich auch die Ware in den Kapseln davon beeinflusst, und zwar derart, daß die schmelzende Glasur mehr oder weniger Range schnickt und Bestandteile daraus aufnimmt, wodurch sie „verraucht“ wird. Auch die im Brennstoff enthaltene Feuchtigkeit wirkt auf die Glasur und verdirbt ihren Spiegel. Diese Erscheinungen treten umso leichter auf, als durch das Vollfüllen der Feuerungen und durch den mangelnden Zug die Temperatur im Ofen wesentlich zurückgeht, ohne sich

wieder erholen zu können. Letzteres wird auch Abscheidungen von Ruß in den Kanälen und im Glühofen zur Folge haben. Ueberhaupt ist die geschilderte Anbrennweise eine nicht nur nutzlose, sondern unter Umständen auch für den Einsatz schädliche Brennstoffvergeudung. Verschlackte Roste darf es beim Brennen nie geben, sondern die Roste sollen immer hell sein.

Dritte Antwort: Es ist nicht bei allen Porzellanen angebracht, den Brand in der angeführten Weise zu beenden. Glasuren, die einen niedrigeren Schmelzpunkt haben, können noch verranzen oder ein nadelstichiges Aussehen bekommen, und auch die Kapselstöße vor den Feuerungen können stellenweise gefährdet sein, wenn der Ofen mit nicht gleichmäßiger Temperatur dem Garbrand entgegen geht. Es wird wohl angenommen, daß durch das Vollschütten der Feuerungen beim letzten Beschicken der gesamte Ofeninhalt gleichmäßig durchbrennt; diese Annahme ist keinesfalls immer zutreffend, denn jede Ofenkonstruktion ist in Bezug auf das Verhältnis von Feuerzutritt zum Feuerabzug nicht zu einem solchen Brennverfahren geeignet, und zwar umso weniger, wenn es sich um Qualitätsware handelt. Die Brenner sollen dann angehalten werden, durch gleichmäßige geringe Beschickung den Garbrand zu Ende zu führen und die Roste möglichst schlackenfrei zu halten, um mit reiner Flamme eine gute Ware zu erzielen. Sollte es sich dann handeln, die Rohware im Oberofen gut zu verglühen, dann ist es angezeigt, mit Eintritt in das Schaffener größere Mengen Brennmaterial anzugeben und die Perioden etwas zu verlängern, um auf diese Weise durch eine lange Flamme auf den Glühofen einzuwirken, was dann während des ganzen Brandes so bleibt.

83. Zur Fabrikation von Steinzeugplatten haben wir getrockneten Westerwälder Ton und Schamotte auf einer Trommelmühle mit Windsichtung ganz fein gemahlen und auf dem Kollergang mit Wasser verdichtet, sodaß auf dem 5000-Maschen-Sieb 0% Rückstand blieb. Die auf diese Weise erhaltene Masse, hielt beim Pressen sehr schlecht zusammen. Obiges Material auf einem Kollergang gemahlen und mit Wasser verdichtet zeitigte dagegen bessere Pressresultate. Wie erklärt sich dieses Verhalten, und wie kann dem Mangel im ersteren Falle abgeholfen werden?

Erste Antwort: Das von Ihnen geschilderte verschiedene Verhalten von auf der Trommelmühle und auf dem Kollergang anbereiteter Masse läßt sich nur so erklären, daß einmal die Gestalt des Kornes und dann die Erhöhung der Plastizität durch die Naßmahlung auf dem Kollergang eine Rolle spielen. Bekanntlich wird das Korn in einer Trommelmühle eine runde Gestalt annehmen, während der Kollergang ein mehr blättriges Korn erzeugt, wodurch die einzelnen Teilchen sich besser aneinanderlagern als wie die Kügelchen. Die Blätchenform erhöht auch die Plastizität; dazu kommt aber noch die Erhöhung der letzteren durch die Naßmahlung, und zwar infolge der Bildung von Kolloiden. Immerhin dürfte aber der Unterschied im Verhalten der auf beide Arten aufbereiteten Masse nicht so groß sein, wie Sie ihn schildern, vorausgesetzt, daß es sich um ein und dieselbe Masse handelt. Versuchen Sie einmal, die mit der Trommelmühle zubereitete und mit Wasser fertig angemachte Masse einige Tage im Keller zu lagern; ihre Bildsamkeit wird sich unbedingt erhöhen und dann wird sich auch die Verarbeitbarkeit auf der Presse wesentlich bessern.

84. Welches sind die Ursachen, wenn die Farben in einer mit Gas gebrannten Muffel matt werden, und wie läßt sich der Fehler abstellen? Glanzgold wird sehr schön, die Farben bleiben aber bei Karmin-Feuer matt.

Erste Antwort: Der Fehler kann seine Ursache sowohl in Undichtigkeiten der Muffel als in zu geringem Dunstabzug haben. Im ersten Falle treten Range und damit Kohlenstoffverbindungen in die Muffel ein, infolge deren reduzierender Wirkung die Farben matt werden, im zweiten Fall bewirken die beim Verbrennen der zum Anmischen der Farben und zum Druck verwendeten Öle u. dergl. entstehenden Gase die Reduktion. Untersuchen Sie die Muffel genau, bessern Sie alle undichten Stellen aus, versteichen Sie etwaige Risse, geben Sie der Muffel einen Anstrich aus Kochsalz, Mennige und ähnlichem und erweitern Sie den Abzug. Auch wäre noch zu empfehlen, der Muffel eine Einrichtung zu geben, mit Hilfe deren man von unten Frischluft in die Muffel einführen kann.

Zweite Antwort: Wenn die Farben matt werden, so ist der Fluß gewöhnlich infolge zu hohen Feuers verbrannt. Daraus aber, daß das Glanzgold gnt wird, könnte man schließen, daß in Ihrem Falle der Fluß noch nicht entwickelt ist, weshalb Sie höher brennen müßten. Der Fluß ist für die jetzige Temperatur zu hart.

Dritte Antwort: Wenn Ihre Muffel keine defekten Stellen anweist (Sprünge usw.), so kann nur eines am Mattwerden Ihrer Farben in einer Gasmuffel schuld sein, und das ist das heutige schlechte Gas, infolge dessen Sie nicht mehr imstande sind, die nötige Temperatur zu erreichen. Als Beweis kann Ihnen dienen, daß Ihr Glanzgold noch gut wird; also hierfür reicht die Temperatur noch, die Schmelzfarben aber benötigen eine größere Hitze, die Sie nicht mehr bekommen. Früher hatte das Gas etwa 5200 Kalorien, heute z. B. hat das Münchener Gas etwa 3000 Kal., es lassen sich mit letzterem höchstens noch Glasfarben einbrennen, Porzellanfarben auf keinen Fall. Prüfen Sie ihre Temperatur mit Segerkegeln.

85. Wir benötigen eine leichtflüssige Glasur, die bei 600° schmilzt, und bitten um Angabe eines geeigneten Versatzes oder einer Bezugsquelle, die derartige Glasuren fertig liefert.

Erste Antwort: Eine leichtflüssige Glasur, die bei 600° schmilzt, liefert die Firma Otto J. Schödl in Kötzschenbroda i. Sa., Dürerstraße 5.

Zweite Antwort: Zur Lieferung einer leichtflüssigen Glasur meldet sich Fr. Greiner in München 50, Valleystr. 30.

Glas.

77. Wir erzeugen aus Sand, Kalk und Sulfat halbweißes Glas, das 0,3 bis 0,4% Fe_2O_3 enthält. Die Verwendung reiner Rohmaterialien kommt nicht in Frage. Wir möchten nun bei diesem Glas einen möglichst hellen Farbton erzielen und bitten daher um Angabe, wie weit eine Entfärbung bei diesem Eisengehalt überhaupt noch möglich ist, bzw. welche Materialien und in welcher Menge verwendet werden müssen, um eine gute Entfärbung zu erzielen. Ist auch Selen für diesen Zweck geeignet und in welcher Form wird es am besten angewendet?

Erste Antwort: Mit einem Sand, der 0,4% Eisenoxyd enthält, ist die Erzeugung eines reinweißen Glases unmöglich. Nun verwenden Sie auch noch Sulfat, das schon seinerseits die Erzielung eines guten Weißglases anschießt, da es immer Eisenoxyd enthält, selbst wenn es in Bleipfannen hergestellt wird. Will man ein gutes, weißes Glas haben, so muß man auch reine Rohmaterialien verschmelzen. Wenn aber Ihr Sand gnt gewaschen und gegläht wird, so dürfte sich damit bei Verwendung von Soda und mit einer entsprechenden Entfärbung ein ganz angenehmes weißes Glas schmelzen lassen. Entfärbungsmittel werden nun verschiedene angewendet, je nach der Gewohnheit, dem Preis, der Möglichkeit des Bezuges, der Verwendung des Glases und zuletzt noch je nach dem Ofengang. Werden Hohlgläser gearbeitet, so ist als Entfärbungsmittel auf 100 kg Sand 280 g Braunstein mit 250 g Antimon zu empfehlen. Sollen jedoch Röhren gezogen werden, so ist von dieser Entfärbung abzuraten. Andere Hütten entfärben mit 200 g Braunstein und 7 g Schmalte bester Sorte nebst 800 g Arsenik. Auch wird chemisch reines Nickeloxyd mit Salpeter gern benutzt, und zwar in einer Menge von 3 g auf 100 kg Sand. Selen als Entfärbungsmittel benötigt einen heißen Ofengang, und die Menge des Zusatzes muß genau ermittelt werden, da bei einem Ueberschuß des Glases einen lichtrosafarbenen Stich erhält; 1% bis 2½ g auf 100 kg Sand dürften genügen. Sie hätten gut getan, Ihren Gemengesatz anzugeben.

Zweite Antwort: Mit einem Sande, der 0,3—0,4% Fe_2O_3 enthält, kann man schon noch ein schönes helles Glas erzielen. Als Entfärbungsmittel ist Selen gut geeignet, und zwar ist in Ihrem Falle auf 100 kg Gemenge 1—1½ g selenigsaures Natron zu nehmen. Hauptbedingung bei Anwendung von Selen ist ein heißgehender Ofen; denn je größer die Hitze beim Abschmelzen, desto besser die Wirkung des Selen.

Dritte Antwort: Eine Mildernug der grünen Farbe ist selbst bei diesem hohen Eisengehalt möglich, wenn der Ofen bei der Schmelze sehr heiß geht; ist aber dieses nicht der Fall, dann ist alle Mühe vergeblich. Als Entfärbungsmittel kommt zuerst Braunstein in Frage, und zwar auf 100 Sand 50—100 g je nach der Reinheit desselben. Es wird nun vielfach geraten, den Braunstein erst dann auf das Glas aufzustreuen, wenn die Galle abgebrannt ist, damit er von dieser nicht verzebrt wird; aber das fertige Glas vermag den Braunstein auch nicht vollkommen aufzulösen, somit geht vom Braunstein noch mehr verloren, als wenn er gleich in das Gemenge kommt. Mischen Sie ihn also ruhig gleich mit letzterem, und wenn der Ofen heiß geht, können Sie auf 50 g Braunstein noch 1—2 g metallisches Selen oder 4—8 g selenigsaures Natron zugeben. Ein Teil dieser Abfärbung geht durch die Galle verloren, der verbleibende aber gibt dem Glase einen helleren Farbton.

78. Wer liefert leicht fließende Schmelz- bzw. Einbrennfarben für dünnwandige Gläser? Der Aufdruck soll mit dem Gummi-Stempel vorgenommen werden und so dauerhaft sein, daß er beim Sterilisieren der Glaswaren weder verblaßt noch sich löst. Womit müssen die Farben eingerieben werden, und welche Hitzegrade sind zum Einbrennen nötig?

Erste Antwort: Die im Inseratenteil genannten Firmen liefern meistens die Farben druckfertig und geben genaue Anweisung über deren weitere Behandlung. Das Verreiben der Schmelzfarben geschieht mit verdickten Ölen, Terpentinöl oder Lavendelöl, und das Einbrennen erfolgt in der Muffel bei schwacher Rotglut; jedenfalls darf die Hitze in der Muffel nicht so gesteigert werden, daß die bedruckten Gläser ihre Form verlieren.

Zweite Antwort: Das Stempeln von Glasgegenständen mit darauffolgendem Einbrennen geschieht auf folgende Weise: Reiner Druckfirnis wird mittels Stempels auf den Glasgegenstand aufgetragen und dieser Aufdruck mit Email oder Schmelzfarbe eingepndert. Das Einbrennen geschieht nach vollständigem Trocknen des Stempels und Entfernen des Farbenüberschusses bei schwacher Rotglut im Muffelofen oder kann auch an der Stichflamme vorgenommen werden. — Glasemails und andere leichtflüssige zum Stempeln geeignete Farben liefert unter anderem die Keramische Schmelzfarbefabrik von Albert Weißbach in Löbnitz im Erzgebirge.

Dritte Antwort: Leichter einbrennbare Farben als die Glasfarben mit einer Einbrenntemperatur von SK 022 = etwa 600° C gibt es nicht. Es ist aber wahrscheinlich unmöglich, solche leichtflüssige Farben, die meistens nur aus Bleiborosilikaten bestehen, öfters der Sterilisierung anzusetzen, ohne daß die Farben selbst darunter leiden. Wasser besonders ist der stärkste Feind aller Glasfarben, mehr als Säuren. Können Sie die Gefäße nicht mit einer Aetzung versehen, die doch den gleichen Zweck erfüllt?

Neue Fragen. Keramik.

89. Wer liefert den unter dem Namen „Porcelanin“ im Handel befindlichen weißen Zement zum Verbinden von Wandplatten?

90. Ich bitte um Angabe eines Versatzes für eine blaue oder grüne Mattglasur auf rotbrennendem Ton. Glatbrand SK 04.

91. Zur Trocknung gehen unsere Wandplattenmassekuchen auf Wagen mit eisernen Beschlägen durch den Trockenraum. Die Trocknung erfolgt bei etwa 100°, wobei die Abgase eines Tunnelofens durch Ventilator ein- und abgesogen werden. Hierdurch kommt mitunter Eisen durch Abfallen in die Masse. Wäre diesem Uebelstand durch galvanisiertes Eisen abzu- helfen oder welches Material ist geeigneter als letzteres?

Glas.

80. Ich beabsichtige, mittels Kohlenstoff-Flächen nach besonderem Verfahren Glastafeln im Kühllofen zu glätten. Welche Erfahrungen hat man beim Bearbeiten von Glasflächen mit Graphit gemacht? Besitzt Graphit die Eigenschaft, die Glasfläche in der Politur zu heben, oder wird das Gegenteil damit erreicht? Gibt es außer Graphit oder Holz noch andere für den Zweck geeignete Stoffe?

81. Wir bitten um Angabe eines guten Glassatzes für Preßglas zur Herstellung von Preßglastellern, Wasserbechern und sonstigen Wirtschaftsartikeln. Es kommt darauf an, ein wirklich weißes Preßglas im Hafenofen zu erzielen.

82. Wie läßt sich das Anlaufen von Zylindern nach längerem Brennen auf der Flamme vermeiden? Es handelt sich hier um sogenannte Luftzugzylinder (also für größere Petroleumlampen), die nach kurzer Zeit einen nebeligen Hauch annehmen, der sich nicht mehr entfernen läßt, was natürlich als Mißstand von der Kundschaft beanstandet wird. Als Gemenge werden verwendet: 120 kg Sand (Hohenbocka), 17 kg Marmormehl, 43 kg Soda.

83. Wie müssen die Generatoren bei Verfeuerung von Mitteldeutschen Braunkohlenbriketts in Bezug auf die Größe und den Rost beschaffen sein, um am vorteilhaftesten zu arbeiten? Ist unbedingt eine Zunge notwendig? Evtl. muß auch Holz mitgefüllt werden können.

84. Wir schmelzen im Hafenofen folgenden Gemengesatz für ¾-weißes Glas:

Sand	225 Pfd.
Soda	84 "
Marmormehl von Hohenelbe	28 "
Glaubersalz	5 "
Entfärbungsmittel	
fremde Scherben von Preß- und weißem Hohlglas.	

Das Glas wird schön blank, doch werden die über Nabel gemotzten Flaschen oben am Mundstück weißlich undurchsichtig (schmierig), wenn die Nabel nicht stündlich abgeklopft werden. Derartige Flaschen sind ganz unbrauchbar, weil sie trotz guter Kühlung am Mundstück leicht einlaufen. Wie kann der Uebelstand beseitigt werden?

85. Mit welcher Farbe und nach welchem Verfahren kann man auf Glashermometern tiefschwarze gleichmäßige Zahlen hervorbringen? Mit der bisher benutzten gewöhnlichen schwarzen Glasfarbe hatte ich keine guten Ergebnisse.

86. Wir haben einen Thüringer Flakonglaslofen mit 14 Häfen von 70×70 cm. Zu diesem Ofen gehören noch 4 Trommeln und 2 Kühlbahnen. Wir verfeuern böhmische Braunkohlen aus der Matthiaszeche mit 4200 WE, außerdem Briketts aus dem Mitteldeutschen Revier mit 3200 WE. Als Streckungsmittel kommen öfters Holz und Torf zur Verwendung mit 2800 WE. Wieviel Kohlen oder Briketts, allein oder zusammen verfeuert, sind für unseren Betrieb unbedingt nötig?

87. Wir haben mittels Druckapparats festgestellt, daß unsere Flaschen bis zu mittlerer Größe 25 bis 30, große Flaschen 18 bis 20 Atm. Druck aushalten. Die Kundschaft klagt trotzdem über geringe Haltbarkeit. Unseres Erachtens ist durch die Druckresultate der Beweis für eine gute Qualität des Glases und auch für eine gute Kühlung erbracht. Von anderer Seite wird nun behauptet, daß die Flaschen, trotz der guten Druckresultate, nicht haltbar wären. Gibt es noch eine andere Möglichkeit, Flaschen auf ihre Haltbarkeit zu prüfen?

Briefkasten der Redaktion.

J. A. I. S. Kapselversätze mit den von Ihnen angegebenen Rohmaterialien finden Sie in den Antworten zu Frage 11 in Nr. 5 des Sprechsaal 1921.

B. & E. I. G. Um Ampullen mit einer roten Aufschrift zu versehen, müssen Sie sie entweder mit einer roten Lackfarbe stempeln oder mit einer roten Glasfarbe, die dann eingebrannt wird und eine dauerhafte Schrift ergibt. Nach dem Aetzverfahren können Sie farbige Aufschriften nicht herstellen.

G. F. I. F. Entfärbungsmittel der verschiedensten Art werden im Fragekasten fast bei jedem Glassatz angegeben, so daß Ihnen die Wahl nicht schwer fallen kann. Lesen Sie die Antworten zu den Fragen 48 in Nr. 17 und 40 in Nr. 14 des Sprechsaal 1921, sowie zu 108 in Nr. 45, 1920.

G. S. I. S. Mangansperoxyd ist dieselbe Verbindung wie der natürlich vorkommende Braunstein, nämlich Mangandioxyd, MnO_2 , und wird in der Glasindustrie ebenso verwendet wie das Mineral.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von elektrotechnischem und technischem Porzellan.
(Gültig ab 1. Juni 1921.)

I. Allgemeine Bedingungen.

1. Die nachstehend angegebenen Ausfuhr-Mindestpreise verstehen sich fob. deutschem Ausfuhrhafen oder frei deutscher Grenze, und zwar ausschließlich Verpackung.
2. Bei allen Arten von Hochspannungsporzellan sowie Niederspannungs-Freileitungsisolatoren ist für Verpackung einschließlich Kisten ein Mindestzuschlag von 5% zu erheben. Bei allen übrigen Arten von elektrotechnischem und sonstigem technischen Porzellan sowie bei losen Metall-Armaturen und beige-packten losen Armaturen ist für Verpackung einschließlich Kisten ein Aufschlag von mindestens 3% des Rechnungswertes anzurechnen.
3. Den Ausgangspunkt für die Ausfuhrpreise bilden die Mindestpreise der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik, die sich aus einem Grundpreis und einem Teuerungszuschlag zusammensetzen. Die wichtigsten Exportartikel samt ihren Grundpreisen sind auf einem besonders erhältlichen Preisblatt zusammengestellt.
4. Gegenüber den Ländern A 1—A 5, B und C wird in der ausländischen Währung des Bestimmungslandes fakturiert. (Ueberseeländer und Ausnahmen siehe Fußnote.) Der deutsche Mindestpreis wird um einen **Valutahöchst-rabatt** ermäßigt, der aus unten stehender Tabelle ersichtlich ist. Der dann verbleibende Markpreis wird in die Währung des Bestimmungslandes (siehe auch Fußnote) zum Friedenskurs umgerechnet. Der Valutarabatt ist auf den Fakturen nicht mehr sichtbar zu machen.
5. Gegenüber den Ländern D 1—D 3 und E wird der deutsche Mindestpreis (Grundpreis plus Teuerungszuschlag mit einem **Valuta-Aufschlag** berechnet.

II. Preisbestimmungen.

1. Ländergruppen.
A 1) Holland, Schweiz, China, Japan, Vereinigte Staaten von Nordamerika, Mexiko und sonstige mittelamerikanische Staaten.
A 2) Großbritannien, seine Kolonien und seine Dominions sowie Kanada.
A 3) Spanien und Portugal.
A 4) Norwegen und Dänemark.
A 5) Schweden.
B Belgien, Frankreich und Luxemburg.
C Italien.
D 1) Deutsch-Oesterreich-Ungarn.
D 2) Tschecho-Slowakei, Jugoslawien und Balkanländer.

- D 3) Ehemaliges Rußland einschl. Polen und Finnland.
E Südamerikanische Staaten.
2. Artikelgruppen.
I. Niederspannungs-Freileitungs-Isolatoren, einschl. der Reichspostmodelle.
II. Elektrotechnische Stanzartikel und sonstige technische Artikel.
III. Freileitungs-Stützen-Isolatoren (Hochspannung).
IV. Hänge-Isolatoren und leeres Porzellan zu armierten Hänge-Isolatoren.
V. Durchführungen, Stützer, Griffe, Rillen, Isolatoren. (III—V alles ohne Armaturen).
VI. Hänge- und Abspann-Isolatoren.

Valuta-Nachlässe.

Valuta-Aufschläge.

	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	B	C	D 1	D 2	D 3	E
I.	86 %	87 %	85 %	85 %	87 %	68 %	50 %	5 %	30 %	30 %	40 %
II.	86 %	87 %	85 %	85 %	87 %	70 %	60 %	5 %	30 %	30 %	40 %
III.	78 %	78 %	80 %	75 %	81,5 %	60 %	50 %	5 %	30 %	55 %	55 %
IV.	75 %	75 %	75 %	70 %	75 %	50 %	50 %	5 %	30 %	55 %	55 %
V.	80 %	80 %	80 %	75 %	81,5 %	60 %	50 %	5 %	30 %	55 %	55 %
VI.	81,5 %	81,5 %	80 %	78 %	81,5 %	50 %	50 %	5 %	30 %	55 %	55 %

Es wird fakturiert:

nach	in	nach	in
Portugal	Pfund Sterling	Japan	Yen
Britische Dominions und Kolonien	Pfund Sterling	Vereinigte Staaten von Nordamerika	Dollar
Canada, wahlweise oder	Pfund Sterling	Mexiko	mex. Goldpes.
China	U. S. A. Dollar	Sonstige mittel-amerikanische Staaten	U. S. A. Dollar
Holländische Kolonien	U. S. A. Dollar		
	holl. Gulden		

Betr. Salbenkruken mit Deckel.

Durch Beschluß vom 6. Juni 1921 sind die **Valutarabattsätze** (II) folgendermaßen festgesetzt:

	Valuta- und Luxussteuerrabatt
für Italien	40 %
für Belgien und Frankreich	60 %
für Vereinigte Staaten von Nordamerika, Canada, England und Kolonien einschl. Ägypten, Schweden, Norwegen, Dänemark, Holland und Kolonien, Spanien und Schweiz	80 %

Die Rabattsätze können auch auf Lieferungen aus laufenden Abschlüssen nach dem 6. Juni 1921 gewährt werden.

Den **Exporteuren** (III) darf nach mittel- und hochvalutarischen Ländern bis zu 15% Sonderrabatt gewährt werden.

Wegen des Streiks in Bayern, von dem auch der Sprechsaal betroffen wurde, mußte die vorliegende Nummer einen Tag später zum Versand kommen.

Nachruf.

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, von dem Ableben des Vorsitzenden des Aufsichtsrats unserer Gesellschaft

Herrn Kommerzienrat Louis Bechmann

Kenntnis zu geben.

Sein ganzes Leben, seine ganze Kraft widmete er als Mitinhaber dem väterlichen Geschäft, nach dessen Uebergang in die Aktiengesellschaft unserem Unternehmen, dessen Verwaltung er seit Gründung als Vorsitzender des Aufsichtsrats angehörte.

In unermüdlichem Streben, in restloser Tätigkeit diente er der Entwicklung der Gesellschaft. Seltene Fähigkeiten, reiche Erfahrungen gehen uns mit einer hervorragenden Persönlichkeit verloren.

Sein Andenken bleibt uns unvergänglich.

Fürth i. B., im Mai 1921.

Vorstand und Aufsichtsrat der Bayerischen Spiegel- und Spiegelglasfabriken Aktien-Gesellschaft

vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Kupfer & Söhne.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10 65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 \mathcal{L} . (Stellengesuche 20 \mathcal{L}).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Der Einfluß der Kieselsäure auf den Verlauf der Tuberkulose.

(Nachdruck verboten.)

Bereits im Februar 1914 gaben in der medizinischen Gesellschaft zu Jena die Herren Dr. Kahle und Professor Dr. Rösle bedeutungsvolle Aufschlüsse über den Kieselsäure-Stoffwechsel bei Krebs- und Lungentuberkulose. Es wurde durch Wort und Präparat bewiesen, daß es möglich sei, durch Darreichung von Kieselsäure in der Nahrung eine experimentelle Tier-tuberkulose günstig zu beeinflussen. Die Versuche wurden an Tuberkulose erkrankten Meerschweinchen angestellt, denen man mit dem Futter ein Kieselsäure-Präparat verabreicht hatte. Bei der Sezierung ergab sich ohne allem Zweifel eine günstige Beeinflussung der Tuberkulose, und zwar wurde festgestellt: Beginnende bis ausgesprochene Narbenbildungen in der Lunge, Abkapselungen von Käse-Herden, bindegewebige Durchwachungen der Tuberkeln, kurz, eine mehr oder minder fortgeschrittene Ausheilung der Tuberkulose im pathologisch-anatomischen Sinne; eine Heilung im bakteriologischen Sinne wurde nicht erzielt. Bei Weiterimpfung mit Teilen der befallenen Organe wirkten die Bazillen ungeschwächt. In gewissem Sinne eine Probe für die vorgetragene Kieselsäure-Theorie der Tuberkulose, insbesondere an der Lunge des Menschen, zeigen die Ergebnisse, die Vollrath in einer statistischen, von der medizinischen Fakultät in Jena preisgekrönten Arbeit „Ueber die Tuberkulose-Sterblichkeit der Porzellanarbeiter Thüringens“, wiedergibt. In früherer Zeit hat man die Berufe, die Staub-Einatmungen ausgesetzt sind, als besonders gefährlich für die Entwicklung einer Lungen-Tuberkulose betrachtet; man kam stellenweise zu der Bezeichnung der Tuberkulose als „Berufskrankheit“. Hinsichtlich des Porzellanstaubes wird diese Ansicht bekanntlich auch heute noch vertreten. In Verbindung hiermit sind die Untersuchungen über die Einwirkung der Kieselsäure auf die Tuberkulose von besonderem Interesse. Vollrath stützte sich bei der erwähnten Abhandlung auf eine vollständige Durcharbeitung der Sterbezettel von Sachsen-Meiningen, als dem Staate mit der größten, und auf Schwarzburg-Rudolstadt, als dem Staate mit der geringsten Anzahl der Tuberkulose-Sterbefälle. Bei den einzelnen Arbeiter-Kategorien wurde festgestellt, daß die Tuberkulose-Sterblichkeit bei den Masse-Müllern am stärksten ist. Die Porzelliandreher, deren häufige Tuberkulose-Sterblichkeit immer wieder erwähnt wird, wurden durchaus nicht übermäßig häufig von der Lungen-Tuberkulose hingerafft und zudem fiel ihre größte Sterblichkeit in die 50er

Jahre, sodaß es sich um eine langsam verlaufende Tuberkulose handelte. Dem gegenüber hatten die Maler die größte Sterblichkeit im Alter von 20—30 Jahren, weil von Haus aus häufiger schwächliche Menschen und deshalb für die Tuberkulose disponiert. Jedenfalls ist es interessant, daß gerade die Maler, die mit Kieselsäurestaub-Einatmung nichts zu tun haben, im Gegensatz zu fast allen anderen Arbeiter-Gruppen der Porzellanindustrie frühzeitig einer Tuberkulose erliegen.

Für den Porzellanstaub kommen nach Rösle's Ueberzeugung mehr die schützenden Momente, vor allem aber die „Erzeugung einer infektiöswidrigen unspezifischen Entzündung und die Darbietung eines bei der Heilung branchbaren chemischen Gemenges in Betracht“. Die Erfahrungen, auf welche sich diese Ueberzeugung stützt, sind aus 686 Sektionen aus einem Zeitraum von 9 1/2 Jahren gewonnen bei Personen, die stauberzeugenden Gewerben angehören, darunter 45 Porzellanarbeiter. Bei dem ganzen Sektions-Material der jetzigen und der früheren Zeit zeigte sich, daß Dreher, Former und Schleifer bei der tödlichen Lungenschwindsucht fast garnicht beteiligt sind, dagegen fällt in einem älteren Material die hohe Sterblichkeit infolge der Lungentuberkulose bei den Porzellanmalern auf, die am wenigsten mit Porzellanstaub in Berührung kommen.

Die mikroskopischen Untersuchungen der Lungentuberkulose von Porzellanarbeitern ergaben starke Hemmungen des Tuberkulose-Zerfalls der Lunge, Abkapselungen und Trocknungen der Käse-Herde, sowie frühzeitige schwierige Umwandlungen von Tuberkeln.

Von der Schule Rösle ist in den besprochenen Arbeiten also der Beweis erbracht, daß kieselsäurehaltige Stoffe die Vernarbungen des tuberkulösen Gewebes fördern.

Professor Rösle ist trotzdem weit entfernt, die Kieselsäure als ein Tuberkulose-Heilmittel schlechthin anzusehen; sie vermag nichts, als dem Gewebe einen zur Narbenbildung notwendigen Stoff zu liefern, das ist aber ein ebenso wichtiger Vorgang wie die Abtötung der Bazillen selbst.

Es wird von sachverständiger Seite betont, daß unsere heutige Tuberkulose-Bekämpfung zu sehr an den Anschauungen der Immunitätsforschung haftet. Die Kieselsäure ist nach Rösle's Ansicht keine Arznei, sondern „ein in bestimmter Menge immer notwendiger, unter krankhafter Bedingung in ungewöhnlicher Menge notwendiger Nahrungsstoff“. Die kritische Bemerkung des Dr. Rösle, der weit entfernt ist, die Kieselsäure als ein Tuberkulose Heilmittel schlechthin anzusehen, schützt seine Feststellungen vor einseitiger Deutung. Gerade deshalb aber gewinnt seine Ansicht, daß die Kieselsäure zu den Sonder-

stoffen gehört, die der Körper bei Aufbau der Tuberkulose-Narben braucht, besonders an Bedeutung.

Es ist begreiflich, daß man nicht nur in der medizinischen Fachwelt, sondern namentlich auch in der deutschen Porzellan-Industrie weiteren Ergebnissen der Gelehrten-Arbeit mit großem Interesse entgegensteht. An einer möglichst lückenlosen Fortsetzung der angestellten Ermittlungen und Untersuchungen haben aber nicht nur diese Fachkreise, sondern über sie hinaus alle Schichten unseres Volkes ein großes Interesse. Es ist deshalb wünschenswert, daß auch diesen, zum Vorteil der Volks-Gesundheit unternommenen Forschungen die größte Unterstützung zuteil wird.

Einige Schlaglichter zur Brennstoffwirtschaft in den Glashütten.

Von Hubert Hermanns, beratendem Ingenieur in Bln.-Pankow.
(Fortsetzung.)

(Nachdruck verboten.)

Fast sämtliche Glashütten in der Lausitz erhalten eine Kohle von sehr unregelmäßiger Stückgröße, vielfach sogar ausgesprochene Förderkohle mit Stücken bis zu einer Länge von 500 mm und einer Stärke bis zu 300 mm. Da Zerkleinerungseinrichtungen nicht zur Verfügung stehen, die Zerkleinerung mit der Hand aber recht kostspielig ist, auch nur bei sorgfältiger Betriebsüberwachung mit Sicherheit ausgeführt wird, so ist in der Praxis des Betriebes die Stückgröße nur begrenzt durch die lichte Öffnungsweite der Beschickglocken. Stücke des erwähnten Umfanges vergasen und verkoken aber nur an der Oberfläche, der Kern bleibt ungenutzt und wird mit der Asche herausgezogen. Jede Glashütte muß streng darauf achten, daß in den Generator eine Kohle möglichst gleichmäßiger Stückgröße gelangt. Wo sich der Lieferung von Kohlen geeigneter Stückgröße seitens der Gruben unüberwindliche Schwierigkeiten entgegenstellen, bleibt nichts übrig, als ein Brechen der Kohlen in einem einfachen Walzenbrecher vorzunehmen. Zweifellos machen sich die damit verbundenen Ausgaben durch günstigere Vergasung gut bezahlt.

Ausschlaggebenden Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit der Rohkohlenvergasung hat der Wassergehalt dieses Brennstoffes, der für deutsche Braunkohlen zwischen 40 und 60% schwankt. Bei Lausitzer Kohlen kann man mit einem durchschnittlichen Wassergehalt von 50% rechnen, während die rheinische Kohle bis auf 60% Wasser steigt. Die Vergasung einer solchen Kohle gestaltet sich dadurch sehr schwierig, daß das Wasser verdampft werden muß und so dem Generator einen sehr hohen Betrag an Wärme entzieht. Das erzeugte Gas ist mit den Wasserdämpfen beladen, die bei Abkühlung des Gases sich niederschlagen. In der Regel erfolgt die Kondensation des Wassers in den Leitungen und Kanälen. Man hält im allgemeinen die Abkühlung des Gases auf eine Temperatur, welche die Kondensation des Wassers herbeiführt, für unbedingt erforderlich, unbekümmert darum, daß durch die Abkühlung des Gases die als fühlbare Wärme im Gase enthaltene Wärmemenge unwiederbringlich verloren geht. Man könnte sich mit diesem Verluste noch abfinden, wenn nicht gleichzeitig mit dem Wasserdampfe auch die Teerbestandteile des Gases, hochwertige Kohlenwasserstoffe, mit kondensierten. Diese Teerdämpfe sind mit der wertvollste Bestandteil des Gases, deren Abscheidung den Wärmewert des Gases wesentlich herabsetzt. Würde man das Gas nicht abkühlen, so würden einerseits die Teerdämpfe im Gase erhalten; gleichzeitig aber müßten die Wasserdämpfe mitgeschleppt werden, die sich bei steigender Temperatur des Gases über die Zersetzungstemperatur des Wassers hinaus in Wasserstoff und Sauerstoff spalten. Es entsteht die Frage, ob der Verlust größer ist bei der Abscheidung des Wassers mit gleichzeitiger Abscheidung des Teers oder bei Erhaltung der Teerdämpfe und Mitschleppung des Wassers. Diese Frage läßt sich nur durch Versuch und Rechnung für jede einzelne Kohlensorte gesondert entscheiden.

Würde man in der Lage sein, einerseits das Wasser abzuscheiden bzw. es in Wasserstoff und Sauerstoff zu zerlegen, andererseits aber die Teerdämpfe dem Gas zu erhalten, so würde unstreitig hierdurch ein beträchtlicher wärmetechnischer Effekt erzielt werden. Bei den üblichen Vergasungsarten in den Glashütten erscheint diese Lösung nicht durchführbar. Dagegen würde es möglich sein, die bei der Trocknung der Kohle entstehenden Wasserteerdämpfe gesondert von dem übrigen Gas abzuführen, sie in den Generator wieder zurückzuleiten und dann in der hohen Temperatur zu zersetzen. Diese Arbeitsweise ist bei verschiedenen Urteergewinnungsverfahren üblich, jedoch in der Weise, daß die Teerwasserteerdämpfe nicht in den Generator zurückgeleitet werden. Vielmehr werden sie in Teer und Wasser geschieden und weiter aufbereitet. Bei den verhältnismäßig geringen Mengen, die in den Glashütten gewinnbar wären, würden die hohen Anlagekosten vorläufig eine Urteergewinnung ausschließen. Dagegen halte ich die Zersetzung

der Wasser-Teer-Dämpfe im Generator selbst für leicht durchführbar.

Betrachten wir den Verlauf der Vergasung an Hand von Fig. 1 unter Zugrundelegung eines Schachtgenerators. Von

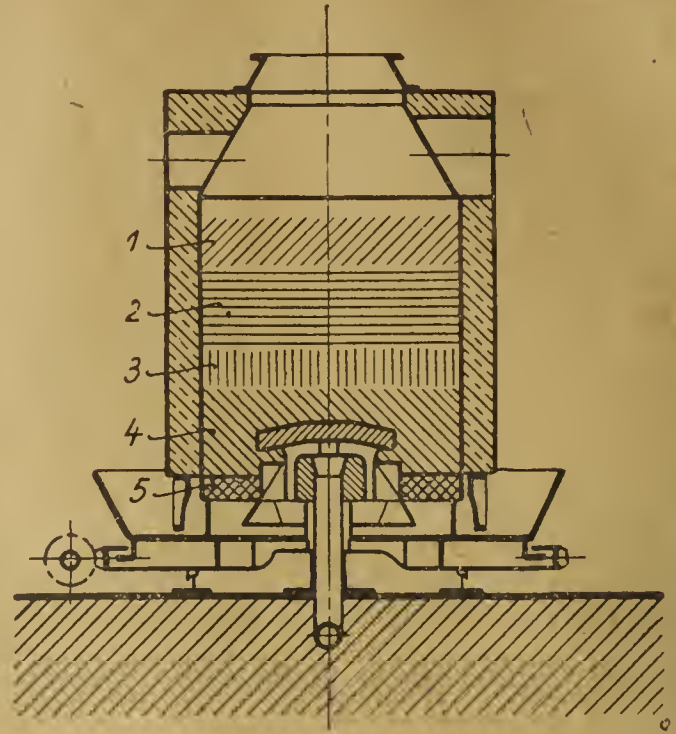


Fig. 1.

oben nach unten unterscheiden wir in der Brennstoffsäule die Trockenzone 1, in der die Trocknung und Entschwelung des Brennstoffes stattfindet. Daran schließt sich die Entgasungszone 2, in der der Brennstoff verkockt wird. Der verkockte Brennstoff gelangt dann in die Vergasungszone 3, wo der entgaste Brennstoff zu Kohlensäure verbrannt wird. Dieser Vorgang setzt sich fort in der Verbrennungszone 4, die in die Aschenzone 5 übergeht. Der gebildeten Kohlensäure muß Zeit und Gelegenheit gegeben werden, sich durch Aufnahme weiteren Kohlenstoffes in der Entgasungszone zu Kohlenoxyd zu reduzieren. Würde man das Gas an dieser Stelle abziehen, so erhielte man ein hochwertiges, kohlenoxydreiches Gas. Bei weiterem Hochsteigen durch die Trockenzone nimmt aber das Gas aus dem frischen Brennstoff große Mengen Wasserdampf und gleichzeitig die Schwelprodukte in Form von Teer auf. Zieht man also das Gas kurz oberhalb der Entgasungszone ab und trennt von diesem die Schwelgase im obersten Teil des Generators, so erhält man getrennt ein kohlenoxydreiches Gas und ein mit Wasserdampf beladenes Teergas. Letzteres kann man unten wieder in den Generator hineinleiten; in der hohen Temperatur zersetzen sich die Teerbestandteile und die Wasserdämpfe. Erforderlich ist nur, in der Vergasungszone eine Temperatur zu halten, die zur Zersetzung des Wassers in Sauerstoff und Wasserstoff ausreicht. Fig. 2 zeigt einen einfachen Vorschlag, der als Grundlage für die getrennte Ableitung der Teerdämpfe genommen werden kann. Durch sorgfältige Wärmeisolierung und Ausscheidung aller Verluste erscheint das vorgeschlagene Verfahren durchführbar. Das so gewonnene Gas enthält sowohl die Teerbestandteile in zersetzter Form als auch eine große Menge Wasserstoff, ein hochwertiges Gas, das nun mit hoher Eigenwärme in den Ofen geleitet wird. Der Wasserstoff verbrennt hier durch Zuführung der Verbrennungsluft wieder zu Wasserdampf, der als weißer Dampf durch den Schornstein abzieht.

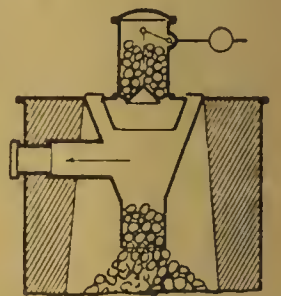


Fig. 2.

Das vorgeschlagene Verfahren setzt aber das Vorhandensein von Schachtgeneratoren voraus, die ich für vorteilhafter halte, als die gebräuchlichen Siemens-Generatoren, die schon deswegen wenig geeignet sind, weil sie keine genügend hohe Schwel- und Trockenzone zulassen. Ich bin des öfteren in Wort und Schrift für den Ersatz der Siemens-Generatoren durch Schachtgeneratoren eingetreten und stehe auf dem Standpunkte, daß nur durch diese Maßnahme eine durchgreifende Besserung der Wärmewirtschaft in den Glashütten erreichbar sein wird. Es wäre eine Aufgabe der Wärmetechnischen Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie, diese Frage praktisch eingehend zu prüfen und dabei die dargelegten Gesichtspunkte mit zu verwerten.

Neuerdings steht vielfach auch die Trocknung der Braunkohle in besonderen Trockeneinrichtungen im Vordergrund des Interesses. Ob sich jede Braunkohle zur Trocknung eignet, möchte ich dahingestellt sein lassen. Zweifellos werden manche Kohlensorten zerbröckeln und dadurch zur Vergasung unge-

eignet. Auf jeden Fall ist aber nicht aus den Augen zu lassen, daß zur Verdampfung des Wassers eine hohe Wärmemenge aufgewendet werden muß. Ist es möglich, diesen Wärmebetrag als Abwärme zu gewinnen, so würde sich wohl eine Wirtschaftlichkeit unschwer erreichen lassen. Dagegen erscheint es wenig wahrscheinlich, daß eine Wirtschaftlichkeit erreichbar ist, wenn dieser Wärmebetrag durch Verbrennung von Gas oder Kohle gewonnen werden soll. Wahrscheinlich würden die Ausgaben für die Erzeugung der Trockenwärme so groß sein, daß die getrocknete Kohle nicht billiger wäre als Briketts. Falls dies aber zutrifft, würde dem Brikett unter allen Umständen deswegen der Vorzug zu geben sein, weil das Brikett den Vorteil der gleichmäßigen Stückgröße aufweist und eine hohe mechanische Festigkeit besitzt, welche die getrocknete Kohle nicht erreichen kann¹⁾.

Zu erwägen wird auch sein, ob es durch Zuführung von Außenwärme möglich wäre, die dem Generatorbetrieb für die Wasserverdampfung entzogene Wärme zu ersetzen. Auch bei diesem Verfahren ist daran festzuhalten, daß die Zusatzwärme nicht durch Verbrennung von Kohle erzielt werden darf; vielmehr muß diese vollständig oder nahezu umsonst als Abwärme geliefert werden. Durch Zuführung stark vorgewärmten Windes unter den Rost kann dem Generator eine erhebliche Wärmemenge zugeführt werden. Die Erwärmung dieser Luft wird sich in vielen Fällen durch weitere Ausnutzung der in die Essen ziehenden Abgase erreichen lassen. Es wäre aber auch weiter möglich, diese Abgase unmittelbar in den Generator zu leiten oder mit dem Winde sorgfältig gemischt einzuführen. Ueber das Verhalten des hohen Kohlensäurebetrages, der damit in den Generator gelangt, könnte nur der Versuch zuverlässigen Aufschluß geben. Schon 1907 hat Wendt²⁾ Versuche über den Zusatz von Kohlensäure zum Generatorprozeß angestellt. Insbesondere zeigten diese Versuche, daß nur eine ganz geringe Steigerung des Kohlensäuregehaltes des erzeugten Gases eintrat. Schließlich muß noch erwähnt werden, daß auch durch unmittelbare Verbrennung von frisch zugeführtem kaltem Generatorgas der Ersatz der Verlustwärme durch die Wasserverdampfung erreichbar ist. Vielleicht wäre dieser Weg günstiger als die Trocknung der Kohle in besonderen Trockeneinrichtungen. Das unten im Generator verbrannte Gas würde im oberen Teil des Generators wieder reduziert.

Um zu einer gerechten Würdigung der verschiedenen Bauarten von Generatoren zu gelangen, ist die Abwägung der Vorzüge und Nachteile unerlässlich. Die Vorzüge des Siemens-Generators liegen in den geringen Anlagekosten und der einfachen Bedienung. Diese Vorzüge dürfen nicht über seine Schwächen hinwegtäuschen. Die geringe Schütthöhe gibt der in der Vergasungszone entwickelten Kohlensäure zu wenig Gelegenheit, sich zu Kohlenoxyd zu reduzieren. Dazu kommt, daß die Schütthöhe an den verschiedenen Punkten sehr verschieden ist. Eine gleichmäßige Vergasung kann aber nur bei gleichmäßiger Schütthöhe erreicht werden. Die große Schüttfläche oder anders ausgedrückt, die geringe Beanspruchung je Flächeneinheit erlaubt eine gute Vortrocknung des Brennstoffes, die aber natürlich auf Kosten des Vergasungsprozesses erfolgt. Eine Steigerung der Belastungsfähigkeit bzw. der Durchsatzmengen über ein gewisses Maß ist nicht möglich. Ein weiterer Nachteil ist die Abhängigkeit der Entaschung von dem mehr oder weniger guten Willen des Arbeiters, der natürlich bestrebt ist, die ihm wenig angenehme Arbeit des Ascheziehens abzukürzen, was ihn so zu wenig sorgfältiger Arbeit verleitet. Die Folge ist, daß ein großer Prozentsatz unvergastem Brennstoffes mit der Asche herausgezogen wird und so der Wirtschaft des Betriebes verloren geht. Es ist eine dankenswerte Aufgabe der Wärmequelle, festzustellen, wie hoch sich der Prozentsatz unverbrannten Brennstoffes in der Asche stellt. Die ungleichmäßige Körnung des Brennstoffes begünstigt noch die Verluste an Brennstoff in der Asche.

Vergegenwärtigen wir uns die Arbeitsweise des Siemens-Generators bei der Vergasung von Briketts. Diese Frage muß für sich betrachtet werden, um festzustellen, ob dieser verhältnismäßig hochwertige Brennstoff sich im Siemens-Generator günstiger verhält als die geringwertige Rohkohle. Nimmt man den durchschnittlichen Heizwert der Rohkohle zu rund 2000 WE, den der Briketts zu 4000 WE, so müßte zur Erzielung der gleichen Gasmenge nur die Hälfte der Rohkohlenmenge an Briketts erforderlich sein. Die Wirklichkeit zeigt, daß dieses Verhältnis nicht erreicht wird. Streng genommen müßte aber noch eine wesentlich geringere Menge nötig sein, weil beim Brikett infolge des geringeren Wassergehaltes eine bedeutend geringere Wärmemenge zur Verdampfung des Wassers aufzu-

wenden ist. Außerdem ist der angegebene Heizwert des Briketts wesentlich höher als 4000 WE. Wenn aber selbst mehr als die Hälfte der Rohkohlenmenge aufzuwenden ist, so zeigt dies deutlich, daß der Siemens-Generator für die Vergasung von Briketts ganz und gar ungeeignet sein muß.

(Schluß folgt.)

Einiges über die Anwendung von Ofenkontrollapparaten an Glasschmelzöfen.

Unter dieser Ueberschrift erschien in Nr. 17 des Sprechsaal eine Abhandlung, die es sich zum Ziel setzt, die alte gute Moral der Glashütten aufrecht zu erhalten und das Eindringen der verderblichen neumodischen Meßapparate zu verhindern, während in dem gleichen Heft Dr. Reutlinger in beredten Tönen das Loblied sorgfältiger Messungen in der keramischen Industrie singt. Ein Vergleich dieser beiden Aufsätze könnte den Unbefangenen zu der Annahme verleiten, daß Frau Keramik im kurzen Röckchen der neuzeitlichen Wärmewirtschaft einher-schreite, während der Glaser als biederer alter Hausvater auf die Erhaltung der guten alten Zeit bedacht ist.

Ich möchte nun weder dem einen noch dem andern zu nahe treten, glaube aber, daß der Glaser in seinem bitteren Urteil zu weit gegangen ist. Wenn auch das dem Verfasser so unwillkommene Meßinstrument in den Ofen eingeführt wird, um regelmäßig die Ofentemperatur ablesen zu können, und wenn auch der böse Orsatapparat zur Bestimmung der Zusammensetzung des Gases in Tätigkeit tritt, so wird nur ein Tor glauben, er könne nunmehr auf die Erfahrung und die Zuverlässigkeit des Hüttenmeisters und Glasschmelzers verzichten.

Welcher Kranke dünke z. B. daran, den Arzt nach Hause zu schicken, weil er sich selbst ein Fieberthermometer erstanden hat. Von der Ablesung der Körpertemperatur und der Aufzeichnung der Fieberkurve wird kein Mensch gesund, auch, wenn die Kurve auf feinstem Büttenspapier mit einer Goldfeder eingetragen würde. Insofern ist das Thermometer ohne jede Wirkung, und auch ein schlechter Arzt wird vielleicht falsche Schlüsse aus den Messungen ziehen; in der Hand eines gewissenhaften und zuverlässigen Arztes aber ist das Thermometer eines der Hilfsmittel, das ihn in die Lage versetzt, die Ursachen und den Verlauf der Krankheit zu erkennen und zu verfolgen, sowie die Heilmittel zu suchen.

Nicht anders ist es mit der Anwendung von Meßinstrumenten in der Industrie. Sie werden dem Betriebsleiter und Hüttenmeister als wertvolle Waffen in die Hand gegeben, um die vielen Tücken der Ofenbetriebe wirksam bekämpfen zu können.

Und noch eine andere Ueberlegung zwingt uns, die Benutzung von Meßinstrumenten mit allen Mitteln zu fördern: die Notwendigkeit, vergleichender Beobachtungen an verschiedenen Anlagen. Wenn wir uns ein einwandfreies Urteil über die Arbeitsweise von Öfen verschiedener Konstruktion bilden wollen, um hiernach Änderungen oder Neubauten zu beschließen, so wird uns letzten Endes nur die systematische Durchführung vergleichender Versuche zum Ziele führen.

Wenn ich endlich als Vorteil einer dauernden Betriebskontrolle die Möglichkeit erwähne, Unregelmäßigkeiten in der Bedienung von Gaserzeugern, Wechselklappen und dergl. nachträglich feststellen zu können, den „Verbrecher“ zur Rechenschaft zu ziehen und für gute Leistungen Prämien auszusetzen, so glaube ich, daß auch derjenige zu seinem Recht kommt, der den Nutzen der Beschaffung solch eines Apparates in nackten Zahlen ausgedrückt sehen will.

Ich bin mit dem ungenannten Verfasser des oben zitierten Artikels durchaus der Meinung, die er in seinem Schlußsatz zum Ausdruck bringt, daß von erfahrenen Praktikern häufig auf das Vorhandensein von Kontrollapparaten kein Wert gelegt wird, folgere daraus aber nicht, daß dieser Zustand erhalten bleiben soll, sondern, daß es Pflicht der berufenen Stellen ist, dem Praktiker, dessen Erfahrung die Meßapparat ersetzen kann, neue Hilfsmittel zu liefern, die kennen zu lernen ihn die Ueberlastung mit Sorgen und Pflichten seines Berufes bisher verhindert hat.

Professor Quasebart.

Bericht

über die Sitzung des Hauptausschusses und die ordentliche Hauptversammlung des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands E. V.

In Dresden, Hotel „Bellevue“, tagte am 3. Juni 1921 der Hauptausschuß und die diesjährige ordentliche Hauptversammlung des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands E. V.

Die Hauptausschuß-Sitzung befaßte sich zunächst mit der Aufnahme des Vereins deutscher Spiegelglasfabriken G. m. b. H., Köln, der anstelle des aufgelösten Wirtschaftsverbandes der Spiegelglas- und Gußglas-Industrie E. V. beim Verband die

¹⁾ Vergl. auch „Feuerungstechnik“, Bd. 8, S. 173 (patentiertes Verfahren von Eckardt).

²⁾ „Stahl und Eisen“ 1907, S. 688.

Mitgliedschaft erworben hat, mit Satzungsänderungen, die sich zwecks Aufnahme kleinerer Verbände und Verbände der weiterverarbeitenden Industrien als notwendig herausgestellt haben, dann mit der Außenhandelskontrolle und den Sanktionsmaßnahmen des Feindbundes, und endlich mit Verhandlungen, die mit der amerikanischen Zolltarif-Kommission gepflogen worden sind, um dieser Unterlagen über die Wirtschaftsverhältnisse der deutschen Glasindustrie zu verschaffen, die von Bedeutung für die zukünftige amerikanische Zolltarif-Gesetzgebung sein dürften.

Die Geschäftsführung wurde ermächtigt, auf Einschränkung der jetzt die einfachste Bearbeitung von Hohlglasartikeln treffenden erhöhten Umsatzsteuer (Luxussteuer) für die Glas verarbeitende Industrie mit aller Entschiedenheit hinzuwirken, zum mindesten auf eine Gleichstellung mit der keramischen Industrie, bei der der Begriff „Luxus“ nicht so eng gezogen worden ist, wie bei den Glas verarbeitenden Industrien.

Die Hauptversammlung befaßte sich mit der Frage der vorgeschlagenen Satzungsänderung, erteilte dem Vorstand und der Geschäftsführung Entlastung und nahm den mit M 400 000 abschließenden Haushaltsplan für das Geschäftsjahr 1921/22 an. Der im Druck vorliegende Geschäftsbericht wurde zur Erörterung gestellt.

Aus ihm ist die bedeutende organisatorische Arbeit hervorzuheben, die in dem Berichtsjahr seitens des Verbandes geleistet worden ist, insbesondere hinsichtlich der Neuorganisation des Verbandes, der Gründung der Außenhandelsniederstelle Glas und der Gründung der Reichsarbeitsgemeinschaft für die Glas- und keramische Industrie, sowie besonders auch der Gründung der Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie. Der Bericht gibt weiter einen Überblick des Umfangs der Tätigkeit des Verbandes in allen Zoll-, Handels-, Arbeiter- und Gewerberechtsfragen.

Besonders eingehend wurden die Frage der Beibehaltung der Außenhandelskontrolle und vor allen Dingen die Maßnahmen des Feindbundes unter Berücksichtigung des Reparationsprogramms der Reichsregierung erörtert. Die nachstehende Entschließung den Regierungsstellen zu unterbreiten, wurde einstimmig beschlossen:

„Die anlässlich der diesjährigen ordentlichen Hauptversammlung des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands E. V. in Dresden versammelten Glasindustriellen legen gegen das Fortbestehen der Sanktionen nach Annahme des Ultimatums Verwahrung ein und verlangen von der Reichsregierung, daß sie mit aller Entschiedenheit auf die Aufhebung dieser das deutsche Wirtschaftsleben schwer schädigenden Maßnahmen hinarbeitet.

Die deutsche Glasindustrie verlangt die Uebernahme der Ausfuhrabgabe von 26% auf die Allgemeinheit, da sie nicht imstande ist, mit einer derartigen Belastung den Konkurrenzkampf mit der tschechoslowakischen, belgischen, französischen, englischen, amerikanischen und japanischen Glasindustrie auf dem Weltmarkt bei der gegenwärtigen Weltwirtschaftskrise zu bestehen.

Die Glasindustrie vertritt weiter den Standpunkt, daß die Außenhandelskontrolle nur eine Uebergangsmaßnahme sein darf und unter Berücksichtigung der Interessen der einzelnen Industriezweige nach Möglichkeit baldigst zu beseitigen ist. An ihre Stelle muß eine aktive Handelspolitik treten, die dem deutschen Handel die Meistbegünstigung zu verschaffen anzustreben hat, wie auch den Schutz der nationalen Arbeit sichern muß.

Die Glasindustrie verlangt daher von der Reichsregierung die schleunigste Inangriffnahme von Verhandlungen zwecks Abschlusses von Wirtschaftsabkommen oder Handelsverträgen und der hierfür notwendigen Rüstungsmaßnahmen, der Auf-

stellung eines neuen Zolltarifschemas und eines neuen statistischen Warenverzeichnisses.“

Im Anschluß an den Vortrag „Rück- und Ausblicke auf die Wege der sozialen Gesetzgebung“ sprach Herr Justizrat Brandt von der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände in Berlin über das Thema „Aus der Praxis des Betriebsrätegesetzes und der Stilllegungsordnung“. Der Vortragende ging kurz auf die im Laufe der verflossenen 1 1/4 Jahre seit dem Inkrafttreten des Betriebsrätegesetzes in der Praxis hervorgetretenen Zweifel und Lücken des Gesetzes ein. Er behandelte insbesondere die Frage der Wahlenthaltung einer ganzen Belegschaft oder auch nur einer der beiden Arbeitnehmergruppen. Er ging dann weiter ein auf die wichtige Frage der Zulässigkeit der Wiederwahl eines abgesetzten Betriebsratsmitgliedes oder eines wegen gröblicher Pflichtverletzung aufgelösten Betriebsrates. Er ging weiter auf die in der Praxis brennend gewordene Frage, wer die Kosten der Betriebsversammlungen zu tragen habe, ein. Er streifte weiter die Frage, die in der Praxis bisher völlig ungeklärt ist, in welchen Fällen der gesetzliche Schlichtungsausschuß und wann auch die vereinbarte Schiedsstelle zur Fällung von Entscheidungen auf Grund des Betriebsrätegesetzes zuständig ist. Endlich ging er zu der Frage über, inwieweit der Betriebsrat oder der Gruppenrat in den Fällen der Betriebsstilllegung mitzuwirken hat und legte dar, daß eine Mitwirkung bei der Arbeitsstreckung nach § 12 der Verordnung vom 12. Februar 1920 lediglich im engen Rahmen des § 74 BRG gegeben ist. Einer näheren Betrachtung unterzog er dann die einzelnen Vorschriften der Verordnung, betr. Betriebsstilllegungen und -einschränkungen, und hob insbesondere ihre Beziehungen zu dem Betriebsrätegesetz und der Verordnung vom 2. 2. 1920 hervor.

Im Anschluß an eine gründliche Aussprache fand die nachstehende Entschließung einstimmig ihre Annahme:

Entschließung:

- I. Die deutsche Glasindustrie vermag in einer Zusammenlegung der einzelnen Zweige der Arbeiter- und Angestelltenversicherung keine Verbesserung unserer Sozialversicherung zu erblicken. Sie fordert daher die Beibehaltung des bewährten Aufbaues. Von den Vertretern der bürgerlichen Parteien im Reichstag wünscht sie mehr Interesse an den Fragen der Sozialversicherung. Alle Berufsgenossen werden aufgefordert, diesem Teile der sozialen Gesetzgebung und seiner Entwicklung ihre Aufmerksamkeit zuzuwenden. Die Glasindustrie tritt für eine gesunde Weiterentwicklung des Arbeiter- und Angestelltenversicherungsrechtes ein, hält sich aber in einer Zeit des wirtschaftlichen Existenzkampfes für verpflichtet, auf das weite Zurückbleiben eines Teiles unserer Konkurrenten auf dem Weltmarkt bezüglich der Sozialversicherung und auf die darin liegende Gefahr für unsere Glasindustrie hinzuweisen.
- II. Die Neuregelung der Arbeitsvermittlung ist notwendig. Eine Monopolisierung des Arbeitsnachweiswesens durch die Gemeinden erstickt aber wie jeder ungesunde Zwang das frische Leben. Bestehende Facharbeitsnachweise der Arbeitgeber oder Arbeitnehmer soll man zunächst 10 Jahre (warum die Schlechterstellung gegenüber der gewerbsmäßigen Stellenvermittlung?) weiter bestehen lassen, da sich in zwei Jahren noch nicht übersehen läßt, wie die Gemeinden ihre Aufgaben lösen werden. Die Fachabteilungen sind mit größter Selbständigkeit, insbesondere mit dem Rechte auszustatten, ihre Geschäftsführer und Stellenvermittler selbst zu wählen.

Anlässlich der ordentlichen Hauptversammlung hatte ferner die Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie Gelegenheit genommen, zu einem Vortrage mit Lichtbildern des Herrn Dr. Ing. Duhr einzuladen: „Wärmeverluste in der Glasindustrie“. Der Vortrag fand bei allen Zuhörern die beste Aufnahme.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Die Verzinsung noch nicht fälliger Umsatz- und Luxussteueranzahlungen. Ein Erlaß des Reichsfinanzministers vom 2. 5. 21 behandelt die Verzinsung von Anzahlungen auf noch nicht fällige Umsatz- und Luxussteuerbeträge. Hiernach haben die Steuerpflichtigen bis auf weiteres dauernd die Möglichkeit, die entstehende Steuerschuld in Anzahlungen und Teilbeträgen, die bis zum Eintritt der Fälligkeit der Steuerschuld mit 5% verzinst werden, zu tilgen. Es können daher mit 5% zu verzinsende An- und Teilzahlungen jederzeit, also auch auf die erst im Jahre 1921 und sofort anfallenden Schuldigkeiten geleistet werden.

Sofortige Rückvergütung von Umsatzsteuerbeträgen bis 60%. Auf eine Eingabe des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels hin hat der Reichsfinanzminister unter Bezugnahme auf einen früheren Erlaß verfügt, daß an Firmen, die als zuverlässig bekannt sind, Abschlagszahlungen, deren Höhe von dem Ermessen des Umsatzsteueramtes abhängt, in der Regel aber nicht über 60% des nach vorläufiger Schätzung zu zahlenden Vergütungsbetrages hinaus gehen wird, zu leisten, oder Steuerschulden

des Vergütungsberechtigten auf dessen Vergütungsanspruch in entsprechender Höhe zu verrechnen sind.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Eine Warnung vor Ankauf und Benutzung mehrflamiger Radialbrenner erlassen im Anzeigenteil die Vereinigten Bornkesselwerke, Berlin N. 4, deren unter D. R. P. 133 601 geschütztes Glasbearbeitungsverfahren mittels radialgerichteter Stielflammen durch das Patentamt wieder in Kraft gesetzt worden ist.

Handel und Verkehr.

Änderung der Frachtbriefmuster. Die Eisenbahndirektion Nürnberg teilt mit: „Mit sofortiger Wirksamkeit wird das Frachtbriefmuster wie folgt geändert: Der 2. Satz in der Bemerkung am oberen Rand des Frachtbriefes lautet künftig: „Bei Gütern, die der Absender verladen hat,

sind von ihm auch Nummer und Eigentumsmerkmale, sowie das Ladegewicht des Wagens einzutragen.“ Frachtbriefe, bei denen diese Aenderung noch nicht durchgeführt ist, dürfen nur noch bis 31. 12. 21 verwendet werden. — Ferner ist die Verwendung des verkleinerten, doppelseitig bedruckten Frachtbriefmusters ebenfalls nur noch bis 31. 12. 21 gestattet. Nach diesem Zeitpunkt dürfen nur noch einseitig bedruckte Frachtbriefe in der Größe des früheren Musters verwendet werden, bei denen die Bemerkung am oberen Rand des Frachtbriefes vorstehenden Wortlaut trägt. Da jedoch die infolge der beabsichtigten Einführung einer Wertversicherung weiter eintretenden Änderungen im Frachtbriefmuster noch nicht endgültig feststehen, empfiehlt es sich vorläufig, sich höchstens den im laufenden Jahr noch erforderlichen Bedarf an Frachtbriefen beizulegen.

Der Nachnahmehöchstbetrag bei Briefsendungen ist ab 1. 5. 21 auf M 5000 heraufgesetzt worden.

Achtelformat für Rechnungen nach Frankreich und den französischen Kolonien. Es empfiehlt sich, für die Begleitrechnungen das Achtelformat zu wählen und auf der Rückseite weiterzuschreiben; die Rechnungen sind am Zollamt vorzuweisen, und hierbei werden für jedes Blatt: Achtel Fr 2 und Quart Fr. 4 an Stempelgebühren erhoben.

Ein Handbuch für den Verkehr mit Tschechoslowakien ist von der Verkehrsabteilung der Handelskammer Oppeln herausgegeben worden. Preis einschl. Porto und Verpackung M 15

Postverkehr mit Belgien. Von jetzt an sind Postanweisungen auch wieder aus Belgien nach Deutschland zulässig. Ferner werden vom 15. 6. an wieder Postanträge und Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen sowie auf Briefen und Kästchen mit Wertangabe nach und aus Belgien zugelassen. Höchster Betrag Fr. 1000, bzw. M 3200.

Im Handelsverkehr mit Lettland kann es sich gegenwärtig noch nicht darum handeln, große Abschlüsse zu machen, sondern nur darum, die Verbindung mit dem Osten wieder herzustellen und damit die Arbeit vorzubereiten, die sich erst entfalten kann, wenn die Lage des russischen Hinterlandes, zu dem Lettland die Brücke bildet, geklärt sein wird. Zu diesem Zweck hat das deutsche Konsulat in Libau eine Liste lettischer Firmen zusammengestellt, die als Abnehmer oder Vertreter im Warenverkehr für die nächste Zeit in Betracht kommen können. Die Liste kann bei der Zweigstelle des Auswärtigen Amtes, Abt. 10, Nürnberg, Aenß. Cramer-Klettstraße 4, eingesehen werden.

Italien. Freier Devisenhandel. Die italienische Regierung hob die Devisenzentrale und alle Einschränkungen des Devisenhandels auf, so daß künftig Importe auch in Lire bezahlt und Lireschecks und Lirenoten exportiert werden dürfen.

Nach Natal und Zululand (Südafrikanischer Bund) werden fortan Postfrachtsstücke bis 20 kg und solche mit Wertangabe bis M 10 000 zur Beförderung über Hamburg oder Bremen und von da mit deutschen Schiffen angenommen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. „Grobkeramik“. Neufestsetzung der Gebühren. Vom 1. 6. 21 ab kommen für die Bearbeitung von Aus- und Einfuhranträgen folgende Gebühren in Anrechnung: Anträge mit einem Wert bis M 500 M 3; von M 500—1000 M 4; für jede angefangenen M 500 M 2 mehr; Anträge nach dem Saargebiet, Danzig, Memel usw. mit einem Wert bis zu M 1000 M 3; für jede angefangenen M 500 M 1 mehr bis zum Höchstbetrage von M 10; Anträge auf Verlängerung der Geltungsdauer Grundgebühr bis zu einem Wert von M 1000 M 2; für jede weiteren M 500 M 0,50 mehr bis zum Höchstbetrage von M 8.

Die A. H. N. „Glas“ macht bekannt, daß durch den Beschluß ihres Ausschusses am 3. 6. 21 1.) Herr Gustav Gerlach, Aachen, Kaiser Allee 120, als Preisprüfer für Spiegelglas, und 2.) Herr Dr. Knopf, Bodenwerder a. d. Weser, Hamelnerlandstr. 246, als Preisprüfer für Roh-, Draht-, Ornament-, Kathedralglas und andere dünne Glastypen bestellt worden sind. — Die Firmen des unbesetzten Gebietes können für die vorbezeichneten Glassorten alle Anträge der A. H. N. Glas, Berlin, unmittelbar einreichen, von der sie unter dem Vorbehalt der nachträglichen Preisprüfung sofort genehmigt werden. — Die Preisprüfung für Preßhartglas beauftragt Herr Dr. Frohnert, Dresden, Pragerstraße 45, in unveränderter Weise bei.

Eine Neuauflage des Deutschen Zolltarifgesetzes nebst Zolltarif und Tarifsätzen in der Fassung vom 1. 6. 21, unter Berücksichtigung der zahlreichen eingetretenen Änderungen und Ergänzungen, ist in R. v. Decker's Verlag, Bern SW. 19, erschienen. Format und Ausstattung sind jene der letzten amtlichen Ausgabe von 1914.

Rückvergütung der Reparationsabgabe. Einzelheiten der Rückerstattung, zu der sich bekanntlich die Reichsregierung verpflichtet hat, steuern noch nicht fest. Es ist noch nicht endgültig geregelt, an welche englischen Stellen (voransichtlich englische Zollämter) die englischen Bezücker der Ware jene 26 % zu entrichten haben und welche Dokumente ihnen dafür zur Weitergabe an ihre deutschen Lieferanten ausgehändigt werden. Die deutsche Regierung bemüht sich, Einzelheiten darüber (Regelung der Unterschriften zur Prüfung der Echtheit usw.) durch eine Garantiekommission zu ermitteln. Als Stichtag für die Berechnung des Kurses (die englischen Gutscheine werden in Pfund angesetzt, die Rückvergütung hat nach dem Ultimatum in Papiermark zu erfolgen) ist das Datum ins Auge gefaßt, welches auf dem Gutschein steht, also der Tag, an dem der englische Kunde 26 % an die englische Regierung abgeturnt hat.

Keine doppelte Zahlung der sozialen Ausfuhrabgabe mehr. Wie wir erfahren, wird in den nächsten Tagen eine Regelung dahin erfolgen, daß Sendungen aus dem besetzten über das unbesetzte Gebiet in das Ausland einer Ausfuhrbewilligung der deutschen Außenhandelsstellen nicht mehr bedürfen. Die Ausfuhrbewilligung des Interalliierten Aus- und Einfuhramts in Ems wird als genügend betrachtet werden. Das bedeutet

keine Anerkennung der „Sanktionen“, sondern lediglich eine Maßnahme, die zur Wahrung der wirtschaftlichen Interessen als erforderlich erachtet worden ist.

Um die doppelte Zahlung der Ausfuhrabgabe bei Sendungen aus dem unbesetzten Deutschland über das besetzte Gebiet nach dem Anstand bei den deutschen Binnenzollkassen und an der westlichen Reichsgrenze zu vermeiden, wird den Exportenren folgendes Verfahren vorgeschlagen werden: Die Einzahlung der Ausfuhrabgabe erfolgt durch Postscheck oder Postanweisung an eine Zollkasse im besetzten Gebiet gegen Quittung dieser Zollkasse. Die Quittung wird auf die Ausfuhrbewilligung aufgeklebt und von den Zollkassen im unbesetzten Gebiet als gültiger Beleg für die richtig gezahlte Ausfuhrabgabe anerkannt. Die Bemühungen zielen darauf hin, auch die Postquittung für die eingezahlte Ausfuhrabgabe bereits als Beleg für die Zollkassen im unbesetzten Deutschland gelten zu lassen. Da die gesamte Ausfuhrabgabe nach wiederholten Zusicherungen der Entente auf Reparationskonto gutgeschrieben wird, konnte man sich deutscherseits mit einem Verzicht auf die Erhebung der Ausfuhrabgabe im unbesetzten Deutschland einverstanden erklären.

Erweiterung des rheinischen Zollgebietes. Nach einer Mitteilung aus Düsseldorf ist seit dem 4. 6. Ratingen-Ost, nordöstlich Düsseldorf, in das besetzte Zollgebiet eingeschlossen worden. Die Gewährung einer Uebergangsfrist für den bewilligungsfreien Warenanstand mit dem unbesetzten Gebiet ist beantragt worden.

Neue Zollbestimmungen der interalliierten Rheinlandkommission. Laut Verfügung des Zollausschusses genauger Kommission wird der Warenverkehr zwischen Eupen und Malmedy und dem besetzten Gebiet für zollfrei erklärt, falls die betreffenden Waren in Eupen und Malmedy hergestellt oder dort verbrancht werden, oder falls es sich um Güter des Veredelungsverkehrs handelt. Ferner wurde die statistische Abgabe für alle nach dem Zolltarifgesetz vom 25. 12. 02 zollfreien Waren aufgehoben.

Rückzölle zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet sind von der Rheinlandkommission in Verbindung mit der neuen Zolllinie eingeführt worden. Bei diesem System werden die Erzeugnisse nach gewissen Listen eingeteilt. Die Waren der Liste A genießen die Vorzüge der Rückzölle und bedürfen keiner besonderen Erlaubnis. Zunächst erscheinen auf der Liste A nur Verpackung und Leergüter. Die Waren der Liste B sind dieselben, wie sie die deutschen Zollvorschriften vom 8. 4. 21 an der Westgrenze vorsehen. Die Verbandsdelegierten bei den Hauptzollämtern haben die Ermächtigung zur Erteilung der bezüglichen Bewilligungen. Für Güter, die nicht unter diese Listen fallen, vom Anstand kommen und für das unbesetzte Gebiet bestimmt sind, können die Vorzüge in Ausnahmefällen durch die oberste Zollbehörde bewilligt werden.

Zollbehandlung saarländischer Erzeugnisse. Die französische Exportzeitschrift „L'Exportateur Français“ vom 2. 6. 21 bringt einen Überblick über die durch die Sanktionen außerordentlich verworrene zollpolitische Behandlung des Saargebietes. Danach sind folgende 4 Gruppen zu unterscheiden: 1. Erzeugnisse saarländischen Ursprungs, die nicht in Frankreich monopolisiert sind: Unter Vorbehalt einer regelrechten Nachweisung ihres Ursprungs und der direkten Einfuhr über die gemeinsame Grenze sind diese Waren bei ihrer Einfuhr nach Frankreich von jeglichem Zoll befreit. 2. Waren deutschen Ursprungs, die aus dem Saarbecken nach Frankreich eingeführt werden: Diese Waren, die nach dem Saargebiet bis zum 14. 1. 25 frei eingelassen werden, unterliegen bei ihrer Einfuhr nach Frankreich den Zollsätzen des Generaltarifs; 3. Erzeugnisse des Saargebietes, die deutsche Rohstoffe oder Halbfabrikate enthalten und in Frankreich nicht monopolisiert sind. Der Friedensvertrag von Versailles hat es der französischen Regierung vorbehalten, die Menge der nach Frankreich frei einzulassenden Produkte auf die durchschnittliche Menge zu begrenzen, die nach Elsaß-Lothringen und nach Frankreich im Laufe der Jahre 1911—1913 eingeführt wurde. In den Grenzen der so festgesetzten Kontingente genießen die fraglichen Erzeugnisse in Frankreich Zollfreiheit. Die nicht kontingentierten Waren, sowie die, die über das Kontingent hinausgehen, unterliegen, soweit sie deutsche Rohstoffe oder deutsche Arbeit enthalten, den Sätzen des Generaltarifs. Die Ursprungszeugnisse, die von dem „Service technique des douanes“ im Saargebiet zu diesem Zwecke angestellt werden, müssen alle notwendigen Einzelheiten enthalten. 4. Erzeugnisse anderen, als deutschen Ursprungs, die nicht in Frankreich monopolisiert sind. Diese Waren unterliegen den Zollsätzen des französischen Einfuhrtarifs für das Saargebiet; im übrigen sind sie bei der Einfuhr nach Frankreich frei, und zwar auf die Bescheinigung des „Service technique des douanes“, daß sie die für die Einfuhr nach dem Saargebiet geltenden Zollsätze ordnungsgemäß entrichtet haben.

Bulgarien. Einfuhrfreigabe. Nenerdings ist die Einfuhr einer Reihe von Waren, darunter Fayencewaren, Glaswaren aller Art, Spiegel, Glasperlen und Emailwaren, freigegeben worden.

Elsaß-Lothringen. Französische Zollpolitik. Aus Straßburg wird gemeldet: Nachdem im vorigen Jahr eine Zolllaxe für Waren aus Deutschland auf 300 % der ehemaligen Kriegstaxe erhöht worden war, wurde diese im April 1. J. um weitere 300 % erhöht, was einem Einfuhrverbot der deutschen Waren gleichkommt. Die Folge davon ist, daß der elsässische Im- und Export scharf gelähmt wurde. Eine weitere Wirkung dieser Zollpolitik ist, daß die Preise im allgemeinen wieder anziehen und verschiedene Artikel den Preis der deutschen Waren einschließlich des erhöhten Zolles noch übertreffen, dabei aber von weit schlechterer Qualität sind. In Paris soll ein Dekret in Vorbereitung sein, welches außerdem eine Zollermäßigung von 13 % vom Werte vorsieht.

England. Zur Erhebung der Einfuhrabgabe. In Nr. 23, S. 267, hatten wir eine Notiz des „Schweizerischen Handelsamtsblattes“ gebracht, nach der laut Mitteilung der britischen Gesandtschaft in Bern das Board of Trade unter dem 27. 5. 21 eine Verfügung erlassen hatte, daß künftighin alle nicht direkt von Deutschland nach Großbritannien gesandten Waren von der Anwendung des britischen Wiedergutmachungsgesetzes befreit sind. Von einer uns befreundeten Londoner Firma werden wir darauf aufmerksam

gemacht, daß die Meldung nicht dem Sinne angeführter Verfügung entspreche. Nach wie vor werde für alle Waren deutschen Ursprungs, auch für solche im Transitverkehr über die neutralen Länder eingeführten Erzeugnisse die Einfuhrabgabe erhoben. § 2 der Verfügung sehe nur dann eine Abgabebefreiung vor, wenn die deutschen Erzeugnisse beispielsweise in Holland durch Kauf in den tatsächlichen Besitz einer dortigen Firma übergegangen waren und von dieser hierauf an eine englische Firma weiterverkauft wurden.

Griechenland. Keine Einfuhrabgabe. Nach einer Mitteilung des griechischen Wirtschaftsministers ist der Handel mit Deutschland völlig frei, da das Gesetz über die Einbehaltung von 50 % des Wertes eingeführter deutscher Erzeugnisse in der Kammer nicht zur Abstimmung gelangt sei. Nach Annahme des Ultimatums durch Deutschland bestehe keine Veranlassung zur Anwendung von Zwangsmaßnahmen mehr.

Haiti. Die 50 % Einfuhrabgabe auf deutsche Waren beabsichtigt die dortige Regierung nicht zur Einführung zu bringen. — Auch die Regierung der südafrikanischen Union hat sich gegen die Zwangsmaßnahmen ausgesprochen.

Italien. Der neue Zolltarif ist vom Ministerrat geprüft und genehmigt worden. Der neue Tarif soll eine weitgehende Spezifizierung erfahren haben, so daß die einzelnen Positionen beinahe das Doppelte des alten Tarifes betragen. Die ursprüngliche Absicht eines Minimal- und Maximaltarifes ist fallen gelassen und nunmehr ein Generaltarif aufgestellt worden.

Jugoslawien. Begleitpapiere für Warensendungen. Durchführungsanordnungen branchen Ursprungszeugnisse und beglaubigte Rechnungsabschriften nicht beigefügt zu werden. Auch Sendungen, die für Jugoslawien selbst bestimmt sind, müssen wie bisher nur von Ursprungszeugnissen, nicht aber von beglaubigten Rechnungsabschriften begleitet sein. Dagegen verlangen die Zollbehörden für alle eingeführten Waren eine genaue Aufstellung, die durch eine in gehöriger Weise angestellte Zolldeklaration oder Rechnungsabschrift oder einfache, detaillierte Aufzeichnung erbracht werden kann und den übrigen Begleitpapieren (Ursprungszeugnis, Frachtbrief usw.) beigegeben werden muß. Allgemeine Bezeichnungen werden als ungenügend betrachtet.

Schweden. Zollerhöhungen. Am gleichen Tage, an dem die Regierungsvorlage über die Erhöhung der Industriezölle vom Reichstag abgelehnt worden ist, brachte die Regierung eine neue Vorlage auf Einführung gewisser Finanzzölle auf Luxuswaren ein. Die Vorlage, die am 5. 6. von beiden Kammern angenommen wurde, sieht für eine Reihe von Luxusergänzen eine Verdoppelung oder Verdreifachung der gegenwärtigen Zollsätze vor. Auf der uns im Auszug vorliegenden Luxuswaren-Liste sind Erzeugnisse unserer Industrien nicht aufgeführt.

Die Lage in Industrie und Handel.

Tschechoslowakien. Die Gablonzer Exportindustrie 1920/1921. Am 11. 6. 21 fand unter dem Vorsitz des Herrn Klar, Exporteur in Gablonz, die Hauptversammlung des Gremiums der Exporteure statt. Dem Geschäftsberichte des Gremialsekretärs Ritter entnehmen wird folgende wichtige Einzelheiten:

Bis zum Monat Mai 1920 waren die Geschäftsverhältnisse der Gablonzer Exportindustrie als glänzend zu bezeichnen. Die Hochkonjunktur ließ sich erklären aus der geringen Bewertung der Krone. Mit ihrer Kurssteigerung machte sich sofort ein Rückschlag bemerkbar. Hauptsächlich die Gürtlerindustrie erfuhr eine starke Abflauung des Geschäftsverkehrs. Wenn sich auch anfangs die Unternehmer bemühten, durch sogenannte Lagerarbeit der Erwerbslosigkeit der Arbeiter vorzubeugen, so mußte schließlich doch auch davon Abstand genommen werden, weil ein Durchhalten unmöglich war. Die Betriebe erfuhren daher nicht nur eine beträchtliche Eiuschränkung, sondern die Unternehmerzahl schmolz stark zusammen. Während im Mai 1920 die Gürtlergenossenschaft noch 2486 Angehörige aufwies, verblieben im Oktober nur noch 2004. Später nahm die Zahl noch auffälliger ab, und zwar zählte man im Februar 1921 1807 und im Mai gar nur noch 1605 Mitglieder. — Ähnliche Wahrnehmungen lassen sich gleichfalls in den übrigen Geschäftszweigen feststellen. Auch die Kristallglasindustrie hatte eine Hochkonjunktur zu verzeichnen, auf die der gleiche Rückschlag gefolgt ist. Einerseits sind viele Absatzgebiete dieser Industrie, die in Friedenszeiten eine überragende Stellung eingenommen hatte, während der Kriegszeit abgeschnitten worden, anderseits wurden auch im Auslande viele neue Glashüttenwerke errichtet, die die Erzeugung von Kristallglaswaren aufnahmen und die sich zu beachtenswerten Konkurrenten entwickelten. Auch sind die Preise infolge der hohen Gestehungskosten derart, daß die Erzeugnisse trotz des bedeutenden Qualitätsunterschiedes schwerer abzusetzen sind. Wesentlich begünstigt wird die ausländische Fabrikation durch die billigeren und leichter zu erreichenden Rohmaterialien. Die meisten Unternehmungen kamen schon im Jahre 1920 wegen Mangel an Soda und anderen Chemikalien zum Feiern, heute hat sich die Krise noch wesentlich verschärft. — Die Glasknopfindustrie bildete immer einen besonderen Hauptzweig der Gablonzer Warenexportes. Anfang 1920 war das Geschäft in Glasknopfen im allgemeinen noch leidlich. Als aber nach dem Monat Mai die Aufträge angeführt waren, kam es zu einem Stillstande, von dem sich die Industrie bis heute nicht erholt hat. Die Glasknopfe scheinen auch im Auslande an Ansehen verloren zu haben. Großabnehmer, wie Frankreich, Belgien, England usw., erteilen nur geringe Aufträge. Auch Amerika hat für Glasknopfe nur geringes Interesse. Andererseits haben die weitaus billigeren italienischen Steinrußknöpfe den Glasknopf in den erwähnten Ländern mehr und mehr verdrängt. Ueberseeische Länder erteilten nur geringe Aufträge, vermutlich dürfte die Preissteigerung die Glasknopfartikel selbst vom Warenmarkt verdrängt haben. — Der Export von Glasringen, welcher in Friedenszeiten jährlich 40—50 000 Kisten nach Indien und dem Oriente betrug, hat infolge der chinesischen und japanischen Konkurrenz ebenfalls beträchtlich abgenommen. Man kann behaupten, dem Gablonzer Produktionsplatze blieb es nur vorbehalten, bessere Sorten in

Glasringen auszuführen. Um die Mitte des Jahres 1920 hob sich der Export bedeutend, zugleich aber mochten sich in Indien große Lager angehäuft haben, auch begann die Rupie an Wert zu verlieren, sodaß sich nach und nach eine schwere Geschäftskrise herankristallisierte, deren Resultat derzeit das ist, daß gegenwärtig viele Millionen Kronen unbezahlter Tratten bei den indischen Banken liegen. Um dem dadurch unbedingt eintretenden Notstand unter der Arbeiterschaft vorzubeugen, hielt es das Gremium für notwendig, Beratungen und Besprechungen abzuhalten und die darniederliegende Banglesbranche wieder zu sanieren. Das Gremium hält an dem Grundsatz fest, den Handel mit Glasringen für alle Mitglieder offen und frei zu halten. Der Abschluß neuer Vereinbarungen ist demnächst zu erwarten. — Die besten Geschäftsabschlüsse erreichte von den Gablonzer Exportartikeln die Perlenindustrie. Von der Mode begünstigt, fanden die Glasperlen sowohl für die Posamentenindustrie als auch für die Kolliersherstellung, Perlstickerei, Beuteliindustrie usw., Verwendung. Die natürliche Folge war eine durch gegenseitige Ueberbietung hervorgerufene Preissteigerung. Besonders groß war die Nachfrage in Schmelzperlen, Stiften, Chalotten und Rocailles, sowie in englischen Phantasie- und Druckperlen. Da die sonst verwendeten Materialien, Zelluloid und Galalith, schwer oder gar nicht zu erhalten waren, herrschte gleichfalls eine große Nachfrage nach Korallperlen aus Glas. Für Korall-Rocailles, Bibiolles und Allepopperlen herrschte in Afrika und auf den holländischen Märkten starke Nachfrage, sodaß sehr häufig die Waren ungefädelt geliefert werden konnten. Der Bedarf an metallisierten Hohlperlen ging durch die japanische Konkurrenz trotz der Hochkonjunktur merklich zurück. Die während des Krieges in London veranstaltete Ausstellung von Exportkollektionen veranlaßte die Japaner, auch die Erzeugung von Echthgoldperlen in die Hände zu nehmen und hauptsächlich das Britisch-Indische Absatzgebiet zu erobern. Trotzdem wurden aber in Echthgoldperlen 1920 recht umfangreiche Aufträge erteilt. — Auch für Holzperlen bestand reges Interesse. — Das Gremium zählt gegenwärtig 667 Exportfirmen als Mitglieder. (x)

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin. Anlässlich der Einführung von 3 Mill. neuer Aktien an der Dresdner Börse gibt die Verwaltung bekannt, daß ihre Werke noch auf Monate hinaus mit lohnenden Aufträgen versehen sind, daß sich aber die weiteren Aussichten zurzeit noch nicht übersehen lassen und von der Entwicklung der wirtschaftlichen und besonders der politischen Verhältnisse abhängig bleiben.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E. Nach Mitteilung der Verwaltung ist der Auftragsbestand nach wie vor ein guter und auch der Geschäftsgang zufriedenstellend, so daß wieder ein günstiges Ergebnis erwartet werden darf (i. V. 20 %).

Steatit-A.-G., Lauf bei Nürnberg. Die a. o. G.-V. ernächtigte den Vorstand zum Abschluß eines Fusionsvertrages mit der J. von Schwarz A.-G., wonach das Vermögen der Gesellschaft als Ganzes unter Anschluß der Liquidation auf die J. v. Schwarz-A.-G. übergeht gegen Gewährung von einer J. v. Schwarz-Aktie über 1000 mit Gewinnanteilschein für 1921 und laufend gegen eine Steatit-Aktie über 1000 mit Gewinnanteilschein für 1921/22 und 50 bar für den Gewinnanteil-schein für 1921/22. Die Steatit-Gesellschaft löst sich auf, die Liquidation hat zu unterbleiben.

J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg. Die a. o. G.-V. beschloß die Fusion mit der Steatit-A.-G., Lauf, der Jean Stadelmann & Co., Nürnberg, und der Vereinigten Magnesit-Co. und Ernst Hildebrandt, A.-G., Berlin-Pankow.

Gebr. Pohl, A.-G., Porzellanfabrik, Schmiedeberg (Biesengebirge). In eine Aktiengesellschaft unter vorstehender Firma wurde die seitherige Firma „Gebr. Pohl, Porzellanfabrik, Schmiedeberg“ umgewandelt. Das Stammkapital beträgt 5 Mill. Vorstandsmitglieder sind die Direktoren Fritz Hampel und Oskar Hagen. Sie sind beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem der Gesamtprokuristen Robert Kretschmer, Rudolf Krentscher, Carl Wierscholski, Fritz Tschirch, Julius Mengele und Richard David vertretungsbefugt. Die Firma führt die Herstellung aller bisher gelieferten Artikel in unveränderter Weise fort.

Glasfabrik, A.-G., Brockwitz. Der Geschäftsgang ist nach Mitteilung der Verwaltung flott geblieben, und die vorhandenen Aufträge sichern auf lange Zeit volle Beschäftigung.

Glasindustrie, A.-G., Ludwigsburg. Die Aktionäre werden aufgefordert, die dritte und letzte Rate mit 25 % des von ihnen gezeichneten Aktienkapitals bis zum 1. 7. 21 bei dem Bankhaus G. H. Keller's Söhne, Stuttgart, Friedrichstraße, einzuzahlen.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München. Mit Rücksicht auf die schwierigen, durch die Sanktionen geschaffenen Verhältnisse ist der Betrieb in Zwiesel vorübergehend stillgelegt worden. In 2 bis 3 Monaten soll der Betrieb voraussichtlich wieder aufgenommen werden. Die Arbeiter werden in der Zwischenzeit mit Ofenreparaturen und Erneuerungsarbeiten beschäftigt. Das Hauptwerk in Pirna ist in vollem Gang.

Nordische Ofenfabrik und Glaserel, A.-G., Flensburg. Die Gesellschaft verteilt für 1920 15 % Dividende.

Im Konkursverfahren über das Vermögen der „Sendenborster Stau- und Emailierwerke, G. m. b. H., Sendenhorst“, wurde der Schlußtermin auf den 30. 6. 21, 11 Uhr v., vor dem Amtsgericht Ahlen bestimmt.

General-Versammlungen.

Düsseldorfer Tonwarenfabrik, A.-G., Düsseldorf-Reisholz: o. G.-V. 28. 6. 21, 12 Uhr m., Bankhaus C. G. Triukans, Düsseldorf.

Schamotte- und Klinkerfabrik Waldsassen, A.-G., Waldsassen: o. G.-V. 28. 6. 21, 9½ Uhr v., Geschäftslokal, Waldsassen.

Chemische Fabrik von J. E. Devrient, A.-G., Zwickau: a. o. G.-V. 2. 7. 21, 10 Uhr v., Gesellschaftshaus der Harmonie, Leipzig. T.-O.: Ver-

äußerung des Gesellschaftsvermögens im Ganzen an ein Werk der chemischen Großindustrie unter Anschluß der Liquidation.

Messen und Ausstellungen.

Die Breslauer Herbstmesse wird in der Zeit vom 4.—8. 9. 21 abgehalten werden. Sie ist offen für alle Erzeugnisse mit Ausnahme der Gruppen Maschinenbau und Technik, Banwesen und landwirtschaftliche Maschinen.

Frankfurter Messe. Ausdehnung der Auslandsorganisation. Das Meßamt hat in Mailand, Corso Vittorio Emanuele 22, eine eigene Geschäftsstelle eingerichtet, die neben der Werbearbeit Auskunft über Ein- und Ausfuhrbestimmungen Deutschlands und Italiens erteilen soll. Auch in Finnland ist in den Geschäftsräumen der Firma Keller & Kroher, Helsingfors, Fabriksgatan 4, eine Auskunftsstelle errichtet worden.

Die Leipziger Hygienemesse wird zur nächsten Herbstmesse (28. 8.—3. 9. 21) eine bedeutende Erweiterung erfahren und ihren Platz in der Betonhalle auf dem Anstellungsgelände am Völkerschlachtdenkmal erhalten. Die Vermietung und Verteilung der Stände liegt in den Händen der „Hygiene-Meßanstaltung, G. m. b. H.“, Leipzig, Nikolaistr. 2. Neben der den weitesten Raum einnehmenden Abteilung für Kunstglieder, orthopädische und sonstige Hilfsmittel wird die Hygienemesse n. a. auch Uebersichten über hygienische Glas- und Porzellanfabrikate und eine Zusammenstellung der Einrichtungsgegenstände für Krankenhäuser und ärztliche Sprechzimmer bringen. Die Veranstaltung wird über die Meßwoche hinaus bis zum 7. 9. offen gehalten werden.

Die Leipziger Meßmieten. Am 25. 5. tagte im Leipziger Meßamt eine Versammlung, die alle für die Frage der Meßvermietung zuständigen Verbände der Mieter und der Vermieter in gründlicher, vom Ernst der Zeit beherrschter Erörterung vereinte und ein Ergebnis hatte, das für die gesunde Weiterentwicklung der Leipziger Messe von großer Bedeutung sein dürfte. Zur Lösung des schwierigen Mietproblems wurde eine elfgliedrige, paritätisch besetzte Kommission gewählt, zu der einerseits die „Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen“ fünf Anstellungsvertreter entsendet, wobei auch den der Zentralstelle noch nicht angehörenden Anstellereisen eine Vertretung zugestimmt werden soll. Andererseits werden durch die Leipziger Meßhäuser G. m. b. H. fünf Vermietervertreter benannt. Diese friedliche Einigung ist nun so erfreulicher, als die vielerörterte Zuständigkeit des Mieteinigungsamtes in dieser Frage als abgetan zu gelten hat, vielmehr jetzt das Landgericht die für alle aus einem Meßmietvertrag sich ergebenden Streitigkeiten allein zuständige Instanz darstellt. Hoffentlich wird es der obigen Kommission gelingen, die weitaus größere Mehrzahl dieser Streitigkeiten ohne Inanspruchnahme des Landgerichtes aus der Welt zu schaffen.

Ausfuhranträge für Ausstellungsgüter nach Riga sind nach einem Rundschreiben des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung an die Außenhandelsstellen entgegenkommend von diesen zu behandeln. Die Ausfuhrbewilligung soll unter der Bedingung der Wiedereinfuhr innerhalb einer gewissen Frist erteilt werden. Die Ausfuhrabgabe wird zwar erhoben, ist jedoch für die wiedereingefuhrten Ausstellungsgüter bzw. Muster zurückzuzahlen. Eine Preisprüfung findet nur deshalb statt, um den Ausstellern die Mindestpreise zu bezeichnen, zu denen sie auf der Ausstellung Abschlüsse tätigen können. Die Erteilung wird gleichzeitig von der Verpflichtung der antragenden Firma zur Einhaltung der Ausfuhrpreise bei etwaigem Verkauf abhängig gemacht. Von der Erhebung etwaiger Preisprüfungsgebühren soll insofern, wie es im Rundschreiben heißt, von den Außenhandelsstellen bzw. Außenhandelsnebenstellen abgesehen werden, vielmehr wären solche nur im Falle späteren Verkaufs zu erheben. Etwaige Verkäufe sind der zuständigen Stelle rechtzeitig mitzuteilen, die im übrigen nachprüfen soll, ob die Wiedereinfuhr in der vorgeschriebenen Zeit tatsächlich erfolgt ist.

Kunstgewerbe.

Ein Preisausschreiben um Entwürfe zu einem Kaffee- und Teeservice für die bekannte Württembergische Metallwarenfabrik Geislingen-St. veranstaltet das Württ. Landesgewerbemuseum, Stuttgart, Kanzleistr. 19. Es stehen Preise im Gesamtbetrage von M 64 000 zur Verfügung, darunter ein erster Preis mit M 20 000. Die näheren Bestimmungen sind durch das genannte Museum gegen Portoersatz erhältlich.

Wärmewirtschaft.

Einen Lichtbildervortrag über „Wärmeverluste in der Glasindustrie“ hielt auf Veranlassung der W. B. G. (Frankfurt) der Wärmeningenieur der A.-G. Spiegel-Manufaktur Stolberg (Rhld.), Herr Dr.-Ing. Dühr, im Anschluß an die Hauptversammlung des „Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands“ am 3. 6. 21 in Dresden. Unter den Zuhörern befanden sich außer einer größeren Zahl von Glasindustriellen Vertreter des Reichskohlenrats, verschiedener Kohlenwirtschaftsstellen sowie eine Reihe von Wissenschaftlern für Wärmewirtschaft. Die praktischen Erfahrungen des Referenten fanden in leicht faßlicher Form Ausdruck über ein Gebiet, das heute jede Betriebsleitung einer Glashütte mit Interesse verfolgt. Der Weg zur Anstellung von Wärmebilanzen an Wannen- und Hafenöfen wurde nach angeführten Versuchen und Berechnungen an Hand von mehreren Schaubildern vorgeführt. Die Abwärmeverwertung durch Anstellung von Abhitzeessel unter Ausnutzung der Wärme der Abgase sowie der strahlenden Wärme von Nebenöfen fand eingehende Beachtung. Zum Schluß des Vortrages wurde die Frage des Wärmeschutzes behandelt. Die Energieverluste, die heute durch Wärme-Leitung und -Strahlung an verschiedenen Stellen des Ofensystems in bemerkenswertem Umfang entstehen, sollen durch Schutzmittel erfaßt werden. Einfluß dieses Wärmeschutzes und Grenze der Möglichkeit bei Anwendung dieser Schutzmittel fanden kritische Erörterung. In der nach-

folgenden Ansprache wurde die Rentabilität der Wärmeschutzvorrichtungen bezweifelt. Dr. Ing. Hencky, München, trat den Bedenken gegenüber, indem er zahlungsmäßige Ergebnisse von praktisch erprobten Isolationen an Industrieöfen bekanntgab. Insbesondere wies er darauf hin, daß die Anlage einer Isolation nach Innen aufgetragen weit zweckmäßiger sei als nach Außen. Ein Vertreter der „Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie“ (W. B. G.) hob hervor, daß die Tätigkeit der W. B. G. auf dem Gebiete des Wärmeschutzes in der Glasindustrie, unterstützt durch die Mittel der interessierten Industriegruppe und des Staates, bereits eingesetzt habe. Man verspricht sich von der gemeinsamen Arbeit der Praxis und der Wissenschaft brauchbare Erfolge zum Nutzen der gesamten Glasindustrie.

Vortrag und Diskussion werden in Druck gegeben und den Mitgliedern der W. B. G. baldigst zugestellt.

Soziale Bewegung.

Die Schlichtungsordnung und die leitenden Angestellten. Zu dem vom Reichsarbeitsministerium vor einigen Wochen veröffentlichten Gesetzentwurf einer Schlichtungsordnung haben jetzt die leitenden Angestellten in einer Eingabe an das Reichsarbeitsministerium und den Reichstag Stellung genommen. Es wird darin das Bedauern ausgedrückt, daß das Reichsarbeitsministerium der Forderung der Verbände leitender Angestellter auf Einrichtung von Sonderkammern in den Schlichtungsausschüssen keine Rechnung getragen habe. Die leitenden Angestellten, die eine besondere Stellung innerhalb der Arbeitnehmerschaft einnehmen, so heißt es in der Eingabe, könnten die allgemeine Angestelltenkammer keineswegs als paritätische Schlichtungsbehörde anerkennen. Selbst wenn man den guten Willen der mittleren und unteren Angestellten zur richterlichen Objektivität voraussetze, so könne doch nicht bestritten werden, daß diese, die im Betriebe oft im Interessengegensatz zu den leitenden Angestellten ständen, die zu sachgemäßer Beurteilung in besonderen Dienstverhältnissen der leitenden Angestellten erforderliche Einsicht niemals besitzen könnten. Während sowohl Unternehmer als auch Arbeiter und Angestellte ihr Recht bei einer paritätisch besetzten Schlichtungsbehörde suchen und finden würden, bliebe diese Möglichkeit den leitenden Angestellten versagt, denen beim Verhältniswahlssystem infolge ihrer ziffermäßigen Unterlegenheit niemals die Sicherung eines Einflusses auf die Zusammensetzung der Schlichtungsbehörde gelingen würde. Die einzige Möglichkeit, auch den leitenden Angestellten ihr Recht zuteil werden zu lassen, liege daher in der Bildung besonderer Schlichtungskammern für leitende Angestellte.

Verbände.

Preisermäßigung für Opalglas. Die Mitteldutsche Hohlglas-Vereinigung hat den Anschlag für Opalglas von 125 % auf 100 % ermäßigt.

Der Fachverein für Keramik, e. V., Cöthen i. A., der sich aus Studierenden der keramischen Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums, Cöthen, zusammensetzt, bittet um Angebote von Ferienstellungen für seine Mitglieder (s. Anzeige). Nachdem sich wohl allseitig in der Keramikindustrie immer mehr die Erkenntnis Bahn bricht, daß zu der erstrebenswerten Vervollkommenung der Fertigungsmöglichkeiten sich Wissenschaft und Praxis gegenseitig ergänzen und unterstützen müssen, gibt sich der Verein der Hoffnung hin, daß dieser Ruf nicht ungehört verhallt, daß vielmehr die Industrie tatkräftig dazu beiträgt, die angehenden Ingenieur-Keramiker so vorzubereiten, daß ihre künftige Mitarbeit die gedeihliche Weiterentwicklung dieses Industriezweiges fördern hilft.

Zu dem „National Council of American Importers and Traders“ haben sich letzthin in New-York alle an der Einfuhr interessierten Handelskreise der Union zusammengeschlossen. Den Ausstoß hierzu haben die kritische Lage des amerikanischen Außenhandels und die Unsicherheit, die die Pläne für die neue Zolltarifgesetzgebung hervorgerufen haben, gegeben.

Bücherschau.

Werkstoffe. Handwörterbuch der technischen Waren und ihrer Bestandteile, unter Mitwirkung zahlreicher fachwissenschaftlicher Mitarbeiter herausgegeben von Prof. Dr. Paul Kraus. Erster Band A—F. Leipzig 1921. Verlag von Johann Ambrosius Barth. Preis brosch. M 90,—, geb. M 115,—.

Wie viele werden sich über dieses Werk freuen! Denn gar lange fehlte ein Buch über „Werkstoffe“, das sind hier „alle natürlichen und zubereiteten technischen Stoffe, welche die Materie oder materielle Teile einer Ware des Großhandels bilden, ausgenommen Ess-, Trink-, Genuß- und Arzneiwaren, Pflanzen und Tiere, Futter-, Düng-, Würz- und Riechstoffe, kosmetische Mittel, Kleidung und Schuhwerk, Hausrat, Schmuck, Kunst- und Luxusgegenstände“. Es war nicht leicht, den Begriff „Werkstoff“ so zu umgrenzen, daß das Buch, ohne einen allzu großen Umfang anzunehmen, doch auf größtmögliche Vollständigkeit Anspruch erheben konnte und die eigentlichen technischen Gebiete umfaßte, und nur dadurch in so vollendeter Weise möglich, daß der Herausgeber den Werkstoffen seit Jahren sich zugewandt hatte und mit Wort und Schrift für die Erweiterung unserer Materialkenntnis und für Materialwahrheit und -echtheit eintrat.

Was will nun das Werk? Der Hauptzweck ist der, dem Techniker wie dem Forscher ein handliches und zuverlässiges Nachschlagebuch zu bieten, um sich rasch und vollständig über die naturwissenschaftlichen, technischen und gewerblichen Eigenschaften der Werkstoffe zu unterrichten. Um dieses Ziel zu erreichen, mußte naturgemäß bei der Behandlung der einzelnen Stoffe wo angängig ein gewisses System eingehalten werden, eine bestimmte Ordnung in der Beschreibung, um eine scharfe Charakteristik zu erzielen. Dieses ist auch geschehen, und das Schema, das zugrunde gelegt wurde, ist geradezu vorbildlich. Es umfaßt folgende Haupt-

punkte, von denen jeder in viele Unterabteilungen zerfällt: Namen; chemische Natur; Morphologie; thermische Eigenschaften und Dichte; mechanisch-technische Eigenschaften; optische Eigenschaften; elektrische und magnetische Eigenschaften; sonstige physikalische Eigenschaften; chemisches Verhalten; physiologische Eigenschaften; Materialprüfung; Technologisches; Warenkunde; Volkswirtschaftliches, Wirtschafts-geographisches; kurze Zusammenstellung der technischen, wirtschaftlichen Vorzüge, sowie der Mängel und Schäden; Literatur.

Das Streben, möglichst Vollkommenes zu bieten, tritt überall zu Tage, und viele Mitarbeiter, zum Teil sehr bekannte Namen, taten das Ihrige, das Werk auf eine überragende Höhe zu bringen. In dieser Beziehung scheint uns manchmal sogar das Gute zu viel getan worden zu sein, so z. B. beim Alkohol, bei dem die große Reihe statistischer Tabellen doch nur eine ganz vereinzelte Interesse finden dürfte, bei Eisen und Stahl, denen mehr wie 100 Seiten gewidmet sind, beim Email, wo Schutzmarken und Warennamen bekannter Firmen namentliche und bildliche Wiedergabe fanden (wie soll dies erst bei Porzellan, Steingut, Glas usw. werden?), bei den Farbstoffen, die ebenfalls über 100 Seiten umfassen, usw. Wir meinen, daß derjenige, der sich in einem solchen Umfang über einen Werkstoff orientieren will, dann zu einem Spezialwerk greift, das schließlich den Gegenstand doch noch lückenloser darstellt, als wie es in einem Handwörterbuch der Fall sein kann. Doch das ist schließlich Ansichtssache und kann von einem verschiedenen Standpunkt aus betrachtet und beurteilt werden.

Die Tatsache bleibt bestehen, daß wir in dem neuen Werk eine Leistung vor uns haben, die uneingeschränkte Anerkennung verdient; es bedeutet einen wesentlichen Schritt vorwärts auf dem Wege zur Vereinheitlichung und Vereinfachung und, wie der Herausgeber es hofft, auch zu einer klaren Scheidung des technischen Wissens in die Lehre von den Werkstoffen, den Werkkräften und den Werkzeugen.

Die zwingende Notwendigkeit, künftig auf dem Weltmarkt nur mit Qualitätsware zu konkurrieren, nötigt uns, die zur Verfügung stehenden Werkstoffe besonders eindringlich zu studieren, namentlich ihre Eigenschaften, auf deren völligen Auswertung und Hebung die Veredelung ja beruht. Hier wird das Handwörterbuch besonders wirken und gute Dienste leisten, da es in nicht gekannter Vollständigkeit die Eigenschaften der Werkstoffe berücksichtigt und dadurch den jetzigen Stand unseres Wissens über die letzteren trefflich kennzeichnet.

Vielen Technikern, Forschern usw. fehlt jegliche Werkstoffkenntnis, eine Lücke, die sich oft bemerkbar macht und den Fortschritt hindert; das Handwörterbuch bietet die Hand, diese Lücke anzufüllen und auch dem technischen Nachwuchs die notwendigen Kenntnisse zu vermitteln; es sei darum weitesten Kreisen eindringlich empfohlen, denn es kann nur helfen auf dem Wege zur geistigen und technischen Durchdringung der Werkstoffe, auf dem Wege zur Qualitätsarbeit.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Arno Fischer, Ilmenau. Die Kaufleute Gerhard Fischer und Josef Klinger sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt. Ihre Prokura ist erloschen.

Friedr. Schwab & Co., Meiningen. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Friedrich Schwab ist ausgeschieden. Kurt Warnecke führt das Geschäft unter der bisherigen Firma als Einzelkaufmann weiter. Prokurist Böhme hat auch für die Einzelfirma Prokura.

Porzellanfabrik Mitterteich, A.-G., Mitterteich. An Stelle des ausgeschiedenen Gotthold Molwitz wurde Fabrikdirektor Eberhard Pöhlmann als Vorstandsmitglied bestellt.

Parbus & Co., G. m. b. H., Oberkotzan. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Paul Böhme.

Hans Bautler & Co., G. m. b. H., Broitzem. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Gesellschafter Direktor Franz Daniel.

Ilse Bergbau, A.-G., Grube Ilse. Das Aktienkapital beträgt nach erfolgter Erhöhung nicht, wie in Nr. 23 an dieser Stelle mitgeteilt wurde, M 70 Mill., sondern M 75 Mill.

Reinhard Caeres, Altstadt-Waldenburg. Fabrikation von Wirtschaftsartikeln aus Tonwaren. Inhaber ist Fabrikant Otto Reinhard Caeres.

Tegernsee-Keramik Ulbricht & Drechsel, Rottach. Tonwaren-Erzengungs- und Verkaufsgeschäft. Persönlich haftende Gesellschafter sind Hammermeister Hermann Ulbricht und Major a. D. Ernst Drechsel.

Raumkuns-Werkstätte Worpsswede Friedrich Blan Nachf., Worpsswede. Die Firma ist nach Schambeck verlegt worden.

Bernhard Lotze & Ernst, Vaake. Die Firma ist erloschen.

Schamottefabrik Odermath, G. m. b. H., Düsseldorf, Carlottenstr. 10. Fabrikation von Schamottesteinen, Vermahlen von Mineralien und Vertrieb von Fabrikaten der Schamotteindustrie. Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Karl Odermath und Ingenieur Marzell Nolden.

Reußengrube, A.-G., Kretzschwitz bei Gera. Die Kapitalerhöhung um M 555 000 auf M 1,2 Mill. ist durchgeführt.

J. Ferbeck & Cie., Saarbrücken. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ingenieur und Fabrikant Max Weißhaar und Ingenieur Josef Esser. Ihre Prokura ist erloschen.

Stettiner Schamottefabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. An Stelle des ausgeschiedenen Rittergutsbesitzers Eugen von Kulmiz wurde Rittergutsbesitzer Carl Adolf von Kulmiz in den Aufsichtsrat gewählt.

Vereinigte Schmigel- und Maschinenfabriken, A.-G., vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover. Die Kapitalerhöhung um M 1 Mill. auf M 7 Mill. ist erfolgt.

A.-G. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens, Dresden. Kaufmann Reinhold Bender hat Gesamtprokura.

Deutsche Glas und Spiegelfabriken A.-G., Fürth i. B. Die Kapitalerhöhung um M 800 000 Inhaber-Stammaktien und M 400 000 6% Namens-Vorzugsaktien auf M 4,4 Mill. ist durchgeführt.

Glasfabrik Siebenstern, G. m. b. H., Siebenstern, Kr. Warburg. Herstellung und Vertrieb von Glaswaren, insbesondere Weiterführung des Betriebs der Glasfabrik in Siebenstern. Stammkapital: M 200 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Paul Tielmann und Ingenieur Ludwig Bosse.

Deutsche Fensterglashütten Heinrich Hildebrand, Triebel. Kaufmann Carl Kilske hat Prokura.

Hanauer & Co., Spiegelglasfabriken, Böhmischbruck. Landwirt Anton Hanauer ist als weiterer Gesellschafter eingetreten.

Ströblein & Cie., G. m. b. H., Düsseldorf. Das Stammkapital ist um M 14 000 auf M 100 000 erhöht worden. Zum weiteren Geschäftsführer wurde Kaufmann Heinrich Friedrich Ströblein bestellt. Henry Bleeker und Wilhelm Schlömer haben Gesamtprokura.

Glasinstrumenten- und Thermometerfabrik Dr. Schwartz, Schlöffel & Neumann, Langewiesen. Persönlich haftende Gesellschafter sind Dr. Theodor Schwartz, Betriebsleiter Karl Schlöffel und Student Werner Neumann.

Otto Knopf & Co., Lichte. Gesellschafter Heinrich Knopf ist ausgeschieden. Otto Knopf führt das Geschäft als Einzelkaufmann weiter.

Otto Liebmann, Lichte. Inhaber ist Glasbläser Otto Liebmann.

Gustav Kirsten, Oberweißbach. Inhaber ist Thermometerfabrikant Gustav Kirsten. Ehefrau Ottilie Kirsten, geb. Müller, hat Prokura.

Thermophon-Industrie Schneider & Cabasch, Reutlingen. Persönlich haftende Gesellschafter sind Elektromonteur Hugo Schneider und Kaufmann Friedrich Cabasch.

Gebrüder Bendit, Steinach. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Kaufmann Josef Scheithaner hat das Geschäft erworben und führt die Firma mit der Bezeichnung „Gebrüder Bendit, Inhaber Josef Scheithaner, Steinach“ als Einzelkaufmann weiter. Schuldenhaftung ist durch den Erwerber ausgeschlossen. Gabriele Scheithaner, geb. Arnold, hat Prokura.

Bing Werke, vorm. Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg. Direktor Heinrich Hirschmann ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die Gesamtprokura des Dr. Nußbaum ist erloschen. Gesamtprokura ist den Kaufleuten Karl Henklein, Ernst Theodor Horn, Siegfried Kaufmann und Leopold Weiß erteilt worden.

Emaillierwerk Bergedorf von Daniel Schoening, Bergedorf. Bezüglich des Gesellschafters Daniel Schoening ist ein Hinweis auf das Güterrechtsregister eingetragen worden.

Junker & Rub, G. m. b. H., Karlsruhe. Die Gesamtprokuren des Karl Spoerin, Eugen Ehrensberger, Ludwig Sartori und Karl Bach sind erloschen.

W. Krefft, A.-G., Gevelsberg. Die Kapitalerhöhung um M 2,5 Mill. Stammaktien und M 1 Mill. Vorzugsaktien auf M 5 Mill. ist durchgeführt.

„Berolino“ Fliesen-Vertrieb Haschold & Co., Berlin-Schöneberg. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Bing Glas & Keramik, Kommandit Gesellschaft, Nürnberg. Von den persönlich haftenden Gesellschaftern ist Willy Bing ausgeschieden.

Email Haus Groß-Geran, Theodor Kreuder, Groß-Gerau. Inhaber ist Kaufmann Theodor Kreuder.

Grimsehl & Stümpeley, Hamburg. Die Firma ist geändert in „Grimsehl & Rasch“.

Josef Held, Wickede-Rubr. Handlungsgehilfe Lothar Held hat Prokura.

Walter Kob, Nürnberg, Schoppershofstr. 89. Handel mit Glaswaren und technischen Bedarfsartikeln.

Gottlieb Lill am Markt, Oehringen. Handel mit Porzellan- und Glaswaren. Inhaber ist Kaufmann Gottlieb Lill.

Oberlausitzer Glas- und Beleuchtungsmanufaktur Weißwasser, O.-L., Erich Rosenthal, Weißwasser, O.-L. Die Firma ist erloschen.

Paul & Stäglich, G. m. b. H., Dresden. Zu selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführern wurden die Kaufleute Curt Walter Paul und Max Rudolf Paul bestellt. Die Prokura des Curt Walter Paul ist erloschen.

Porzellan-Vertriebs- und Verwaltungsgesellschaft m. b. H., Dresden. Vertrieb von Porzellanwaren und sonstigen Erzeugnissen der Keramik und Beteiligung an Unternehmungen der keramischen Industrie. Stammkapital: M 100 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Otto Reinecke.

Vertriebsstelle der Steingutfabrik Witteburg, G. m. b. H., Leipzig. Das Stammkapital ist auf M 25 000 erhöht worden. Als weiterer Geschäftsführer wurde Kaufmann Franz Wilhelm Georg Kahler bestellt. Er und der Geschäftsführer Benno Oswald sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Johanne Charlotte Gertrud, led. Käufer, hat Gesamtprokura.

Carl Hauser, Glanzgoldfabrik, G. m. b. H., Rodach bei Coburg. Herstellung und Vertrieb von Glanzgold und sonstigen Metallpräparaten, Farben und anderen einschlägigen Bedarfsartikeln der Keramikindustrie. Stammkapital: M 150 000. Geschäftsführer sind Fabrikant Carl Hauser und Kaufmann Carl Walde. Sie sind gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Kleiser & Kreutzkamm, G. m. b. H., Godesberg. Betrieb von Gruben für keramische und feuerfeste Rohmaterialien. Stammkapital: M 26 000. Geschäftsführer sind Kaufmann und Grubenvorstand Hans Kleiser und Ingenieur Otto Kreutzkamm. Hans Kleiser ist allein vertretungsbefugt.

Toniindustrie Vierstöck, G. m. b. H., Pfaffenbeurfurth. An Stelle des ausgeschiedenen Bruno Fengler wurde Kaufmann Max Fröhlich zum Geschäftsführer bestellt.

Oesterreich.

Fürst & Kurz, Altenmarkt bei Wien Glasfabrik Persönlich haftende Gesellschafter sind Gastwirt Johann Kurz und Kaufmann Josef Fürst. Sie sind gemeinsam oder einzeln mit einem der beiden Prokuristen Otto Fürst und Rupert Körner vertretungsbefugt.

Marie Janecek, Linz. Glaswaren- und Geschirrhandel. Inhaberin ist Marie Janecek.

Tschechoslowakien.

Schamotte- und Tüwenwerke Möckl & Co., Chodau. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ingenieur Wenzel Möckl und Direktor Josef Riedl. Karl Wenisch hat Prokura.

Gabex, Gablonz Bijouterie- und Glasperlenfabrikation und Export J. G. Schölers Sohn & Co., Gablonz a. N. Die Prokura des Viktor Erich Tanssig ist erloschen.

Karl Kleinert, Gablonz a. N. Nunmehr fabrikmäßige Glasringschleiferei, Poliererei und Druckerei sowie Glaswarenhandel. In Wiesen- thal ist eine Zweigniederlassung errichtet worden.

Roman Mei, Gablonz a. N. Glaswarenerzeugung. Wilhelm Kimmel ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

A. Sachse & Co., Gablonz a. N. Albert Sachse ist ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber ist Società Veneziana per l'industria delle Conterie (Venedig). Generaldirektor Curt Schl. vogt hat Einzelprokura. Die Zweigniederlassungen in Bayreuth und Igelsieb, sowie die Prokura des Franz v. Metsch sind erloschen.

Franz Stefezius & Co., Josefthal. Glasschleiferei. Richard und Erhard Stefezius sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Joh. Großmann, Morcheustern. Paul Heinrich Distelbarth ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet jetzt: „Großmann & Distelbarth“ Gustav Kleinert hat Einzelprokura.

Robert Richter, Reichenberg. Glassteinschleiferei. Die Firma lautet jetzt: „Robert Richter, Mech. Glassteinschleiferei, elektrotechnische und Metallwarenfabrik, Reichenberg.“

Pfützner & Nikolaus, Steinschönau. Glasraffinerie und Glashandel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Gustav Pfützner und Adolf Nikolaus.

Jos. Zahradnik, Zdobin. Erzeugung von pharmaz. Gläsern. Die Firma ist erloschen.

Gablonz-Kukauer Glasiindustriegesellschaft m. b. H. in Liq., Gablonz. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

R. Kirchhof & Co., Gablonz a. N. Export und Kommission. Die Firma ist erloschen.

Oesterreicher & Seidl, Gablonz a. N. Gablonzer Artikel. Die Firma ist erloschen.

L. Straus & Sons, Karlsbad Porzellanexport. Jesse J. Strans, Percy S. Straus und Herbert N. Strans sind ausgeschieden. Verbleibende Gesellschafter sind Nathan Strans und Lee Kohn.

Pech a spol., keramický závod v Plzni, Pilsen. Erzeugung und Verkauf von Keramikwaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Josef Pech und Karel Soudsky.

Bratri Vásové, Vlasim. Glashandel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Alfons Váza und Emanuel Váza.

Karlsbader Kaolin Elektro-Osmose, A.-G., Karlsbad. An Stelle des ausgeschiedenen Kurt Kramer wurde John Philipps Jones als Verwaltungsratsmitglied bestellt.

Jugoslawien.

L. R. Schütz, Ing. Pavlin i druz. (Ing. Pavlin et Komp.), Celje. Keramische Industrie. Die Mitinhaber Franciska Haas, geb. Schütz, die minderjährigen Wolfram und Friderik List, sowie Lujiza Nippmann, geb. Schütz, sind ausgeschieden.

Ungarn.

Városlöder Steingutfabrik, A.-G. (Városlödi köedőgyár r.-t.), Budapest. Aktienkapital: Kr 2,5 Mill. Direktionsmitglieder sind Gyula Riemer, István Politovszky, Vilmos Politovszky, Dr. Frigyes Lippmann, László Szájrély, Lajos Nagy, Béla Mayer sen., Fülöp Pfaff und Béla Mállyay.

Warenzeichen-Eintragungen.

259 575. Rudolf Schrickel, Jlménau in Thür. G.: Thermometer n. Glasiinstrumenten-Export. W. (A): Thermometer n. Glasiinstrumente. A.: 2 8 20. E.: 29. 1. 21.

263 054. Berliner Kunst Keramik G. m. b. H., Nienböhl. G.: Herstellung u. Vertrieb von keramischen Gegenständen. W. (A): Porzellan, Ton, Glas. A.: 15. 1. 21. E.: 7. 4. 21.

265 782. C. F. Otto Müller, Karlsruhe i. B. G.: Herstellung u. Vertrieb von Gegenständen für Zimmer-, Tafel- und Küchenausstattung. W. (A): Glas, Porzellan, Ton. A.: 30. 9. 20. E.: 24. 5. 21.



Mit dem Druck der Neuauflage des

Adressbuch der Email-Industrie

wird in Kürze begonnen. Etwa noch für dasselbe bestimmte Anzeigen können noch Aufnahme finden. Vorbestellungen auf das Buch nehmen wir schon jetzt entgegen.

Coburg

Geschäftsstelle des Sprechsaal

Abteilung: Adreßbücher

Fragekasten des Sprechsaal.**Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.**

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

86. Ich benötige zum Ausspannen kleiner Höhlungen von 5—6 mm Durchmesser in kleinen Porzellankörpern ein Einlagematerial von bestimmter Form (rund) und Größe. Wer liefert derartige Körper aus möglichst restlos verbrennendem Material, Holz, Pappe, Papiermaché etc.?

Antwort: Sie werden derartige Einlagen wohl kaum im Handel finden und sie daher entweder selbst herstellen oder bei einer Zellstoff- oder Papierfabrik bestellen müssen. Zellstoff dürfte das geeignetste sein, dann auch Papierstoff, wie er zu Filtrierpapier verwendet wird, weil diese Substanzen fast ohne Asche verbrennen.

87. Ich habe mir eine kleine, etwa 15 kg fassende Trommelmühle angeschafft zur Ausprobierung von Flüssen und Glasuren. Ich gebe auf die Mühle immer 5 kg Mahlgut, 5 kg Flintsteine und 5 kg Wasser. Auch wenn ich bis zu 40 Stunden mahle, kommt ein rauhes Produkt heraus, statt eines feinen, wie Schmelzfarbe. Die Mühle macht 40 Touren in der Minute. Ferner kleben die Glasuren mit Borax wie Zement an der Mühle, je feiner sie werden. Wie ist diesen Uebelständen abzuhelfen?

Erste Antwort: Daß Sie ein rauhes Produkt trotz 40 stündiger Mahlung, wie Sie angeben, aus Ihrer kleinen Trommelmühle herausbekommen, dürfte wohl auf mehrere Ursachen zurückzuführen sein. Zunächst sind 5 kg Mahlgut etwas zu wenig im Verhältnis zur Mühle, das wenige Mahlgut verteilt sich zu sehr, sodaß die Steine dasselbe kaum merklich angreifen können. Geben Sie daher mindestens noch einmal so viel auf oder aber, was ich in Ihrem Falle tun würde, schaffen Sie sich für Probemahlungen nsw. eine kleinere Trommelmühle an, die ja in allen

Dimensionen zu haben sind. Ein weiterer Grund, warum die Mühle nicht richtig arbeiten kann, ist wohl darin zu suchen, daß Sie, wie es vielfach geschieht, wenn eine neue Mühle aufgestellt wird, gleichmäßig große Steine aufgegeben haben; das ist ein großer Fehler, der da begangen wird, denn die gleichmäßig großen Steine bilden dann unter sich zu große Zwischenräume und können daher das Mahlgut nur wenig angreifen. Geben Sie auch kleinere Flintsteine in die Mühle, damit dieselben die größeren Zwischenräume ausfüllen. Die Tourenzahl könnte bis auf 50 erhöht werden. Wenn Sie die Mühle nach der angegebenen Richtung hin korrigieren, so werden Sie den Fehler bald abgestellt haben. Was das Absetzen der Glasuren anbetrifft, so ist hier darüber wiederholt ausführlich geschrieben worden. Versuchen Sie einen Zusatz von Salpeter- oder Essigsäure zur gemahlene Glasur, bis die Glasurflüssigkeit sauer reagiert.

Zweite Antwort: Daß eine so kleine Trommel bei dem geringen Flintsteingewicht sehr lange mahlen muß und 40 Stunden nicht genügen können, ist eigentlich selbstverständlich; bedenken Sie doch, daß Trommeln mit 500 und 600 kg Flintsteinen schon 12—16 Stunden laufen, um feine Mahlung zu erzielen und daß gerade die erhöhte Leistung infolge des größeren Flintsteingewichtes dazu führt, die größten Trommeln aufzustellen. Bei der kleinen Trommel werden Sie ein besseres Resultat erzielen, wenn Sie den Flintsteingehalt erhöhen, am Mahlgut abbrechen und die Trommel nicht ganz bis oben an mit Wasser füllen; nehmen Sie etwa 2 1/2 kg Mahlgut, 7 1/2 kg Flintsteine, 4—4,5 kg Wasser, dann wird auch das Zusammenbacken aufhören.

Dritte Antwort: Der Ansdruck Flintsteine ist dehnbar; große Flintsteine mahlen nicht so fein als kleine, die Sie zu Feinmahlungen

unbedingt verwenden müssen. Auch die Tourenzahl ist bestimmend für die Feinmahlung; als Norm für alle Mahlungen gelten 23 Tonnen. Borsäureglasuren müssen gebrannte Tonerde (Kaolin) enthalten, dann werden sie nicht so fest beim Absetzen; auch empfiehlt es sich, diesen Glasuren etwas Essigsäure zuzusetzen, damit ihre Basizität beseitigt wird. Das Festwerden ist nämlich die Folge der letzteren; wird daher die Glasurflüssigkeit sauer gemacht, so tritt das Festwerden nicht mehr ein.

Vierte Antwort: Entweder ist Ihre Fritte sehr alkalireich und kieselsäurearm, oder die Glasur enthält vielen freien Feldspat; ist beides der Fall, dann umso schlimmer. Bei langandauernder Mahlung findet eine Zersetzung der genannten Substanzen durch das Wasser statt; es bildet sich neben freiem Alkali hydratische Kieselsäure, die die Eigenschaft hat, auf die übrigen Glasurmateriale ähnlich wie Wasserglas einzuwirken, wodurch diese sich am Boden des Gefäßes ansetzen und dort oft zementartig erhärten. Fügen Sie dem Mühlenversatz etwas Chlorbarium bei, ungefähr 0,05 %; hierdurch findet zwischen diesem Salz und dem durch das Wasser zersetzten Material eine chemische Umsetzung statt, die eine Locknung der Glasurbestandteile herbeiführt und dadurch das steinharte Absetzen verhindert. Je feiner Sie übrigens mahlen, desto leichter entsteht der beunstandete Fehler; die Mahldauer muß daher verkürzt werden. Daß Sie nach 40 Stunden Mahldauer noch ein rasches Produkt statt eines feingemahlten erzielen, ist wahrscheinlich darauf zurückzuführen, daß die Flintsteine von dem sich zementartig verhärtenden Mühlenversatz festgehalten und daher an ihrer Mahlwirkung verhindert werden.

88. Die Glasur an den Rändern unserer dünnen Teller springt kurze Zeit nach dem Glasieren, bevor die Teller noch in den Glattofen eingesetzt werden, an zahlreichen Stellen ab. Bei Hohlgeschirr und bei Tellern mit starken Rändern tritt dieser Uebelstand dagegen nicht auf. Die Glasur entspricht vollkommen der Zusammensetzung des SK 8. Die Masse besteht aus 45 Zettli'zer Kaolin, 30 Kristallquarz und 25 schwed. Feldspat. Wo ist der Fehler zu suchen?

Erste Antwort: Wenn Ihre Glasur von den Rändern dünner Teller abspringt, während sie bei Tellern mit starken Rändern haften bleibt, so hat das sicherlich seinen Grund darin, daß Sie den Verglühbrand etwas zu hoch wählen. Zu dicht gebrannte Scherben haben nicht mehr die richtige Ansaugfähigkeit für die Glasur, und diese springt dann beim Trocknen ab. Dünnere Stellen werden im Vergleich zu dickeren Stellen im gleichen Feuer stets etwas dichter als diese. Ihr Verglühbrand ist also offenbar gerade noch niedrig genug, um dickere Stellen genügend porös zum Ansaugen der Glasur werden zu lassen, während die dünnen Stellen in ihm schon so dicht werden, daß sie die Glasur nicht mehr ansaugen können. Setzen Sie also Ihren Verglühbrand ein wenig herunter.

Zweite Antwort: Die Ursache des Fehlers ist wohl nicht allzu schwer zu ergründen. Die Ränder der dünnen Teller sind, als die schwächste Stelle am ganzen Stück, auch die Partien, die nach dem Glasieren am raschesten austrocknen; wenn dort nun eine Glasur sitzt, die sehr geringen Kaolingehalt hat, also auch wenig Zusammenhalt, so genügt schon eine leise Berührung oder Erschütterung, um die Glasur zum Abbröckeln zu veranlassen. Dazu kommt noch, daß die dünnen Stücke natürlich auch am härtesten verglühn und demnach die Glasur nicht so fest ansaugen, als stärkere Artikel. Sie werden deshalb gut tun, Ihrem Glühgeschirr einmal etwas Aufmerksamkeit zuzuwenden. Abhelfen können Sie dem Fehler damit, daß Sie Ihre Glasur etwas tonreicher machen, ferner aber auch noch dadurch, daß Sie die Tellerränder vor dem Glasieren mit einem Klebstoff bestreichen oder nach dem Glasieren noch einmal mit einer Glasurschicht überziehen, der ein Klebemittel beigemischt ist.

Dritte Antwort: In der Masse ist der Fehler nicht zu suchen. Jedenfalls verwenden Sie rohen Kaolin zu Ihrer Glasur, der stark schwindet, wenn er aufgesogen ist, und dann leicht abspringt. Aus diesem Grunde verwenden viele der besseren Porzellanfabriken nur glatt gebrannten Kaolin zu ihren Glasuren, denn dann treten solche Fehler nicht auf.

Vierte Antwort: Das Abfallen der trockenen, noch nicht gebrannten Glasur ist meistens auf eine zu große Mahlfeinheit oder darauf zurückzuführen, daß die Glasur im Verhältnis zur Unterlage zu fett ist und in zu dicker Lage auf dem Scherben aufliegt. Zu fein gemahlene Glasurteilchen gehen leicht in eine Art plastischen Zustand über, halten im solchen viel Wasser fest und bekommen hierdurch untereinander eine gegenseitige Anziehung, die stärker ist als die Saugkraft des Scherbens, wodurch dann die Glasur beim Trockenwerden oft in Schollen abfällt; das trifft insbesondere bei dünnwandigen Gefäßen zu, die in ihrer Struktur an und für sich dichter sind, als die an der gleichen Stelle geglühte dickwandige Ware. Außer einer gröberen Mahlung der Glasur nach dem Ersatz

eines Teiles des eingeführten geschlämmten rohen Kaolins durch geglühten, empfiehlt sich noch das Anfeuchten des zu glasierenden Scherbens, um die in dessen Poren enthaltene Luft hierdurch auszutreiben; denn das Abblättern der Glasur kann auch darin begründet sein, daß die in großer Menge durch das angesaugte Wasser aus dem Scherben ausgetriebenen Luftblasen die ihnen Widerstand bietende plastische Glasurschicht gewaltsam abheben.

Glas.

79. Wer liefert die zur Herstellung von sog. Gablonzer Artikeln nötigen Pressen (Drückapparate) u. dgl.?

Erste Antwort: Es handelt sich zunächst darum, zu wissen, welche Artikel Sie zu pressen beabsichtigen. Kommen Perlen, kleine Knöpfe und kleine Salznäpfchen mit einem Durchmesser von etwa 40 mm in Frage, so werden hierzu Handzangenpreßformen gefertigt. Solche, wie auch die übrigen Werkzeuge oder Drückapparate liefern Ringel & Jeremias in Radeberg i. Sa.

Zweite Antwort: Otto W. Feix in Morchenstern i. Böhmen und Ingenieur E. Hüttmann in Dresden-A. 24, Zwickauerstr. 32, liefern die erforderlichen Maschinen und Werkzeuge.

Neue Fragen.

Keramik.

92. Nach Winkelmann und Schott u. a. m. sind die Ausdehnungskoeffizienten der Alkali- und Tonerdeoxyde größer als z. B. derjenige des Kieseldioxydes. Trotzdem hat der gebrannte Steingut- bzw. Porzellan-scherben mit dem größten Quarzgehalt einen größeren Ausdehnungskoeffizienten. Wie ist dies zu erklären?

93. Wir haben in unserer Fabrik für Stanzartikel keine Dampfheizung und müssen in der kalten Jahreszeit 2 Räume von 11 m Länge, 10 m Breite und 3 1/2 m Höhe und von 15 m Länge, 6 1/2 m Breite und 3 m Höhe mit Zimmeröfen heizen. Gibt es große Öfen, die mit Kohlen-schlamm, Kohlenstaub, Kohlenabfall evtl. auch Koks betrieben werden können? Wer liefert oder baut solche Öfen?

94. Wer liefert äußerst leichtschmelzenden Lehm, der sich für Dachziegelglasuren eignen würde?

Glas.

88. Wer liefert schwachen Schleifsand für dünnwandige Glasartikel, wie Tumbler, Kelche usw.?

89. Wir verwenden beim Blasen von Bechern usw. Espenholzspäne, bei denen es mitunter vorkommt, daß das Glas ringig wird. Gibt es außer dem Wassertritt noch etwas anderes als Ersatz für Späne, wobei das Glas schön blank und von Ringen verschont bleibt?

90. Ich bitte um Angabe eines Satzes für zum Pressen geeignetes Milchglas für offene Häfen.

91. Wir haben einen Klappenwechsel, der leider niemals dicht schließt; ein Trommelwechsel mit Wasserabdichtung ist jedoch infolge Raum-mangels nicht anzubringen. Welches ist für diesen Fall der beste Wechsel, und wer liefert ihn?

92. Wie lange kann man Gläser, Flaschen usw. zu Papier bringen, daß die Umrisse der Gegenstände genau der Zeichnung auf dem Papier entsprechen, ohne Messungen vornehmen zu müssen?

93. Was ist zum Mahlen von Herdglas, hartem Gestein, Schamotte Sulfat u. dgl. geeigneter, ein Kollergang oder eine Kugelmühle?

Mit der vorliegenden Nummer 25 schließt der Fragekasten für das erste Halbjahr 1921. Neue Fragen sowie die Antworten für die bereits aufgenommenen Fragen werden in Nr. 27 bzw. 28 veröffentlicht.

Briefkasten der Redaktion.

M. & Co. i. P. Bezugsquellen für Gemenge-Mischmaschinen wurden wiederholt im Fragekasten angegeben, und Sie finden auch solche im Anzeigenteil. Ueber die zu wählende Größe geben Ihnen die Lieferanten Anschluß, während Sie selbst entscheiden müssen, welche Mischmaschine die „beste und rationellste“ für Sie ist.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Bekanntmachung!

Im Einverständnis mit dem Herrn Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung bestätige ich, daß sogenannte alte Aufträge, die als solche im Bereich unserer Außenhandelsnebenstelle angemeldet sind, nach dem 31. Juli 1921 irgend welche Sonderbehandlung bei Vornahme der Außenhandelskontrolle nicht mehr erfahren werden. Derartige alte Aufträge zu anderen

Bedingungen als den jetzt geltenden müssen also mit Ablauf des Monats Juli in der Stellung des Ausfuhrantrages erledigt sein.

Berlin-Wilmersdorf, den 16. Juni 1921.

Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Der stellvertretende Reichsbevollmächtigte
gez. Dr. Vogel.

Roststäbe

in allen Ausführungen und
prima Qualität, liefert sofort

Eißengießerei Winter & Co., G. m. b. H.
Arnstadt (Thüringen).

Laboratorium des Sprechsaal in Coburg.

Übernahme aller in das Gebiet der Keramik- und der
Glas-Industrie einschlagenden Untersuchungen.

Ermittelung und Beseitigung von Fabrikations-
fehlern jeder Art. Zusammenfassung von Ge-
mengen, Massen u. Glasuren. Man verlange Prospekt.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Einige Schlaglichter zur Brennstoffwirtschaft in den Glashütten.

Von Hubert Hermanns, beratendem Ingenieur in Bln.-Pankow.
(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Sehr lehrreiche Versuche mit der Vergasung von Rohbraunkohlen wurden auf Veranlassung des Rheinischen Braunkohlensyndikats kürzlich vorgenommen,³⁾ die auch auf die Vergasung im Siemensgenerator Schlaglichter werfen. Die Versuche wurden in einem Drehrostgaserzeuger vorgenommen; jedoch ist zweifellos der Drehrost auf den Verlauf der Vergasung ohne Einfluß; die gleichen Ergebnisse würden sich auch in Festrostgeneratoren erzielen lassen. Bei diesen Versuchen zeigte sich besonders der große Einfluß der Schütthöhe auf die Durchführung. Zunächst arbeitete man mit einer Brennstoffsäule von 850 mm Höhe: das Ergebnis war ein schlechtes Gas mit geringem Kohlenoxydgehalt (etwa 14%). Durch Steigerung der Brennstoffsäulenhöhe auf 1000 mm stieg der Kohlenoxydgehalt des Gases auf rund 20%, bei weiterer Erhöhung der Brennstoffsäule auf 1300 mm auf 23% Kohlenoxydgehalt, bei 1400 mm Höhe auf 24,5% Kohlenoxydgehalt. Wenn auch dieses Ergebnis, gemessen an den Betriebsergebnissen im Drehrostgaserzeuger unter Vergasung von Braunkohlenbriketts, keineswegs als befriedigend anzusehen ist, so zeigt es doch deutlich, wie sehr der Kohlenoxydgehalt abhängig ist von der Schütthöhe des Brennstoffes. Ich bin der Meinung, daß das Ergebnis sich noch günstiger gestalten würde, wenn die Schütthöhe noch weiter gesteigert würde, und zwar halte ich eine Brennstoffhöhe von 1500 mm Höhe für Rohbraunkohle für die richtigste und die den besten Erfolg verbürgende. Den Hauptnachteil des Siemens-Generators sehe ich daher darin, daß er keine genügend hohe Schüttung des Brennstoffes zuläßt. Bei der Beurteilung der erwähnten Versuchsergebnisse darf auch nicht übersehen werden, daß die verwendeten Rohkohlen einen Wassergehalt von mehr als 57% hatten, während die Lausitzer Kohle mit nicht unwesentlich geringerem Wassergehalte, der unter Umständen auf weniger als 50% fällt, erhalten werden kann. Das Ergebnis wäre also unter Verwendung von Kohlen dieser günstigeren Zusammensetzung naturgemäß günstiger ausgefallen.

Die Versuche haben weiter dargetan, daß es möglich ist, im Schachtgenerator die Vergasung von Rohbraunkohlen nicht nur durchzuführen, sondern auch ein verhältnismäßig günstiges

wärmetechnisches Ergebnis zu erzielen. Der wärmetechnische Wirkungsgrad errechnete sich zu $\eta = 0,8$, oder anders ausgedrückt: 80% der dem Generator als brennbare Bestandteile zugeführten Kohlenmenge strömt als brennbares Gas aus dem Generator ab. Leider fehlen die entsprechenden Vergleichszahlen beim Siemens-Generatorbetrieb. Sie dürften aber wesentlich unter diesem Werte bleiben.

Ich erwähnte schon, daß der Drehrost auf das Ergebnis nur geringen oder gar keinen Einfluß ausüben kann. Bekanntlich ist die Asche von Lausitzer Braunkohlen sehr gutartig und backt fast gar nicht zusammen. Die Notwendigkeit des Drehrostes entfällt dadurch.

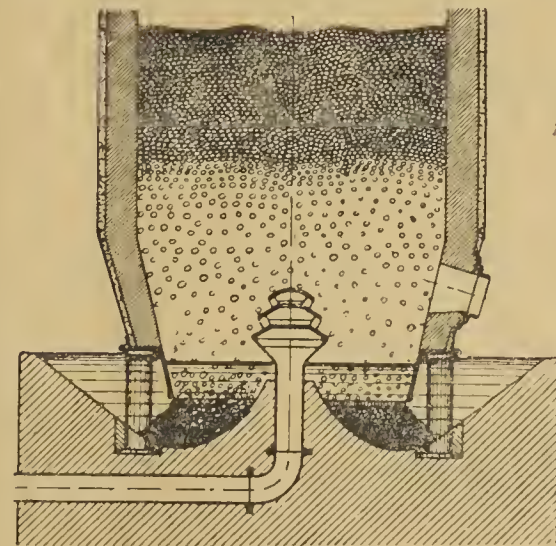


Fig. 3.

Vergleicht man die in Fig. 3 und 4 dargestellten Generatoren miteinander, so findet man, daß vergasungstechnisch zwischen dem Festrostgenerator Abb. 3 und dem Drehrostgenerator, Abb. 4, kein besonderer Unterschied besteht. Es würde von großem Werte gewesen sein, wenn die Versuche auf beide Bauarten ausgedehnt worden wären. Praktisch ist diese Frage für den Vergasungsbetrieb deswegen von außerordentlich weittragender Bedeutung, weil

einerseits die Anlagekosten des Festrostgenerators wohl nicht mehr als ein Drittel bis ein Viertel des Drehrostgenerators betragen und andererseits der Drehrostgenerator viel mehr Wartung und sachverständige Pflege erfordert. Bei den Betriebsverhältnissen in den Lausitzer Glashütten würden heute die Einführungsmöglichkeiten des Drehrostgenerators nur gering sein. Auf jeden Fall müßten auch hier dem praktischen Betriebe Versuche auf wissenschaftlicher und sorgfältig ausgewählter Grundlage vorausgehen. Da solche Versuche voraussichtlich kostspielig sein würden, so könnten sie nur durch entsprechend kapitalkräftige und mit reichlichen wissenschaftlichen Mitteln ausgestattete Korporationen vorgenommen werden.

³⁾ „Stahl und Eisen“ 1920, S. 10 67.

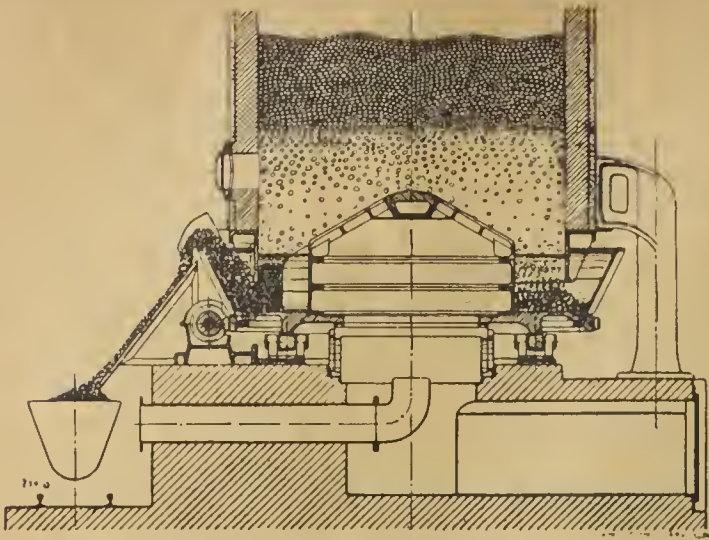


Fig. 4.

Lediglich der Vollständigkeit halber seien hier noch kurz einige weitere Bestrebungen in der Ausbildung der Gaserzeuger besprochen. Fig. 5 zeigt einen Generator mit flüssigem Ab-

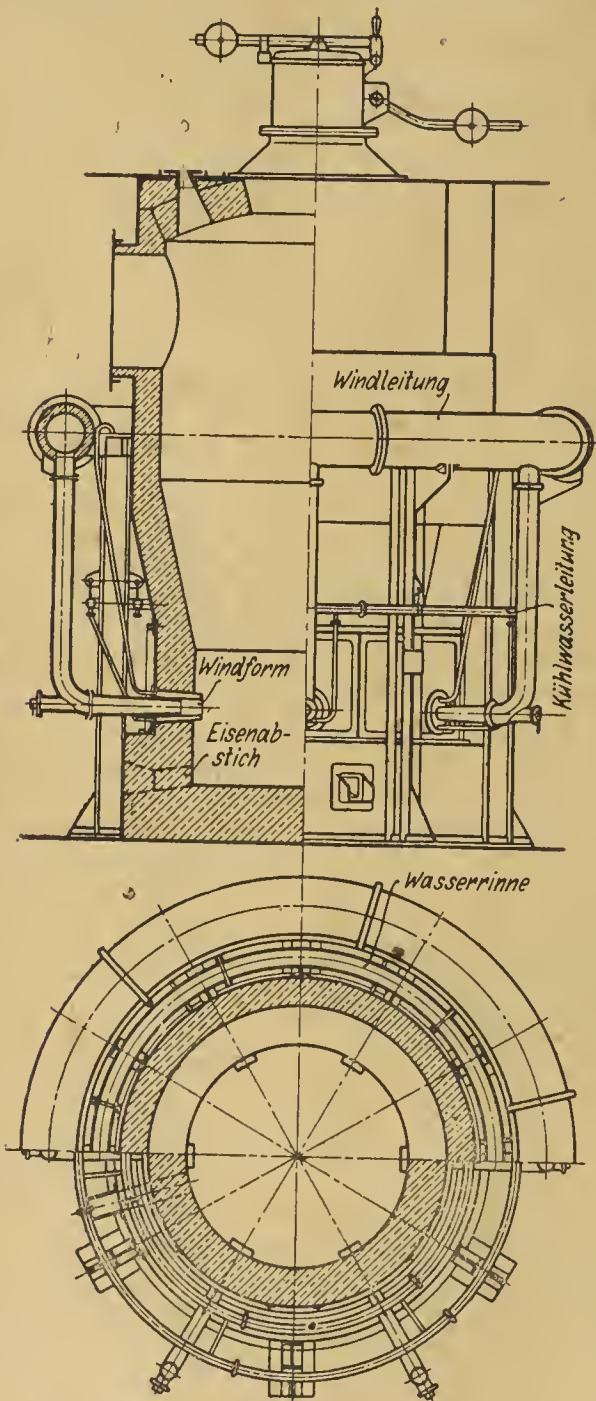


Fig. 5.

stich der Schlacke, der mit hoch eisenhaltigen Zuschlagstoffen arbeitet. Der Wind wird aus einer Ringleitung mit senkrechten Abzweigungen genommen und durch wassergekühlte Formen in den Schacht eingeführt. Der Vergasungsschacht verengt sich im Gestell. Für Eisen- und Schlackenabstich sind getrennte Oeffnungen vorgesehen. Schüröffnungen im Gewölbe gestatten erforderlichenfalls das Auflockern der Brennstoffsäule. Das abgestochene Roheisen von weißer Farbe wird in Form von Masseln gewonnen und dient seinerseits zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit. Man ist in der Lage, auf diese Weise arme Eisenerze, die sich für den Hochofenbetrieb nicht eignen, wirtschaftlich zu verwerten. Die Abstichgeneratoren haben in der Eisenindustrie bereits weite Verbreitung erfahren. In meiner Arbeit über rostlose Gaserzeuger in der Zeitschrift des Vereines deutscher Ingenieure, Jahrg. 1920, S. 351, habe ich

die Frage der weiteren Ausgestaltung und der Entwicklungsmöglichkeiten dieser Bauart eingehender behandelt. Auf diese Arbeit muß hier verwiesen werden. Wenn auch der Abstichgaserzeuger nur unter ganz bestimmten und wohl selten vorliegenden Verhältnissen für die Glashütten anwendbar erscheint, so dürfte es sich doch empfehlen, die Entwicklung zu verfolgen.

Ueber den Wasserdampfzusatz bei der Vergasung von Braunkohlen herrschen gleichfalls in den Kreisen der Glashüttenleute noch vielfach irrige Vorstellungen. Ist mir doch ein Fall bekannt, wo für die Vergasung von Rohbraunkohlen in den Generatoren solche Mengen Dampf eingeblasen wurden, daß mehr als 30% der vergasten Kohle unter einem Kessel verbrannt wurden, um den angeblich erforderlichen Dampf für die Vergasung zu schaffen. In meinem Buche über Gaserzeuger,⁴⁾ das in Kürze die Presse verläßt, habe ich diese Fragen eingehend behandelt.

Verbesserungsbedürftig erscheinen auch die Beschickvorrichtungen in den Glashütten, die sich als einfache Glockenverschlüsse darstellen, während sich in anderen Industrien die Doppelverschlüsse eingeführt und als praktischer und wirtschaftlicher erwiesen haben. Bei jeder Beschickung, die sich in kurzen Zwischenräumen wiederholt, entweichen erhebliche Mengen Gas in die Luft, die sich besonders dann noch steigern, wenn größere Kohlenstücke sich zwischen den Dichtungsflächen einklemmen. Doppelte Verschlüsse, Abb. 6, beschränken

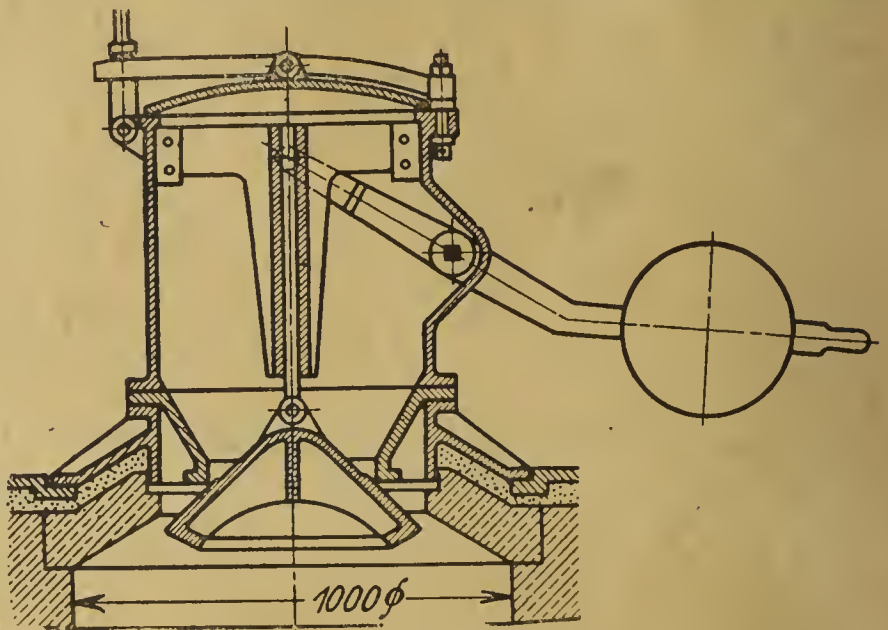


Fig. 6.

diese Gasverluste auf einen ganz geringen Prozentsatz, da bei jeder Beschickung des Generators, die in wesentlich größeren Zwischenräumen vorgenommen wird, nur das sich zwischen den beiden Verschlüssen ansammelnde Gas entweichen kann.

Kurze Erwähnung verdient auch in diesem Zusammenhange die Frage des Brennstoffumschlages, der Entladung, Lagerung und des Transportes der Rohbraunkohle. In fast allen Lausitzer Glashütten erfolgt die Entladung und der Transport der Kohle von dem Wagen zu den Generatoren mit der Hand. Bei geringeren Umschlagmengen, nach meinen Erfahrungen bildet eine Umschlagmenge von rund 30 t pro Tag die obere Grenze, und bei entsprechender Leistung der Arbeiter dürfte dies auch wohl noch die billigste Entladeart darstellen, wenn die Kohlenwagen unmittelbar neben den Generatoren angefahren werden und die Kohle nur übergeladen zu werden braucht. Ein Hauptnachteil dieser Arbeitsweise besteht darin, daß weitere Handarbeit notwendig ist, um die Kohlen in die Füllvorrichtungen zu schaffen. Dagegen lassen sich mechanische Einrichtungen leicht so ausbilden, daß aus hochliegenden Behältern die Kohlen durch einfaches Betätigen von Verschlüssen in die Generatoren gelangen. Es kann aber nur von Fall zu Fall entschieden werden, welche Arbeitsweise technisch und wirtschaftlich überlegen ist. Mechanische Arbeit hat, dies darf man bei der Beurteilung dieser Frage nicht übersehen, den grundsätzlichen Vorteil der geringeren Zerkleinerung der Kohle und der größeren Unabhängigkeit von den Arbeitern. Bei der Anwendung von Hochbehältern erscheint es auch möglich, diese als Trockenvorrichtungen unter Verwendung von Abwärme als Heizmittel auszubilden und so einen Teil des Wassers aus den Brennstoffen auszuschcheiden. Im Rahmen dieser Arbeit mag es aber genügen, auf diese Möglichkeiten kurz hingewiesen zu haben.

Den Inhalt der vorstehenden Ausführungen kurz zusammenfassend, mögen einige Leitsätze Platz finden, die auch als An-

⁴⁾ Vergasung und Gaserzeuger. Ein Hilfsbuch für Konstruktionen und Betriebe von Gaserzeugungsanlagen von Hubert Hermanns, Berater der Ingenieur in Berlin-Pankow. Mit 234 Abbildungen im Text und vielen Zahlentafeln. Verlag von Wilhelm Knapp, Halle a. S. 1921. Preis M 38,80, geb. M 43,30.

haltungspunkte für die Wärmestelle des Verbandes der Glas-industriellen dienen können.

1. Der Entwicklungsgang der Glashütten in der Lausitz weist besondere Eigenheiten auf, die bei der Behandlung der wärmetechnischen Fragen und ihrer Lösung wohl berücksichtigt werden müssen.

2. Die nächstliegende Aufgabe bei der Verbesserung der Wärmewirtschaft in den Glashütten ist die, möglichst durch Verbesserungen an den bestehenden Einrichtungen Kohlenverschwendung zu vermeiden. Erst in zweiter Linie wäre die Anwendung besserer Einrichtungen als die gebräuchlichen ins Auge zu fassen.

3. In Siemens-Generatoren lassen sich Rohbraunkohlen mit einem leidlichen technischen Effekt vergasen. Ueber den wirtschaftlichen Wirkungsgrad fehlen verlässliche Unterlagen. Dagegen müssen Siemens-Generatoren für die Vergasung der viel höherwertigen Braunkohlenbriketts als durchaus ungeeignet bezeichnet werden.

4. Von besonderer Wichtigkeit für die Verbesserung der Vergasung ist die Erstrebung einer möglichst gleichmäßigen und geeigneten Stückgröße der zu vergasenden Kohlen. Einerseits müssen die Gruben angehalten werden, eine Kohle gleichmäßiger Körnung zu liefern. Wo sich der Verwirklichung dieser Forderung unüberwindliche Schwierigkeiten entgegenstellen, müssen die Glashütten selbst durch Schaffung geeigneter Brecheinrichtungen eine Zerkleinerung übergroßer Stücke vornehmen.

5. Die Vortrocknung der Rohbraunkohle zur Minderung des Wassergehaltes erscheint wirtschaftlich nur durchführbar unter Verwendung von Abwärme. Zweifelhaft erscheint es, ob die Glashütten über genügende Abwärmemengen zur Kohlentrocknung verfügen.

6. Der in den Leitungen und Kanälen sich absetzende Teer bedeutet einen Wärmeverlust, der nach Möglichkeit vermieden werden sollte.

7. Die Rohkohlenvergasung verträgt keinen Wasserdampfzusatz, da der eingeblasene Dampf lediglich eine weitere Beschwerung des Gases mit Wasser herbeiführt. Auch bei der Vergasung von Briketts muß mit dem Dampf sehr sparsam umgegangen werden. Auf jeden Fall soll nur überhitzter Dampf verwendet werden.

8. Die gebräuchlichen einfachen Verschlüsse der Beschickvorrichtungen sind durch doppelte Verschlüsse zu ersetzen, die eine Minderung der Gasverluste sichern.

9. Eine sorgfältige Wärmeisolierung der Generatoren, Leitungen und Oefen ist geeignet, erhebliche Wärme- und Kohlenersparnisse zu machen.

10. Nach neueren Versuchen lassen sich auch Schachtgeneratoren mit Haubenrost zur Vergasung von Rohbraunkohlen verwenden. Für die Vergasung von Briketts sollten unter allen Umständen Schachtgeneratoren benutzt werden, die eine günstigere Ausnutzung des Brennstoffes gewährleisten. Drehrostgeneratoren sind dagegen im allgemeinen für die Betriebsverhältnisse der Glashütten in der Lausitz als wenig geeignet zu bezeichnen.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Kostenerstattung für den Lohnabzug. Eine Eingabe des Hansa-Bundes an den Reichstag fordert die Erstattung der durch den Lohnabzug verursachten Kosten der Arbeitgeber. Den Gemeinden und Gemeindeverbänden ist, so führt die Eingabe aus, für die Uebernahme der Geschäfte der Veranlagung und Erhebung der Umsatz- und Gewerbesteuer eine Entschädigung von 4% des abgelieferten Betrages und für die Erhebung einer Reichsabgabe von $\frac{8}{10}$ % garantiert, der Einzelunternehmer könne logischerweise das gleiche für sich beanspruchen. Unter Aufzählung der in einzelnen Fällen sehr hohen Kostensummen der Arbeitgeber, die durch den Lohnabzug hervorgerufen werden, bittet der Hansa-Bund den Reichstag um die Festlegung der Entschädigung in gesetzlicher Form.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Eine Dozentur für Keramik ist in der Abteilung für Chemie und Hüttenkunde an der Technischen Hochschule, Berlin Charlottenburg, geschaffen worden. Zum Dozenten wurde Privatdozent Dr. Rieke, Leiter der chemisch-technischen Versuchsanstalt bei der Berliner Porzellanmanufaktur, ernannt.

Gesetzgebung, Steuern.

Der Entwurf einer Novelle zum Körperschaftsteuergesetz ist soweit gefördert worden, daß er dem Reichswirtschaftsrat vorgelegt werden kann. Die jetzt 10% betragende Steuergrundlage soll danach auf 30% erhöht werden. Weiterhin sieht die Novelle eine Abschwächung der Heranziehung der Dividenden durch die Einkommensteuer beim Bezieher vor. Bei Berechnung des steuerbaren Einkommens können die schon nach der Kapitalertragsteuer gekürzten Dividenden mit einem ermäßigten Betrage eingestellt werden. Die Einstellung ist nach der Höhe des Einkommens abgestuft. Eingeführt wird die Steuerfreiheit für Anwendungen für Kleinwohnungszwecke in den Jahren 1921 bis 1923 und die teilweise Steuerfreiheit der Rücklage für Ersatzbeschaffungen für die Zeit vom 1. 12. 21 bis 31. 12. 1926 nach §§ 59 und 59 a der Novelle zum Einkommensteuergesetz vom 19. 3. 21.

Beibehaltung der Luxussteuer. Gelegentlich der Beantwortung der kleinen Anfrage Nr. 819, die Bezug nimmt auf die Wirkungen der Bestimmungen des Umsatzsteuergesetzes über die Luxussteuer, hat die Reichsregierung zur Luxussteuer grundsätzlich Stellung genommen. Sie ist durchaus bereit, bei den einzelnen Luxusindustriezweigen im Rahmen der Befugnis des § 16 des Gesetzes aus wirtschaftlichen Gründen helfend einzugreifen, erklärt aber gegenüber der starken Propaganda gegen die Luxussteuer grundsätzlich, daß sie die Beibehaltung einer unter Mitwirkung aller beteiligten Kreise zweckmäßig ausgestalteten Luxussteuer sowohl wegen deren ausgleichenden sozialen Wirkung, als auch im finanziellen Interesse für erforderlich erachtet.

Gewerblicher Rechtsschutz.

China. Löschung der Warenzeichen deutscher Staatsangehöriger. Nach einer Mitteilung des „Wollarchiv“ sind die für deutsche Staatsangehörige eingetragenen Warenzeichen im Januar 1. J. bei den chinesischen Seezollämtern gelöscht worden. Das Vorgehen wird damit begründet, daß die Warenzeichen auf Grund des Handelsvertrages mit Deutschland zur Eintragung gelangt waren, daß dieser durch den Krieg erloschen und daß ein neuer noch nicht wieder abgeschlossen ist. Natürlich besteht nunmehr die Gefahr, daß sich Angehörige anderer

Nationen, die zur Eintragung von Warenzeichen berechtigt sind, die Zeichen der deutschen Staatsangehörigen auf ihren eigenen Namen eintragen lassen.

Handel und Verkehr.

Auf die Einrichtung des Postkreditbriefes wird von neuem aufmerksam gemacht. Er kann unter Einzahlung der Summe, auf die er lauten soll — Höchstbetrag jetzt M 10000 — bei jeder Postanstalt bestellt werden. Postscheckkunden überweisen den Betrag von ihrem Konto auf ein für sie beim Postscheckamt anzulegendes Postkreditbrief-Konto. Abhebungen — bis zu M 3000 an einem Tage — sind bei allen Postanstalten des Deutschen Reichs zulässig. Als Answeis ist dabei außer dem Postkreditbrief die zugehörige, mit dem Postkreditbrief gleichzeitig angestellte Ausweiskarte vorzulegen. Als Gebühren sind zu entrichten: M 2 für die Ausfertigung und M 0,40 für jede Rückzahlung bis M 100, bei höheren Beträgen M 0,20 mehr für je M 100.

Erleichterte Verwertung von Devisen. Zur weiteren Förderung der Devisenbeschaffung für Reparationsleistungen wird von jetzt ab die Reichsbank für Reichsrechnung Anstandswechsel, die auf 10 Tage nach Sicht lauten, noch zum Parikurs ankaufen. Für spanische und flämische Wechsel werden sogar 15 Tage und für amerikanische Wechsel 30 Tage Aktionsfrist eingeräumt. Ferner haben sich die Devisenbeschaffungsstelle sowie gewisse Großbanken und Großfirmen erboten, Termindevisen im Abschlag von nur $\frac{1}{2}$ % pro Monat hereinzunehmen.

Tschechoslowakien. Die neuen Gütertarife, deren Einführung zum 1. 7. 21 in Aussicht genommen war, sollen nunmehr erst am 1. 8. 21 in Kraft treten.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Rückvergütung der Ausfuhrabgabe. Die nunmehr festgesetzte Regelung tritt zunächst nur für Lieferungen nach England ein, da nur dort bisher Abgaben wirklich erhoben bzw. Quittungsscheine angestellt worden sind und die Gutschrift der einbehaltenen Summen auf Reparationskonto sichergestellt ist. Die von den englischen Behörden nach Annahme des Ultimats, also nach dem 12. 5. angestellten Gutscheine sind bei der Friedensvertrag-Abrechnungsstelle, G. m. b. H., Berlin NW. 7, Am Weidendamm 1a, im Original von der Firma einzureichen, die im Gutschein als Versender benannt ist. Die Firmen werden gebeten, die Gutscheine mit einem Begleitschreiben vorzulegen, in dem das Ausstellungsland, das Datum des Gutscheines, der Valutenbetrag, die Art der ausgeführten Ware, der Empfänger der Ware und die Art der gewünschten Zahlungsüberweisung angegeben sind. Die Auszahlung in deutscher Währung erfolgt unter Zugrundelegung des am Tage der Ausstellung des Gutscheines an der Berliner Börse amtlich festgestellten Geldkurses, und zwar je nach Wunsch des Berechtigten durch Reichsbankgiro, Banküberweisung, Postscheck oder Postbarscheck.

Die genannte Stelle ist in den Fällen, die zu Zweifeln Anlaß geben, berechtigt, die Firma um die Einreichung weiterer Unterlagen zu ersuchen, die ihre Berechtigung nachweisen können. Alle Zahlungsüberweisungen erfolgen unter dem Vorbehalt der Rückforderung für den Fall, daß sich herausstellt, daß die Forderung an das Reich zu Unrecht gestellt worden ist und der Betrag Deutschland nicht auf seine Reparationszahlungen gutgeschrieben wird.

Der Reparationsausschuß des Vorläufigen Reichswirtschaftsrats hat bei seiner Beratung am 21. 6. weitergehende Wünsche geäußert. Es wird geprüft werden, ob diesen weitergehenden Wünschen stattgegeben werden kann und gegebenenfalls eine entsprechende, ergänzende Regelung erfolgen. Um die Einlösung der Gutscheine aber nicht aufzuhalten, werden die Auszahlungen zunächst in der oben angegebenen Weise erfolgen.

Bei anderen Staaten, welche gleichfalls solche Reparationsabgaben erheben, ist die Abführung der erhobenen Abgabe an die Reparationskommission und die Gutschrift der erhaltenen Summen für die deutsche Regierung noch nicht klargestellt. Die von solchen Staaten angestellten Gutscheine können daher erst eingelöst werden, wenn und soweit die Anrechnung auf die deutschen Reparationszahlungen sichergestellt ist.

Ausfuhrfreiheit von Paketen mit Mustern. In Handelskreisen wird erneut darüber geklagt, daß die Postanstalten die Versendung von Mustern und Proben in das Ausland häufig dadurch erschweren, daß sie eine Ausfuhrbewilligung verlangen. Ein derartiges Verlangen ist unberechtigt, besonders dann, wenn in der Ausfuhrerklärung zu Musterpaketen auf die Eigenschaft des Inhalts als Muster und die dadurch begründete Ausfuhrfreiheit hingewiesen ist. In Zweifelsfällen ist bei Paketen die Entscheidung über die Ausfuhrfähigkeit stets der zuständigen Zollstelle zu überlassen.

Der Veredlungsverkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet ist bisher mit Ein- und Ausfuhrabgaben belegt gewesen. Jetzt ist erreicht worden, daß diese Doppelbelastung beseitigt worden ist.

Zur Vermittlung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen beim Interalliierten Ein- und Ausfuhramt, Bad Ems, sind zugelassen worden: die Handelskammern Mainz, Bingen und Worms; die Handwerkskammer des besetzten Gebietes; Verein der Industriellen des Regierungsbezirks Trier; Verband Pfälzischer Industrieller, Neustadt a. d. H.; Verein zur Wahrung der wirtschaftlichen Interessen der rheinischen Bimssteinindustrie (Schwammsteinindustrie), Neuwied; Verband der deutschen Farbefabriken; Verband rheinisch-westfälischer Brauereien, Dortmund; Rheinisch-westfälischer Zementverband, G. m. b. H., Bochum; Verband Kölner Großhandelsfirmen; Westdeutsches Verrechnungskonto, Kohlenz; Rheinisch-westfälisches Industriebureau, Bad Ems; Rheinische Metallhandelsgesellschaft, Berlin; Farbenfabriken Leverkusen; Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik, Düsseldorf; Rheanus, Transportges. m. b. H., Frankfurt a. M.; Xaver Eckstein & Co., G. m. b. H., Spedition, Koblenz; de Haën, Carstanjen & Cie., Düsseldorf. — Diese Vermittlungsbureaus haben in Ems eigene Vertreter. Mit dieser Regelung wird hoffentlich die Tätigkeit der Schieberbureaus, die sich in Koblenz und Ems zahlreich aufgetan hatten und vor kurzem durch eine Verfügung des Wirtschaftskomitees der Interalliierten Rheinlandkommission aufgehoben worden sind, endgültig erledigt sein.

Deutsch-Oesterreich. Einfuhrerleichterungen. Die Zollämter sind ermächtigt worden, für eine Reihe von Waren, darunter Glas- und Tonwaren, die Einfuhrbewilligung ohne besonderes Ansuchen gelegentlich der Zollabfertigung zu erteilen. Diese Erleichterung wird im Postverkehr darüber hinaus auf sonstige auf der Verbotsliste stehende Waren bis zum Werte von Kr 10 000 ausgedehnt. Für diese Bewilligungen ist eine Manipulationsgebühr festgesetzt, die mit besonderen Marken zu Kr 10 für jede mit einem Frachtbrief gedeckte oder mit einem Gespann ein treffende Sendung und zu Kr 100 für Waggon-, Schiffs- oder Autoladungen zu entrichten ist.

England. Das Antidumpinggesetz soll nach einer Londoner Meldung nicht allgemein, sondern nur denjenigen Ländern gegenüber zur Anwendung kommen, die mit England keinen Handels- oder Meistbegünstigungsvertrag abgeschlossen haben. Danach würde das Gesetz eine angesprochene Spitze gegen Deutschland erhalten, dessen früherer Meistbegünstigungsvertrag mit England wohl als durch den Krieg gelöst zu betrachten ist, während es anderseits z. B. gegenüber dem sehr bedeutenden Konkurrenzland Amerika (Vereinigte Staaten) und gegenüber dem auf verschiedenen Gebieten (Eisen, Stahl, Glas) in England stark konkurrierenden Belgien nicht zur Anwendung kommen würde. Die vorstehend wiedergegebene Mitteilung über die Anwendung des Gesetzes soll einer Deputation von Parlamentsmitgliedern gemacht worden sein, die gegen das geplante Gesetz zu protestieren beabsichtigte.

Frankreich. Zolltarifberichtigung. Das Journal officiel vom 11. 5. 21. bringt zu der Regierungsverordnung vom 28. 3. 21 betr. Erhöhungen der Einfuhrsätze des Generalzolltarifs, folgende Berichtigung: T.-Nr. 359 Fläschchen mit einem Rauminhalt von weniger als $\frac{1}{2}$ Liter: der neue Zollsatz beträgt nicht Fr. 15, sondern Fr. 20 (vergl. Sprechsaal Nr. 23, S. 265).

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 16.—30. 6. auf 380 Lire festgesetzt.

Mexiko. Zahlungsbräuche bei Einfuhrgeschäften. Der englische Vizekonsul in Guadalajara (Mexiko) berichtet in „Times Trade Supplements“ über die verschiedenen Kreditansätze, die zwischen den nordamerikanischen Exportfirmen und ihren mexikanischen Kunden im Warengeschäft üblich sind. Er empfiehlt deren Anwendung auch den britischen Exporteuren, damit diese besser als bisher in das mexikanische Geschäft hineinkommen. — Die amerikanischen Häuser, die nach Mexiko ansühren, schätzen die mexikanischen Kaufleute als gute Zahler und halten es für ungefährlich, den bekannten Firmen Kredite zu gewähren. Dabei werden folgende Wege eingeschlagen: 1. bei unbekannten Firmen: Teilzahlung bei Aufgabe der Bestellung, für den Rest ist ein Depot bei einer nordamerikanischen Bank am Sitze des Fabrikanten bereitzustellen. Dieser zieht gegen Uebergabe der Verladungsdokumente darauf einen Wechsel, 2. bei Kunden, die gute Referenzen aufgeben, aber keinen Kredit beanspruchen: Die Ware wird an eine mexikanische Bank versandt. Die Bank benachrichtigt den Kunden, der die Ware von der Bank gegen Zahlungsleistung in Empfang nimmt. Ist die Ware als Fracht- oder Expressgut und nicht als Paket versandt worden, so deponiert der Kunde ferner Fracht- und Zollkosten bei einem Zollageuten, damit die Sendung ohne Aufenthalt an die Bank gehen kann, an die sie adressiert ist. — 3. Bei Kunden, die als solvent bekannt sind und erstklassige Kreditreferenzen nachweisen: ab Fakturadatum 30 Tage Ziel mit 2—3 % Skonto, oder ab Fakturadatum 60 bis 90 Tage Ziel ohne Skontoabzug oder Zwei- bis Dreimonatsakzept nach Empfang der Ware. Im letzteren Falle berechnen sich manche Firmen e Monat $\frac{1}{2}$ % Zinsen.

Rumänien. Der neue Zolltarif soll sich bereits in Druck befinden und wird vermutlich am 1. 7. in Kraft treten.

Schweiz. Der neue Zolltarif ist am 1. 7. 21 in Kraft getreten. Alle Sendungen, die vor Inkraftsetzung dieses Gebrauchstarifs unter Zollkontrolle gestellt wurden, ebenso alle Sendungen, die sich schon vor dem 15. 6. 21 nachgewiesenermaßen mit direkter Bestimmung nach der Schweiz unterwegs befanden, auch wenn sie erst nach Inkraftsetzung der neuen Ansätze durchgeführt werden, werden noch zu den Sätzen des bisherigen Gebrauchstarifs zugelassen. — Ein Abdruck des neuen Tarifs kann im Verkehrsreau der Berliner Handelskammer, Berlin C. 2, Klosterstraße 41, eingesehen werden.

Spanien. Der Valutaaufschlag auf die Zollsätze auf Grund der Verordnung vom 3. 6. 21 für Länder mit entwerteter Valuta wird in der Weise vorgenommen, daß dieser Zuschlag auf der Grundlage eines Koeffizienten von beispielsweise 10 % für Waren aus der ersten Gruppe der neunten Klasse des spanischen Zolltarifs, in Berücksichtigung des Unterschiedes zwischen 100 und der noch festzusetzenden mittleren offiziellen Währung berechnet wird. Würde beispielsweise der durchschnittliche offizielle Kurs der Mark auf 12 festgesetzt, so wäre der Unterschied zwischen 100 und 12 = 88. Der Prozentsatz von 10 von diesen 88 ergäbe 8,8. Diese Zahl ergäbe dann den Prozentsatz, der zu der Zollsumme einschließlich Goldaufschlag noch hinzuzurechnen wäre. Der Valutaaufschlag ist am 15. 6. in Kraft getreten.

Spanien. Die Verzollung deutscher Waren wird nach einer amtlichen Meldung aus Madrid bis auf weiteres nach dem zweiten Zollsatz des provisorischen Zolltarifs vom 21. 5. 21 vorgenommen.

Tschechoslowakien. Der neue autonome Zolltarif soll am 1. 1. 22 in Kraft treten, und spätestens bis zum gleichen Zeitpunkt soll auch die Liquidierung des Außenhandelsamtes beendet sein.

Vereinigte Staaten. Das neue Notstandstarifgesetz ist am 27. 5. 21 in Kraft getreten. Der Tarif selbst sieht im wesentlichen neue Zölle auf landwirtschaftliche Erzeugnisse vor, wodurch die deutsche Ausfuhr jedoch wohl kaum getroffen wird. Wichtig sind die Bestimmungen in Titel II des Gesetzes, die in gewissen Fällen die Erhebung von Dumping-Zöllen vorsehen. Wenn das Schatzamt der Vereinigten Staaten feststellt, daß ein amerikanischer Industriezweig durch die Einfuhr bestimmter ausländischer Waren geschädigt worden ist oder bezw. in seiner Entstehung oder Entwicklung gehindert werden kann, und daß solche Waren auf dem amerikanischen Markt unter ihrem Auslandspreis bzw. unter ihren Produktionskosten verkauft werden, so soll außer dem gesetzlich vorgeschriebenen Zoll ein Dumpingzoll in Höhe des Unterschiedes zwischen diesem Auslandspreis und dem Verkaufspreis erhoben und eingezogen werden. Wenn der Unterschied zwischen beiden Wertangaben durch den Umfang des Geschäfts bedingt ist, so soll ein entsprechendes Zugeständnis bei der Festsetzung des Marktwerts gemacht werden. Eine Erleichterung in den Dumpingbestimmungen ist insofern eingetreten, als nach dem Gesetzentwurf, wie er vom Repräsentantenhaus angenommen wurde, jedem Zollabschätzer die Autorität gab, die Entscheidung über das Vorliegen eines Dumping selbst zu fällen, während nunmehr der Senat nur den Schatzamtssekretär hierzu befugt hat. Ferner behandelt das neue Gesetz die Umrechnung der Währung. Es wird hier bestimmt, daß der Wert der ausländischen Münzeinheit der reine Metallwert der Geldmünze vom Standardwert sein soll und entsprechend der bisherigen Praxis der amerikanischen Zollverwaltung zwecks Veranlagung und Einziehung der Zölle die ausländische Währung in die Währung der Vereinigten Staaten umzurechnen ist. Der frühere Vorschlag, für entwertete europäische Währungen einen Zwangskurs dadurch einzuführen, daß die Umrechnung der Fakturenbeträge nur bis zu einer gewissen Grenze (66 % bzw. 50 %) anerkannt wird, wodurch sich beispielsweise für die Mark ein Kurs von 8 bzw. 12 Cts ergeben hätte, ist fallen gelassen worden, ebenso die Absicht, die Zölle künftig auf der Basis des amerikanischen Marktwerts zu berechnen und zu erheben. Es ist aber nicht ausgeschlossen, daß diese Bestimmungen in späterer Zeit auch noch auf Drängen der amerikanischen Industrie eingeführt werden. — Das Gesetz enthält weiterhin Bestimmungen, die für das deutsche Exportgeschäft nach den Vereinigten Staaten unter Umständen von größter Tragweite sein können; wenn sich Exporteure oder Importeure weigern, auf Anforderung des Schatzamtes, eines Abschätzungsbeamten, eines Zolleinnehmers oder der Obersten Abschätzungsbehörde selbst, einem beauftragten Beamten der Vereinigten Staaten ihre Bücher und Korrespondenzen, die sich auf den Wert oder die Klassifizierung der Einfuhrwaren beziehen, zur Prüfung vorzulegen, so hat bei ständiger Weigerung das Schatzamt die Einfuhr der betreffenden Waren zu verbieten, und die Zolleinnehmer anzuweisen, die Herausgabe solcher Waren vorzuenthalten. Die Waren können später sogar in öffentlicher Versteigerung verkauft werden. — Zur Vermeidung von Mißverständnissen sei bemerkt, daß die bisherigen Bestimmungen, namentlich über die Ausstellung von Konsulatsfakturen und die Anbringung von Herkunftsbezeichnungen auch weiterhin in Kraft bleiben.

Die Lage in Industrie und Handel.

Persien. Absatzmöglichkeiten bestehen für emailliertes Haus- und Küchengeschirr, wie es vor dem Krieg aus Rußland nach Persien eingeführt wurde. Die Einfuhr über die Häfen des Persischen Golfs ist mit Rücksicht auf die hohen Frachtsätze zurzeit nicht möglich. Ob es möglich sein wird, über Rußland, das nach dem russisch-persischen Vertrag vom 26. 2. 21 die freie Durchfuhr gewährleistet hat, die Einfuhr zu bewerkstelligen und alsdann in Persien mit dem russischen Erzeugnis erfolgreich zu konkurrieren, kann erst nach voller Aufnahme des Verkehrs über diesen Weg gesagt werden.

Spanien. Absatzmöglichkeiten für Baumaterialien. Infolge reger Bantätigkeit im Bezirk San Sebastian werden n. a. sanitäre Einrichtungen, Material für Beleuchtungs- und Heizungsanlagen, Beleuchtungs- und Heizungskörper, Fensterglas und farbiges Glas benötigt. Die dortigen

Baununternehmer haben zum gemeinsamen Einkauf der Materialien eine Gesellschaft gebildet mit der Anschrift: „Sociedad Cooperativa Patronal de Construcción, calle San Francisco, San Sebastian.“

Geschäftliche Mitteilungen.

Marienburger Ziegelei- und Tonwarenfabrik, A.-G., Kalthof bei Marienb. Das Unternehmen schließt für 1920 mit einem Verlust von M 5761 ab, der sich um den Verlustvortrag auf M 189 061 erhöht.

Scheidhauer & Gießing, A.-G., Duisburg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 1 283 808 (555 091); Dividende 27 % (32); Abschreibungen M 533 461 (305 736); Zuweisungen für Unterstützungen und Werkwohnungen M 1,7 Mill., an Werkerhaltungskonto M 1,2 Mill. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Geh. Oberregierungsrat Fellingner, Direktor G. Leser, Direktor Chr. Aldendorff, Kaufmann J. Esch, Justizrat Dr. Giessing, Kaufmann H. Henser, Rentner Dr. Ch. Nenhaus.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, A.-G., vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 7 418 750 (4 735 281); Dividende Vorzugsaktien 6 %, Stammaktien 25 % (25); Bonns 15 % (10); Abschreibungen M 639 509 (969 160); Zuweisungen an Neubaurücklage M 2 Mill., an Werkerhaltungsrücklage M 1 Mill., an Beamten- und Arbeiter-Unterstützungskasse M 523 626. — Die Werke waren in allen Abteilungen zufriedenstellend beschäftigt gewesen. Der Verkauf nach dem Ausland hat sich trotz mannigfacher Schwierigkeiten erheblich gesteigert. Ueber die zukünftige Gestaltung lassen sich keine Voraussagen machen. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Bankdirektor J. Isenstein wurde wiedergewählt.

Glashütte vormals Gebrüder Siegwart & Co., Stolberg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 1 055 623 (518 277); Dividende 30 % (20); Abschreibungen M 40 322 (145 244); Zuweisung an Werkerhaltungskonto M 200 000, Belohnungen an Werksangehörige M 150 000. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied wurde wiedergewählt.

Thermos-A.-G., Berlin. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 342 510 (488 777); Dividende 25 % (45); Abschreibungen M 8551 (17 000). — Nach Mitteilung der Verwaltung ist der gegenwärtige Auftragsbestand zufriedenstellend, eine Benützung der weiteren Entwicklung in Anbetracht der unsicheren Verhältnisse jedoch nicht möglich.

August Reißmann, Maschinenfabrik, A.-G., Saalfeld a. S. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn M 664 943 (359 657); Dividende 10 %, Vergütung M 150; Abschreibungen M 109 423 (87 768); soziale Zuwendungen M 150 000.

Eine neue Aktiengesellschaft wurde unter der Firma „Union, Veltener Tonindustrie, A.-G., Berlin“ mit einem Aktienkapital von M 1,2 Mill. gegründet. Die Gesellschaft hat bereits zwei in Betrieb befindliche Fabriken in Veltens erworben.

Messen und Ausstellungen.

Ein Ausstellungs- und Messekalender über die in- und ausländischen Veranstaltungen ist vom Anstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie, Berlin NW. 40, Hindersinstr. 2, herausgegeben worden.

Die Erfindungen- und Neuheitenmesse Cöln, die im Juli dieses Jahres wiederholt wird, soll in erster Linie der Einführung von Neuheiten und Erfindungen, wie auch dem Export nach den Westländern dienen. Gleichzeitig findet eine Reklamemesse statt.

Leipziger Herbstmesse. Die Ein- und Wiederausfuhr von Messen wird zu den bisher üblichen Bedingungen ohne Ein- bzw. Anfuhrbewilligung zugelassen.

Für die Leipziger Baumesse wird zum Herbst infolge der notwendig gewordenen Vergrößerung ihrer Anstellungsmöglichkeiten eine neue Halle in Anspruch genommen werden. Einige Gruppen werden in den benachbarten Hallen Unterkunft finden. Eine bedeutende Erweiterung wird insbesondere die Anstellung der Tonindustrie sowie der Manierstein-, Ziegel- und Tonindustrie erfahren.

Die internationale Hygieneausstellung Amsterdam, die vom 15. 10.—15. 11. 21 im Palais voor Volkslijf stattfinden soll, wird in erster Reihe eine national-wissenschaftliche Abteilung erhalten, die allen Fragen der persönlichen Gesundheitspflege sowie der Sozial-Hygiene gewidmet ist. Außerdem ist die Einrichtung einer internationalen Abteilung geplant, in der alles, was mit Hygiene zusammenhängt, ausgestellt werden kann.

Versicherungen.

Erhöhung der Versicherungsgrenze für Angestellte. Der Reichsrat stimmte letzthin dem Gesetzentwurf über Änderung des Versicherungsgesetzes für Angestellte zu, der in den Anschlußberatungen nur unwesentliche Änderungen erfahren hat. Nach dem Entwurf wird die Versicherungsgrenze von M 15 000 auf M 28 000 erhöht. Im ganzen werden neun Gehaltsklassen gebildet. Die erste reicht bis M 1500, die zweite bis M 3000, die dritte bis M 4000, die vierte bis M 5000, die fünfte bis M 6000, die sechste bis M 8000, die siebente bis M 10 000, die achte bis M 15 000 und die neunte bis M 28 000 Gehalt. — An Beiträgen werden „bis auf weiteres“ erhoben: in der ersten Klasse M 15,60, in der zweiten M 24,60, in der dritten M 30,60, in der vierten M 37,60, in der fünften M 43,20, in der sechsten M 55,20, in der siebenten M 68,40, in der achten M 80,40 und in der neunten Klasse M 98,40. Entsprechend der Erhöhung der Beiträge soll auch das Ruhegeld erhöht werden. Zunächst wird ein für alle Klassen gleicher Grundbetrag von M 360 jährlich festgesetzt, wozu dann die Steigerungssätze treten. Der Steigerungssatz beträgt für jeden entrichteten vollen Monatsbeitrag in der ersten Klasse M 150, in der zweiten M 3,60, der dritten M 4, der vierten M 6, der fünften M 8,60, der sechsten M 10, der siebenten M 12 und der achten und neunten M 15. Bei Kindern unter 18 Jahren erhöht sich das Ruhegeld für das erste Kind jährlich um 32 Hundertstel, für das zweite um 24 Hundertstel und für jedes weitere Kind um jährlich 16 Hundertstel des Grundbetrages.

Kunstgewerbe.

Das Tier in der Keramik nennt sich eine Ausstellung, die das Landesgewerbemuseum in Stuttgart für den Monat Dezember vorbereitet. Sie wird aus einer alten und einer neuen Abteilung bestehen und sowohl mehr oder weniger naturalistische als auch allerlei stilisierte Tiere in Porzellan, Steingut, Majolika, Steinzeug, Terrakotta oder Bauernkeramik vorführen, aber durchwegs nur Qualitätsarbeiten nach künstlerischen Entwürfen. Alle Interessenten werden eingeladen, sich womöglich unter Einsendung von Photographien unmittelbar mit dem Museum ins Einvernehmen zu setzen.

Eine Ausstellung kunstgewerblicher Gläser und Zeichnungen wird in der Zeit vom 26. 6. bis 4. 7. 21 von der Kunstgewerblichen Staatsschule für Glasindustrie in Haida veranstaltet.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

775 421. Eisenschutzhohr mit Emailleüberzug für Pyrometer Siemens & Halske, A.-G., Siemensstadt b. Berlin. 28. 5. 19.

775 500. Drehbares und luftdicht abschließendes Mandstück für Glasbläserpfeifen. Gustav Adolf Tamm, Berlin-Pankow, Wollankstr. 1. 5. 4. 21.

775 626. Medizinische Spritze mit in den Kolben eingesetzten Dichtungsringen. Robert Abraham, Königsberg i. Pr., Kneiph. Langgasse 18. 4. 4. 21.

775 658. Stielglas. Max Lehmann, Danzig-Langfuhr. 20. 12. 20.

775 675. Flaschenverschluß. Wilhelm Kather, Bremen, Ludwigstraße 15. 12. 3. 21.

775 685. Frontlochzahn für künstliche Kantschnkgebisse. Dr. Angnst Wienand, Frankfurt a. M.-Spremlingen. 26. 3. 21.

775 759. Poliermittel für Feingläser. Richard Mähnz, Gardelegen, Altm. 11. 3. 21.

775 787. Kachelofen mit Grudefeuerung. Hugo Kanfmann, Leipzig, Arndtstr. 25 d. 4. 4. 21.

775 790. Glashende für Wandlampen mit Farbenbelag. Wetzchewald & Wilmes, G. m. b. H. Kom.-Ges., Neheim a. d. Ruhr. 4. 4. 21.

775 922. Kachelofenfrischluftheizung mit Ranchverbrännung. Franz Melmender, Dniburg, Tonhallenstr. 66. 26. 3. 21.

776 286. Ventilverschluß für Einmachgläser. Aug. Konow, Hamburg. Eimsbütteler Marktpl. 12. 20. 4. 20.

776 316. Tropfglas. Wilhem Ulbrich, Jena. 14. 3. 21.

776 398. Titrimetrischer Phosphorbestimmungsapparat. Dr. Heinrich Göckel, Berlin. 21. 3. 21.

776 580. Flaschenverschluß. Georg Wienckowski, München, Hohenzollernstr. 54. 11. 4. 21.

776 626. Tropfampulle in Storchschnabelform. Dr. Walter Boltze, Mellenbach. 6. 4. 21.

776 732. Automatisch gesteuerte Abziehvorrückung an Presse für Steatit-Industrie. Johann Schiadelbeck, Maschinenfabrik, Lauf b. Nürnberg. 13. 4. 21.

776 835. Flaschenverschluß. Gebr. Zuppinger, Ober-Meilen, Schweiz. 23. 12. 20. Schweiz 18. 5. 20.

777 010. Vorrichtung zum Abdrehen von Schleifsteinen. Friedrich Witte, Hannover, Lenenstr. 7. 30. 3. 21.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Betr. Lieferwerksbescheinigung.

Die Ausstellung und die Unterschrift der Lieferwerksbescheinigung haben bei Revisionen häufig Anlaß zu Beanstandungen gegeben. Es ist aufgefallen, daß beispielsweise von Fabriken Lieferwerksbescheinigungen vorhanden waren, die unterschriftlich nur von untergeordneten Angestellten und nicht von verantwortlichen Personen des betreffenden Werkes unterschrieben waren. Es muß daher erneut mit allem Nachdruck

darauf hingewiesen werden, daß Lieferwerksbescheinigungen lediglich von bevollmächtigten Personen zu unterzeichnen sind. Gleichzeitig ist es erforderlich, daß von Seiten der ausstellenden Fabrik streng darauf geachtet wird, daß Lieferwerksbescheinigungen, zu denen die in ihnen bezeichneten Waren nicht geliefert werden, von dem betreffenden Exporteur zurückgefordert werden.

Haftpflicht-Versicherungsanstalt der Glas-Berufsgenossenschaft.

Vermögensübersicht am 31. Dezember 1920.

Besitzwerte.	M	§	Schulden.	M	§
Preußische Staatsbank (Seehandlung) Berlin	61 592	72	Schadenrücklage	15 000	—
Inneneinrichtung und Bücherei	3	50	Rücklage:		
Kasse	1 442	82	Bestand am 1. 1. 1920	M 83 755,60	
Wertpapiere der Rücklage	33 131	50	Gewinn ans 1920	24 945,14	108 700 74
M 33 500,— 3 1/2 % Pr. Kons. à M 53,90 = M 18 056,50					
" 12 600,— 4 % " " " " " 62,50 = " 7 875,—					
" 10 000,— 4 % Schatzanweis. à " 72,00 = " 7 200,—					
M 33 131,50					
Preuß. Staatsbank (Seehandlung) Berlin (Rücklage)	24 342	70			
Betriebsstock-Wertpapiere					
M 5 100,— 4 % Pr. Kons. à M 62,50	3 187	50			
	123 700	74		123 700	74

Verlust- und Gewinn-Rechnung.

	M	§		M	§
Schadenrücklage	15 000	—	Schadenrücklage	8 000	—
Miete	300	—	Grundbeiträge 1919	39 004	01
Pauschalentschädigung an die Glas-Berufsgenossen-			Zinsen	2 001	10
schaft	100	—	Sonstige Einnahmen	—	05
Rückversicherung	5 506	64	Rücklage, Wertpapiere, Kursgewinn	M 163,—	
Bureaubedürfnisse	864	20	Betriebsstock, Wertpapiere, Kursgewinn	" 114,75	277 75
Gehälter	1 395	—			
Postgebühren.	283	35			
Einmalige Entschädigungen	170	85			
Allgemeine Unkosten	717	73			
	24 337	77			
Gewinn aus 1920	24 945	14			
	49 282	91		49 282	91

Berlin-Lankwitz, den 25. April 1921.

Haftpflicht-Versicherungsanstalt der Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorstand.

Carl Vopelius, Anstaltsleiter.

[127]

11 neue Säulenkurbelpressen,
4 Wochen im Gebrauch, wegen Auf-
gabe der Fabrikation zu verkaufen.
1 Presse 100 mm Säulendurchmesser
M 3000.—,
2 Pressen 97 mm Säulendurchmesser
à M 2800.—,
4 Pressen 80 mm Säulendurchmesser
à M 1900.—,
2 Pressen 70 mm Säulendurchmesser
à M 1200.—,
1 kleine Fußhebelpresse M 1200.—,
1 große Fußhebelpresse M 2000.—.
Angebote unter Z 1785 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Wasserbecher,

Ia. weißes Preßglas, unverwärt,
(Strahlenbecher) 1/6 l Wasserinhalt,
im besetzten Gebiet lagernd, eine
Ladung sofort lieferbar, abzugeben
Weitere Posten, auch andere Formen,
kurzfristig. Angebote unter Z 1751
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Einkochgläser

Becher

Preßglas

Elektrische Zierschalen

Elektrische Flachschrime

in großen Mengen sehr billig sofort
abzugeben. [129]

Hugo Putzler, Glasgrosshandlung,
Görlitz, Brautwiesenstraße 8.

Etwa 15 000 kg

Klarglas,

geeignet als Flaschenglas, zu verkaufen. Angebote unter Z 1774 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Ueberfangzapfen!

Eine Hütte in **Böhmen**, welche in kurzer Zeit den Betrieb nur für
obigen Artikel als **Spezialität** aufnimmt und Zapfen in allen Farben
und Ausführungen liefern kann, wünscht schon jetzt mit Interessenten in
Verbindung zu treten. Gefl. Anfragen unter Z 1742 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal erbeten.

Porzellanmalerei

wünscht mit Großabnehmern in Verbindung zu treten.

Hergestellt werden Tassen, Teller, Service jeder Art, Hotelgeschirre. An-
fragen unter Z 1768 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Brennhilfsmittel,

Dreifüße, Fingerhüte usw., für Steingut und Por-
zellanfabriken, liefert in vorzüglicher Beschaffenheit

Ludwig Wessel, Aktien-Gesellschaft für Porzellan- und Steingutfabrikation **Bonn.**

Der auf den 29. Juni 1921 fest-
gesetzte

Versteigerungstermin

einer Porzellanfabrik wird
aufgehoben. [126]

Meiningen, den 22. Juni 1921.

Thür. Amtsgericht, Abt. 5.

8 Transport-Magazinwagen,

vierrädrig, Stirnwände fest, Längs-
wände zweifach umklappbar, Lade-
fläche 80×115 cm, Kastentiefe 52 cm,
Gesamthöhe 90 cm, vorzüglich ge-
eignet für Glas, Porzellan und
Steingut, weil überzählig, preiswert
abzugeben. [129]

Karl Seiler, Görzke,
(Bezirk Magdeburg)

Steingutfabriken.

Schöne Dekore,
wenig gebraucht, gravierte
Original-Kupferplatten
sind zu verkaufen. Abzüge werden
auf Wunsch zugesandt. Angebote
unter W 1664 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

66.05 Ceramics
SP

Vierundfünfzigster Jahrgang.



Sprechsaal

Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.



1921

II. Halbjahr.

Verlag von Müller & Schmidt in Coburg.

Inhaltsverzeichnis

zum Sprechsaal, Jahrgang 1921.

II. Halbjahr.

Die Ziffern bedeuten, falls nichts anderes angegeben ist, die Seitenzahlen.

U e b e r s i c h t:

Technische Abhandlungen und Mitteilungen	Seite	III	Gesetzgebung, Steuern usw.	Seite	VII
Keramik	"	III	Verschiedenes	"	VII
Glas	"	III	Ausstellungen	"	VII
Verschiedenes	"	III	Messen	"	VII
Ein- und Ausfuhr, Zollwesen	"	III	Verbände	"	VII
Post-, Telegraphen- und Fernsprechverkehr	"	IV	Fachschulen, Unterricht, Forschung	"	VII
Eisenbahnen und Frachtverkehr	"	IV	Technische Notizen	"	VII
Geld- und Wechsel-, Postscheck- und Ueberweisungsverkehr	"	IV	Wärmewirtschaft	"	VII
Handelsnachrichten	"	IV	Kunstgewerbe	"	VIII
Lage in Industrie und Handel	"	V	Bücherschau	"	VIII
Geschäftliche Mitteilungen	"	V	Kataloge, Preislisten usw	"	VIII
Generalversammlungen	"	V	Warenmarkt	"	VIII
Soziale Bewegung	"	V	Totenschau	"	VIII
Versicherungen	"	V	Fragekasten	"	VIII
Gewerblicher Rechtsschutz	"	V	Keramik	"	VIII
Patentbeschreibungen (deutsche) und Anmeldungen in Oesterreich	"	VI	Glasindustrie	"	VIII
			Verschiedenes	"	VIII



Technische Abhandlungen und Mitteilungen.

Keramik.

- Bariumfluorid zur Verhütung von Salzausscheidungen, Anwendung, Haley 547.
Beständigkeit der keramischen Erzeugnisse gegen die Einwirkung von Lösungen, insbesondere Säuren, Bestimmung, Kallanner und Barta 301, 316.
Brennkostenberechnung bei Steingut, Gray 559.
Bunzlauer Nottongeld, Berge 496.
Kalk in Steingutmassen, Anwendung, Heath und Leese 381.
Keramik und ihre Aussichten auf dem Weltmarkt 342.
Leitfähigkeit, elektrische, einer Porzellan-Masse und eines Schiefertones beim Erhitzen, Kinnison 573.
Physikalische Eigenschaften des Porzellans 383.
Schlämmapparat für die Betriebskontrolle 455.
Sillimanit, künstlich geschmolzener, Malinovsky 469.
Spezifische Wärme feuerbeständiger Materialien bei hohen Temperaturen, Wilson, Holdcroft, Mellor 519.
Stanzmasse für SK 7-Ansbrand, Hertwig 445.
Steinzeugrohre, Brennen von salzglasierten, Morris 367.
Steinzeugröhren für Kanalisationszwecke, Beitrag zur näheren Wertbegrenzung der Wasserannahmefähigkeit und Säurebeständigkeit; Feststellung der Abhängigkeit dieser Eigenschaften von der chemischen Zusammensetzung des Scherbens, Kallanner und Fiser 421.
Trockenanfertigung von Rohkaolin, Dahl 393.
Unbeachtete Verluste in der Tonwarenindustrie, Grunwald, Moore 533.
Wassergehalte, Einfluß verschiedener — in einer Ton-Schamotte-Mischung, Montgomery und Fulton 585.

Glas.

- Abhitze und Strahlungswärme der Glasschmelzöfen, Nutzbarmachung 471.
Brennstoffproblem in der russischen Glasindustrie, Litirsky 455.
Chromatalkminkopierverfahren als Aetzgrund für Glas usw., Fleck 340.
Farbenkräfte, Erforschung und wirtschaftliche Bedeutung, Paul 370.
Fischsilber, Herstellung auf künstlichem Wege, Parkert 586.
Gasmeßinstrumente, Oelschläger 534.
Gelöste Gase im Glas, Washburn, Footitt und Bunting 482.
Glasindustrie, Technik der antiken, Köster 507.
Glasschleiferei für Handbetrieb, Werkzeuge und Einrichtungen, Hannich 574.
Grubenlampenzylinder, Prüfung 369.
Irisieren und Lüstern der Glasperlen usw., Schwarzbach 369.
Kupferrobin, Kühl 383.
Luftvorwärmung bei Feuerungen, Popoff 495.
Normalisierung in der französischen Glasindustrie 318.
Optisches Glas, Herstellung und Eigenschaften, Weidert 422.
Sodaehalt einer Pottasche, einfache Bestimmung, Springer 328.
Torf in Glashütten, Verwendung, W. B. G., 303, Berichterung 320.

Verschiedenes.

- Ans der Praxis für die Praxis, Polko 396.
Blechgrund-Mühlenfritten, elastische, Froelich 586.
Erfahrungswerte für Blechgrund, Froelich 535, 548, 561.

- Genauigkeitsgrenze bei chemischen Analysen, Selch und Garstenauer 432.
Kohlenstanz-Fenerungen 329.
Rotschlamm, Verwendung für die Glasfabrikation und Keramik, Lecher 485.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

- Abgabensätze, englische, im besetzten und unbesetzten Gebiet 387.
Abschreibungen von Teilsendungen durch die abfertigen Zollstellen 344.
Außenhandelskontrolle, amtliches Handbuch 373.
Außenhandelskontroll- oder Handelsvertrags- und Zolltarif-Politik 407.
Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik 326, 380, 405, 420, 453, 467, 503, 531, 545, 557, 571, 583, 598, 602, 607, 619, 626.
Außenhandelsnebenstelle Glas 321, 414, 426, 488, 499, 510, 526, 552, 564, 578, 591, 602.
Außenhandelsnebenstelle Grobkeramik 321, 344, 357, 373, 449, 488, 499, 510, 564, 612.
Außenhandelsstatistik, deutsche 304, 319, 357.
Ausfuhr nach Helgoland 476.
— dem Saargebiet 564.
Ausfuhrabgaben, Rückzahlung 331.
—, Rückerstattung der 26%igen 344.
— für Isolierflaschen 357.
—, Stundung 357.
—, 26%ige, Einlösung des Gutscheines 357.
—, Rückerstattung im besetzten Gebiet 373.
—, Verfahren bei der Entrichtung 387.
—, 26%ige 449.
—, Änderung von Beträgen durch die Zollstellen 476.
—, Erhöhung 499, 525, 536, 552.
—, neuer Tarif 552.
—, Tarif, Anerkennung durch die Rheinlandkommission 552.
—, Erstattung 591.
Ausfuhranträge nach Rumänien 500.
Ausfuhrbewilligung für Glasknöpfe und Glasperlen 438.
—, Namhaftmachung des Empfängers 476.
—, Einholung für den Exporteur durch den Fabrikanten 500.
— für den Exporteur durch den Lieferanten, Einholung 525.
—, Verweigerung beim Fehlen ordnungsmäßiger Buchführung 602.
Ausfuhrbewilligungen und -abgabenerhebungen, doppelte, Wegfall 307.
Ausfuhrbewilligungsurkunden, eigenmächtige Abänderung 525.
Ausfuhrerklärungen, neue Vordrucke 414.
Aus- und Einfuhramt Ems 488, 500, 591.
Ausfuhrfreiliste der Rheinlandkommission und Zulassungsgenehmigung 321.
— aus dem besetzten Gebiet nach anderen Ländern als dem unbesetzten Deutschland 331.
— aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland, Erweiterung 449.
—, Beschränkung 602.
Aus- und Einfuhrfreilisten für das besetzte Gebiet 307, 357.
Ausfuhrgebühren im besetzten Gebiet, Rückerstattung 387.
Ausfuhrkontrolle bei Postpaketen, Wagner 385.
Ausfuhrpreise, deutsch-dänische Verhandlungen 578.
Ausfuhrverbotsliste 357.
Besetztes Gebiet. Gleiche Ausfuhrabgabensätze wie im unbesetzten Gebiet 449.
—, Ausfuhrfreiliste, Beschränkung 612.
Bewilligungen im besetzten Gebiet, Gültigkeitsdauer und Verlängerung 373.
Einfuhr über das westliche Reichsgebiet ins unbesetzte Gebiet 373.

- ins besetzte Gebiet 449.
Einfuhrkontrolle, neue 400.
Ein- und Ausfuhrbewilligungen, Verlängerung der Ems 449, 461.
— zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet 449.
Ein- und Ausfuhrerleichterungen im Zoll-Lagerverkehr 526.
Ein- und Ausfuhrfähigkeit von Waren nach bzw. aus Deutschland, Ankünfte 438.
Ein- und Ausfuhrverhältnisse in den besetzten deutschen Gebieten mit Ausnahme der Rheinlande 576.
Freiliste für die Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland 428, 439.
Goldzoll, keine Erhöhung 438.
—, starke Erhöhung 488, 564.
Handelsverkehr, deutsch-schweizerischer 307.
Musterverkehr, Erleichterung 399.
Porzellan-Ausfuhr, Berechnungsfragen 539.
Reparationsabgabe, Rückerstattung 306.
Reparationsgutscheine, gegen die Einlösung 331.
—, Einlösung der englischen 438, 539.
Rhein Zoll, Rückerstattung im internationalen Transitverkehr des besetzten Gebietes 439.
Sanktionen, Anhebung 488.
— und Warenverkehr nach dem Rhein Zollgebiet 476.
Ursprungszeugnisse und Konsulatsfaktoren 400.
Warenklärungen nach dem Rhein Zollgebiet 331.
Waren sendungen ins Rhein Zollgebiet, Erleichterung 439.
Warenverkehr mit dem Saargebiet 331.
Warenversand aus dem besetzten Gebiet 321.
Wirtschaftssanktionen, Anhebung 400.
Zollabfertigungsgebühren an der Rhein Zolllinie 400.
Zollämter für die Einfuhr in das Saargebiet 321.
Zölle, unrecht erhobene 526.
Zollerhöhungen in Deutschland 550.
— und die Glasindustrie 588.
Zolltarif, gegenwärtiger Stand 353.
Zolltarifentscheidungen 591.
Zollverhandlungen, deutsch-spanische 307.
Zulassungsgenehmigung für Auslandswaren 438.
Besetztes Gebiet:
Ausfuhrabgabentarif, neuer 592.
Ein- und Ausfuhrkontrolle, Abänderung 414.
Argentinien: Einfuhr von Baustoffen 500.
Australien:
Einfuhr von Waren aus dem Saargebiet 526.
Einfuhrverbote für deutsche Waren, Anhebung 500.
—, Aufhebung 612.
Zolltarif, neuer 624.
Belgien:
Schutz Zollpolitik 511.
Ursprungsbezeichnungen, französischer Mißbrauch 578.
Zolldeklarationen 592.
Zollzuschläge auf deutsche Erzeugnisse 540, 564, 578.
Brasilien:
Aufnahmefähigkeit für deutsche Waren 500.
Klagen über deutsches Geschäftsgefahren 623.
Ursprungszeugnisse 307, 331.
Britisch-Indien:
Glas- und Glaswaren-Einfuhr 1920/21, 387.
Zolltarif, neu revidierter 400.
Britisch-Südafrika: Zollerklärungen 602.
Bulgarien:
Absatzmöglichkeiten 602.
Einfuhrverbote, Anhebung 439.
Einfuhrverbotsliste 331.
Ursprungszeugnisse, keine 552.
Zollanfgeld 344, 526.
Zolltarif, neuer 331.
Zolltarifentwurf 602.
—, autonomer, Anwendung 387.

China: Verzollung deutscher Einfuhrwaren 449.
Costa Rica: Ausfuhrzölle 426.
Danzig: Zollgebiet, polnisches, gegen die Einbeziehung 592.
Dänemark:
Glaswareneinfuhr aus Deutschland 578.
Zollerhöhungen 307.
— für Luxuswaren 603.
Zollgesetzentwurf 602, 612.
England:
Damping-Zoll 511.
Einfuhrabgabe, 26 %ige, Gesetz 592.
Reparationsgutscheine, Einfuhrung 426.
Schutzzoll, 33 %iger 552, 578.
Wirtbschlagnahme bei der Einfuhr 488.
Estland: Zolltarif, neuer 497.
Finnland:
Einfuhr, Abwehrmaßnahmen 540.
Zollerhöhungen 500, 526.
Zolltarif, neuer 449.
Frankreich:
Ursprungszeugnisse für deutsche Waren 603.
Erhöhungskoeffizienten 373, 397.
Zollbestimmungen 439.
Zollkoeffizienten, Erhöhung und Erweiterung 321.
Französische Kolonien: Ausfuhrabgaben, keine 449.
Griechenland:
Zollsätze, Erhöhung 373.
Zollzuschläge 565.
Holland:
Einfuhrbeschränkungen, keine 373.
Zollerhöhungen, keine 400.
Japan:
Einfuhrabgabe, 26 %ige 357.
Zolltarifgesetz und Zolltarif, Aenderungen 400.
Zollvergünstigungen für Rohstoffe und Halbfabrikate zur Herstellung von Ausfuhrwaren 488.
Jugoslawien:
Devisenbandel, Freigabe 414.
Einfuhr von Maschinenteilen, zollfrei 565.
Einfuhrabgabe, Aufhebung 307.
Einfuhrzölle, Aufgeld 540.
Handelsvertrag mit Deutschland 592.
Ursprungszeugnisse 540.
Wirtschaftsabkommen, deutsch-jugoslawisches 624.
Zollaufgeld 592.
Zollbestimmungen 439.
Zolltarif, neuer 522.
Italien:
Einfuhrerleichterung 321.
Zollaufgeld 321, 344, 387, 414, 449, 476, 488, 511, 565, 603.
Zollbestimmungen 500.
Zolltarif, neuer allgemeiner 344, 357, 411, 458, 461.
Kanada:
Einfuhrwaren, Markierung 426, 612.
Faktorenbeglaubigung, keine 500.
Faktorenformulare 603.
Feldpat- und Flußspatausfuhr 1920, 387.
Zollerklärungen 624.
Zollfaktoren, Behandlung deutscher 344.
Lettland:
Einfuhrverbot 400.
Zolltarif, neuer 486.
—, Protest gegen den 488.
Zolltarifänderungen 400.
Litauen: Einfuhr 373.
Zolltarif, neuer 624.
Luxemburg:
Einfuhr von Tonwaren und Glas 447.
Einfuhr, Regelung 449.
Kontingentsliste, neue 489.
Zolltarif, neuer 373, 434.
Marokko:
Bezeichnung, „importé d'Allemagne“ 578.
Einfuhr deutscher Waren 476.
Mexiko: Einfuhrzölle 624.
Mittelamerika: Musterlager, Errichtung 603.
Neufundland: Wertabgabe auf deutsche Waren 500.
Niederländisch-Ostindien: Zolltarif, neuer 489.
Norwegen:
Antidumpinggesetze, Ablehnung 500.
Einfuhrverbote 307, 373, 414.
Zollerhöhungen, keine 344.
Oesterreich:
Aus- und Einfuhrbestimmungen, neue 357.
Goldzölle, Einfuhrung 612.
Vertragszolltarif 331.
Zollzuschläge 414, 439, 461, 526, 565, 592.
Palästina und Syrien: Zollvorschriften, neue 526.
Polen:
Aus- und Einfuhrbewilligungen, Aufhebung 344.

Ein- und Ausfuhrverbote, Aufhebung 449.
Einfuhrverbote für Porzellan und Glas 612.
Einfuhrverbote und Zollerleichterungen 476.
Zollzuschlag, Erhöhung 373, 603.
Portugal:
Einfuhrzolltarif, Aenderung 489.
Goldzahlung der Zölle 603, 624.
Wirtschaftsabkommen, deutsch-portugiesisches 624.
Zollsätze und Schiffsabgaben, Aenderung 578.
Rumänien:
Einfuhrvorschriften, Neuregelung 612.
Zolldeklarationen 476.
Zolltarif, neuer 331, 357.
Saargebiet: Warenverkehr mit dem besetzten Gebiet 510.
Schweden: Glasdosen für Honig, Angebote 578.
Schweiz:
Außenhandel 540.
Einfuhr von Kristallkronleuchtern und Glasküsseln 449.
Einfuhrbeschränkungen 357, 439, 500, 565, 578, 624.
Einfuhrbewilligungen 400, 414.
Einfuhrverbotene Waren 489.
Mittlerendungen, Behandlung einfuhrbeschränkter 400.
Valutazuschläge 307, 461.
Zollerklärungen 612.
Zolltarif, neuer, 371.
Spanien:
Zollaufgeld 321, 387, 439, 489, 540, 603.
Zolltarif, neuer provisorischer, 341, 384.
Zolltarif, Entwurf des endgültigen 344.
Zollzuschlagkoeffizienten, Durchschnittskurse für die Festsetzung 387, 439, 489, 540, 603.
Südafrikanische Union: Zolltarif 400.
Tschechoslowakien:
Ansuh, bevorstehende Freigabe 450.
Ausfuhrerleichterungen 500.
Ausfuhrgebühren für Glas, Ermäßigung 331.
Ausfuhrgebühren Herabsetzung 450.
Ausfuhrperre, Aufhebung 565.
Aus- und Einfuhrerleichterungen 461.
Einfuhrabgaben auf Rohstoffe, Aufhebung 450.
Einfuhrbestimmungen für elektrotechnisches Material 461.
Einfuhrerleichterungen 489.
Einfuhrvorschriften, Revision 612.
Ein- und Ausfuhrbewilligung, Gesuche 322.
Ein- und Ausfuhrbewilligung, Geltungsdauer 400.
Spielwaren-Schutzzoll, Erhöhung 322.
Zollvorschriften 500.
Türkei:
Einfuhr deutscher Erzeugnisse 331.
— von Warenmustern, zollfrei 374.
Zollbestimmungen, neue 511.
Zollsystem, Aenderung 450.
—, keine Aenderung 476.
Ungarn:
Aus- und Einfuhrbewilligungen, Gebühren 426.
Einfuhrbewilligungsverfahren 400.
Ein- und Ausfuhr 307.
Zollaufgeld 450, 476, 489, 565, 592.
Vereinigte Staaten:
Glasansfuhr, Rückgang 489.
Konsulatfaktoren 439.
Notstandstarif, Verlängerung 439, 511.
Notstandstarifgesetz, Ausführungsbestimmungen 345.
Schutzzollbestrebungen der amerikanischen Glasarbeiter 446.
Verzollung von Christbaumschmuck 307.
Zolltarif, neuer 322.
Zolltarifentwurf 331, 357, 400.

Post-, Telegraphen- u. Fernsprechverkehr.

Auslandspakete, Portoerhöhung 525.
—, Portogebühren 552.
—, Gewichts- und Versicherungsgebühren 564, 611.
Briefsendungen nach der asiatischen Türkei 344.
Expressgutverkehr zwischen Deutschland und dem Memelgebiet 331.
Portoerhöhung für Auslandspakete 461.
Postanweisungen, Postaufträge und Nachnahmen im Verkehr mit Frankreich 539.
Postanweisungsverkehr mit Salvador 461.
Postfrachtstücke, nach den Vereinigten Staaten, Gebühren 399, 564, 591.
—, nach Finn 399.
—, nach Spanien 438, 611.
—, nach Kanada usw. 488.
—, Gewichtsgebühren bis 20 kg nach den Vereinigten Staaten 539.
—, nach den Niederlanden 539.
—, Verkehr mit Holland 578.

Postgebühren, neue 387.
Postpaketverkehr mit dem Ausland 344.
—, Ueberwachung zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet 357.
— nach Argentinien 449.
— mit Danzig 461.
— zwischen besetztem Gebiet und Ausland 525.
— nach Mexiko 539.
— — Venezuela 539.
— — Belgien, Begleitpapiere 564.
— — Italien 564.
— — Holland, Zolinhaltserklärung 611.
Postsendungen nach dem Saargebiet 414.
Postverkehr mit Ungarn 321.
Telegrammverkehr, Wortzählung 488.
— nach dem Ausland 578.
Ueberseetelegramme 344.

Eisenbahnen und Frachtverkehr.

Eisenbahnsendungen, Feststellung von Mängeln und Verlust, Roeder 474.
Eisenbahnvertrag, deutsch-lettisch litauischer 438.
Frachtkonkurrenz, Aenderung 525.
Frachtsätze der holländischen Eisenbahnen, Auskünfte 438.
— in der Keramikindustrie 591, 611.
Frachtverbilligung für gebrauchtes Packmaterial 306.
Frachtverkehr Regensburg-Budapest-Belgrad 438.
Gütersendungen nach und durch Oesterreich 331.
Güterverkehr nach dem deutschen Zollansland 435.
Güter- und Personenverkehr, Tarifierhöhung 438.
Gütertarif über die Schweiz, deutsch-italienischer 499.
Gütertarife, weitere Erhöhung 577.
Haftung der Eisenbahn bei Beschädigung von Fensterglas 448.
Sammelladungen im Güterverkehr, Aufhebung 425.
Wagenstandgelder, Erhöhung 510.
Oesterreich: Gütertarife 539.

Geld- und Wechsel-, Postscheck- und Ueberweisungsverkehr.

Geldverkehr mit Argentinien 510.
Devisenablieferung bei Fakturierungsfreiheit 399.
Devisenbeschaffung 591.
Deviseneingang, Kontrolle 357.
Devisenverkehr, Neuordnung 476.
—, erleichterte Bedingungen der Reichsbank 525.
Exportdevisen, erleichterte Kurssicherung 387.
Kreditvereinigung der deutschen Gewerbe, Errichtung 510.
Wechsel nach dem Memelgebiet 399.
Wechselstempelgebühr, Umrechnung fremder Währungen 510.

Handelsnachrichten.

Außenhandelsabteilung des Anwärtingen Amtes, Auflösung 488.
Ausgleichsorderungen, nachträgliche Anmeldung 321.
Ausgleichsverfahren für deutsche Forderungen 591.
Deutsch-finnländische Vereinigung 438.
Deutsche Handelsflotte, erstrebenswerter Wiederaufbau 357.
Deutsche Vertretungen in Abessinien 373.
Deutsches Eigentum, beschlagnahmtes, in den Vereinigten Staaten 356.
Diplomatische und konsularische Vertretungen in den Oststaaten 510.
Einreiseerlaubnis für deutsche Geschäftsreisende nach Elsaß-Lothringen 426.
Englische Bezeichnungen und Zusammenstellungen beim Handel mit Gebrauchsgeschirr 459.
Fakturierung in Auslandswährung 373.
Finnisches Konsulat in München 591.
„Freibleibend“ 387.
General-Konsulat, deutsches, für Britisch-Südafrika 510.
Geschäftsverbindungen mit Jugoslawien 438.
Geschäftsverhältnisse in Buenos-Aires, Auskünfte 525.
Guthaben, deutsche, Beschlagnahme 425.
Handel mit Lettland 426.
— — der Türkei 344.
— — Ungarn, Deutschlands Interesse 306.
Handelsagenturen, jugoslawische 449.
Handelsauskünfte über Britisch-Indien 306.
Handelsbureau, schwedisch-deutsches 449.
Handelskammer, deutsche, in Buenos-Aires 438.
—, deutsch-italienische, in Rom 499.
—, deutsch-ungarische, in Budapest 623.
— Berlin 564.
Handels- und Gewerbekammern, deutsch-italienische, Gründung 438.

Handelsschiedsgericht, deutsch-tschechoslowakisches 373.

—, ständiges niederländisch-deutsches 387, 414.
Interessen, deutsche, Vertretung im Ausland 306
Konsignationslager in Bulgarien Errichtung 344.
Konsulatsfaktoren, cubanische 539.
Konsulatsgebühren, cubanische 591.
Liquidationserlöse in Frankreich und England 539.
Musterlagererrichtung in Persien 488.
Musterzeichnungen nach Holland, Vorsicht 306.
Musterstücke, Versendung ins besetzte Gebiet 373.
Paßwesen, holländisches 438.
Preisangebote nach Brasilien 344.
Rechtsbilfe im Verkehr mit dem Auslande 525.
Reparationsgutscheine, Einlösung 399.
Schriftverkehr mit deutschen Auslandsbehörden 564.
Statistik des Warenverkehrs mit dem Auslande, Gesetzentwurf 510.
Tarifierung von Gips bei Beförderung in gedeckten Wagen 331.
Termindevisen, Abdeckung durch Reparationsgutscheine 611.
Verkäufe nach Bulgarien, Vorsicht 373.
Versicherung gegen Exportabgaben auf Grund der „Sanktionen“ 476.
Warenmuster nach dem besetzten Gebiet 387.
Warenverkehr des besetzten Rheinlandes, Merkblätter 321.
Währungen, fremde, Umrechnung bei Berechnung des Wechselstempels 373.
Wirtschaftsabkommen zwischen Deutschland und Italien 438.
—, deutsch-tschechoslowakisches 476.
Wirtschaftsadreßbuch 1921, 449.
Zahlung gegen Frachtbriederupikat 414.
Zahlungsverkehr mit Costarica 539.

Firmenregister:

Deutschland: In fast jeder Nummer.
Jugoslawien: Nr. 30, 37, 39, 41, 45, 47, 51.
Österreich: Nr. 30, 35, 37, 39, 45, 47, 51.
Polen: Nr. 35.
Tschechoslowakien: Nr. 30, 35, 37, 39, 41, 45, 47, 51.
Ungarn: Nr. 30, 35, 37, 39.

Lage in Industrie und Handel.

Belichtungs-Hartglas, Preiserhöhung 441.
Emailwaren, Preiserhöhung 307.
Feinkeramische Industrie, Lage 307, 357, 489, 540.
— und Glasindustrie, Lage 439.
Glasanfräge infolge des Oppaner Unglücks 476.
Glasindustrie im Monat Juli 387.
— im Monat September 511.
Güßlampen-Tenerungszuschlag 513.
Keram- und Glasindustrie, Lage 322, 565, 624.
Kohlenpreiserhöhung 565.
Kohlenzwangswirtschaft, teilweise Aufhebung 450.
Oberschlesische Kohle, Preisaufschläge 345.
Porzellanindustrie, Geschäftslage und Absatzansichten 477.
—, oberfränkische 540.
Porzellan- u. Glasindustrie in Deutschland, Lage 374.
Reichsindexziffer für die Lebenshaltungskosten 388, 345, 450.
Spiegelglasindustrie 374.
Steingutindustrie, Lage 426.
Aegypten: Wirtschaftliche Verhältnisse und Ansichten des deutschen Handels 552.
Argentinien: Absatzmöglichkeiten für Tonröhren 526.
Australien:
Fabrik für keramische Farben und Glasröhren 388.
Töpferwarenindustrie 579.
Belgien:
Fensterglasindustrie, Wiederbelebung 526.
Glasindustrie, Lage 308.
—, Krisis 450.
—, Abmachungen mit der belgischen 565.
Schutzzölle, Einwirkung der deutschen auf den Handel 500.
Brasilien: Marktlage für Glaserzeugnisse 578.
Bulgarien:
Lieferungsanschriften 450.
Zahlungsstockungen, keine 415.
China: Elektrotechnische Erzeugnisse, Marktlage 415.
Dänemark:
Emailindustrie 489, 553.
Glasindustrie, Bestrebungen zum Schutze 450.
—, Arbeitslöhne 511.
—, weitere Einschränkung 512.
Glasmarkt 1920, 388.
Keramindustrie, Stundenverdienst 489,

Elsaß-Lothringen: Glasindustrie, Lage 331.

England:

Flußpat-, Gips- und Banxit-Produktion 388.
Glaswaren, wissenschaftl., Preiserhöhung 578.
Optische Industrie, Zusammenschluß 388.
Porzellanwarenumarkt 578.
Preßglasindustrie, Wuchererdienste 489.
Trinkgläser, Preislage 358.

Finnland:

Kaolinfund in Puolanka 415.
Preiserhöhung für Fensterglas 388.
Zusammenschluß verschiedener Industrien 331.

Frankreich:

Bauxitproduktion 578.
Glasindustrie, Lohnherabsetzung 388.
—, Abmachungen mit der belgischen 565.
Keramindustrie, gegen deutsche Wiederanbahnlieferungen 526.

Holland:

Arbeitszeit in den Glasfabriken, Verlängerung 439.
Wirtschaftslage allgemeine 415.

Japan: Glasindustrie 461.

Italien:

Glasindustrie 322.
Keramindustrie 308

Jugoslawien: Marktlage für deutsche Erzeugnisse 388

Mexiko: Glasmarkt 322.

Niederländisch-Indien: Glasfabrikation, geplante 526

Norwegen:

Glasindustrie 578.
Preise für Glas und Steinzeug 512.

Österreich:

Kaolinindustrie, Entwicklung 374.
Magnesitindustrie, Konzentrationsbewegung 388.

Schweden:

Achtstundentag-Gesetz, Ausnahme 578.
Fensterglasindustrie 512, 578.
Kleinglasindustrie, Beilegung von Lohnstreitigkeiten 489.

Lohnsenkung in der Haushaltglas- und Flaschenglas-Industrie 388.

Preiserhöhung für Haushaltglas 388.

Schweiz: Wettbewerbsfähigkeit deutscher Waren 579.

Spanien: Keram. Industrie 609.

Tschechoslowakien:

Anßenhandel mit böhmischen Glaswaren 612.
Glasindustrie, Krise 322.

—, Lage 358.

—, nordböhmische, Lage 565.

Porzellanindustrie, böhmische, Lage 345.

Sulfatbezug 322.

Vereinigte Staaten: Glasindustrie 388.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellan, Steingut, Steinzeug.
A. E. G. — Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. 490.
Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt 345, 566.
Annaburger Steingutfabrik, A.-G., Annaburg 612.
Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg 388.
Duxer Porzellan-Mannfakt., A.-G., vorm Ed. Eichler, Berlin 331.
Gebr. Pohl, A.-G., Schmiedeberg i. R. 501.
Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation 592.
Marienberger Mosaikplattenfabrik, A.-G., Marienberg i. Sa. 512.
Porzellanfabrik „Bavaria“, A.-G., Ullersricht bei Weiden 345.
— C. M. Hutschenrentner, A.-G., Hohenberg a. E. 526, 540, 603.
— Franreuth, A.-G., Franreuth 477, 624.
— Königszell, Königszell 603.
— E. & A. Müller, A.-G., Schönwald 603.
— Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin 553.
— Stadtlengsfeld, A.-G., Stadtlengsfeld 450.
Staatliche Porzellanmannfakt., Berlin 308.
Striegner Porzellan-Fabrik, A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz 477.
Triptis-A.-G., Triptis 625.
Württembergische Porzellan-Mannfakt., A.-G., Schorndorf 612.

Fenerfeste Waren und Tonwerke.

Dommitzsch Tonwerke, A.G., Dommitzsch a. E. 322.
Düsseldorfer Tonwarenfabrik, A.-G., Düsseldorf-Reisholz 322.

Rich. Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Charlottenburg 566.

Sächsische Kaolin-Werke, Kemmlitz-Mügeln 579.
Tonofenfabrik Wallner, A.-G., Tirschenreuth 345.

Glasindustrie.

A.-G. Champagnerflaschenfabrik, vorm. Georg Boehringer & Cie, Achen 440, 625.
A.-G. für pharmazeutische Bedarfsartikel, vorm. Georg Wenderoth, Cassel 625.
Aktien Glashütte St. Ingbert, St. Ingbert 613.
Bing Werke, vorm. Gebr. Bing, A.-G., Nürnberg 490.
Emil Bensch, A.-G., Optische Industrie, Rathenow 374.
Deutsche Glas- und Spiegelfabriken, A.-G., Fürth 501.
Glashüttenwerke Germania, G. m. b. H., Massen b. Finsterwalde 332.
Glasindustrie, A.-G., Ludwigsburg 512.
Glaswerke, A.-G., Pilsen 345.
Optische Werke, A.-G., vorm Carl Schütz, Cassel 308.
Österreichische Edelglaswerke, A.-G., Stockerau 332.
Rheinische Glashütten-A.-G., Cöln-Ehrenfeld 440.
Tafel-, Sain- und Spiegelglasfabriken, A.-G., Fürth i. B. 540.
Vereinigte bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke, vorm. Schrenk & Co., A.-G., Nennstadt a. W.-N. 540.

Verschiedene.

Annweiler Email- und Metallwerke, vorm. Franz Ullrich Söhne, Annweiler 613.
Bartsch, Quilitz & Co., A.-G., Berlin 625.
Banxitwerke, A.-G., Gießen 477.
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt, vorm. Roeßler, Frankfurt a. M. 415.
Eisenhüttenwerk Kenia b. Moskau, A.-G. 477.
Eisenhüttenwerk Marienhütte b. Kotzenan, A.-G. (vorm. Schlittgen & Haase), Kotzenan 358.
Eisenwerk Kaiserslautern, Kaiserlautern 415.
Eisenwerk L. Meyer jun. & Co., Harzgerode 625.
Herzogliche Eisen- und Emailierwerke, A.-G., Primkenau 440.
Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft, A.-G., Cöln 323.
Neugründungen im Ausland 388, 440, 490.
Sächsische Emailier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Gnüchtel A.-G., Lanter 625.
Wiedemann'sche Druckerei, A.-G., Saalfeld 490.

Generalversammlungen.

In fast jeder Nummer.

Soziale Bewegung.

Achtstundentag, gesetzliche Festlegung 580.
Arbeitsnachweis, kein Zwang zur Benützung 524.
—, Kosten 592.
Arbeitsordnung, Abänderungen 415.
Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter, Entwurf eines Gesetzes 462.
Betriebsräte, Schadenersatzpflicht 593.
Betriebsratsmitglieder, Entsendung in den Aufsichtsrat, Gesetzentwurf 593.
Lohnerhöhung in der Flaschenindustrie 462.
Lohnstatistik, Entwurf eines Gesetzes 462.
Lohnstarife, Unstimmigkeiten, Polko 563.
Schiedssprüche der Schlichtungsanschlüsse, Verbindlichkeitserklärung 415.
Schlichtungsanschlüsse, richtige Besetzung 389.
Schlichtungsordnung, Entwurf 332.
—, abgelehnte 604.
Schwerbeschädigte, Beschäftigung in Privatbetrieben 375.
Stillelegungsverordnung und Verordnung über Einstellung und Entlassung von Arbeitern und Angestellten 415.
Tarifliche Entlohnung, rechtsgültiger Verzicht 451.
Urlaubsanspruch entlassener Arbeiter 566.
„Weltmarktlöhne“ 566.
Wettbewerbsverbot 512.

Versicherungen.

Angestelltenversicherung, neue Bestimmungen 345.
—, Heilfürsorge 359.
Invalidenversicherung, Beitragserhöhung 323, 463.
Krankenversicherungspflicht, Erhöhung der Verdienstgrenze 593, 625.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Bezeichnung „geschützt“, Benutzung im Patentwesen, Alexander Katz 524.
Patentamtliche Gebühren, Erhöhung 387.

England: Patentaumeldungen Deutscher 448.

Haiti: Eintragung von Handelsmarken 461.

Italien:

Deutsche Warenzeichen 448

Patent- und Warenzeichengesuche 591.

Schweiz: Anmeldung von Warenzeichen oder Patenten 387.

Patentliste.

Deutschland.

Anmeldungen: Nr. 27, 31, 35, 39, 40, 41, 43, 44, 48, 49, 51.

Erteilungen: Nr. 28, 30, 31, 35, 39, 41, 43, 44, 48, 49, 51.

Löschungen: Nr. 35, 41, 44, 51.

Versagungen: Nr. 27, 35, 51.

Zurücknahme von Anmeldungen: Nr. 27, 35, 37, 43, 48, 49, 51.

Oesterreich.

Anrechterhaltungen: Nr. 44, 51.

Eintragungen: Nr. 44.

Erteilungen: Nr. 32, 37, 51.

Höchstanspruchverlängerungen: Nr. 44, 51.

Löschungen: Nr. 32, 37, 51.

Zurückziehung: Nr. 51.

Gebrauchsmuster.

Deutschland.

Eintragungen: Nr. 31, 32, 35, 39, 41, 43, 45, 47, 51.

Verlängerung der Schutzfrist: Nr. 31, 32, 39, 41, 45, 51, 52.

Warenzeichen-Eintragungen.

Nr. 35, 39, 44, 45.

Patentbeschreibungen (deutsche) und Anmeldungen in Oesterreich. (*)

Keramik.

Baustoff nsw., Verfahren zur Herstellung, Kaßner 528.

Blumentopf, Mütze jr., 376.

Doppelkopfsolator, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. 376.

Durchführungsisolator, elektr., Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg 529*.

—, A.-G., Brown, Boveri & Cie. 594.

Farbe, goldglänzende, auf Porzellan, Verfahren zur Herstellung, Rathsburg 348.

Feuerfeste Gegenstände aus Zirkonoxyd nach Siliziumkarbid, North 529.

Filterpreßrahmen, Riell 376*.

Filtertuch zum Entwässern flüssiger keramischer Massen, Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., 347.

Formteile aus plastischen Massen, Verfahren zum Pressen, 347.

Formstein für Feuergewölbe, Eisenbnt 348*.

Formstücke, gebrannte, Verfahren zur Herstellung, Gerach 376.

Freileitungsisolator für Hochspannung, Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg 361.

Füllkörper, G. Wanderlich & Co. 347.

—, für Absorptionstürme usw. Navratil, 347.

Gegenstände, gebrannte, leicht Gas und Flüssigkeit durchlassend, Verfahren zur Herstellung, Schwarz 347.

Gipsform und Gipsguß, Verfahren zur Trennung, Gerngroß 581.

Hängisolator, Società Ceramica Richard-Ginori 376*.

—, Siemens-Schneckerwerke 465.

—, Pfannenstiel 594.

—, Grünwald 595.

Heizkörper, Timpel 348*.

Hochspannungsisolator, Jaentsch 376*.

Isolator mit geschlitztem Kopfteil, Berger 594.

Isolierkörper für elektrische Heizplatten, Luftfahrzeugbau Schütte-Lanz 528.

Kachelöfen mit Einrichtung zur raschen Wärmeabgabe, May 348*.

Kammerringofen oder ringofenartig betriebene Kammerofengruppe, Meiser 376.

Kanalöfen, Dreßler Tunnel Ovens Limited Argyle Works 377*.

— mit fahrbaren Kammern, Lengersdorff 595*.

—, Helsingborgs Koppverks Aktiebolag 616*.

Kappeneinführungsisolator, C. Bihl & Co., 529*.

Keramische Gefäße mit elektrischer Beheizung, Steinhardt 528.

Keramische Körper, Verfahren zum Glasieren 529.

Marmorierung von Glasuren, Birnstiel 528.

Massen, gießbare, Verfahren zur Herstellung, Walter & Weber 348.

Modellschmiere, Kralapp 529.

Muffelofen, Wüster 377*.

Ofen zum Brennen oder Emaillieren von Töpferwaren, Dreßler 377*.

Platten, Stempeln und Sortieren nach Patent 337 116, Dahl 464.

Porzellanisolator, Einrichtung zum Schutz, A. E. G.-Union Elektrizitäts-Gesellschaft 348*.

Reibradspindelpresse für Platten, Althoff 464.

Retorten, Verfahren zum Aufbau von ringförmig geschlossenen, Bunzlauer Werke, Lengersdorff & Co. 514.

Schachtofen mit mechanisch angetriebenem Brechrost, Hauenschild 376.

Schamottewaren, Verfahren zur Herstellung, Gürtler 595*.

Schleifstein, künstlicher, Deutsche Schleifmittelwerke Bösenberg, Trinks & Co. 348.

Schmelzkorb, Schlegelmilch Porzellanfabrik 616*.

Steine, gut wärmedurchlässige, Verfahren zur Herstellung, Dr. North., Kommandit-Gesellschaft 616*.

Stützisolator für elektrische Hochspannungsleitungen, Schwank 361.

Ton, Tonschiefer usw., Verfahren zum Aufschließen, Det Norske Aktieselskab For Elektrokemisk Industri 528.

Ton, Verfahren zum Reinigen, Feldenheimer 616*.

Tonreiniger, Internationale Patentverwertungsgesellschaft m. b. H. 595*.

Tonreinigung durch Aufschwemmen, Verfahren, Feldenheimer 595.

Tonwaren in Zickzacköfen, Verfahren zum Brennen, Range 464.

Töpferdrehscheibe, Stein 377*.

Verbindungsstück für Isolatorketten, Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz 376*.

Verdunstungs Kühlgefäß, Hoffmann 529*.

Zahn, künstlicher, Ardmore 595.

Zündkerzenisolatoren, Verfahren zur Herstellung, General Ceramics Company 594.

Glasindustrie.

Abnahmetisch für Flaschenblasmaschinen, Bachor 376*.

Ampulle, Jonset & Laurent 361.

—, O'Connor 465.

Arbeitskranz für Glasziehherde, Empire Maschine-Company 528.

Aufbewahrungsgefäße, Chem. Fabrik von Heyden, A.-G., 594.

Bohrvorrichtung für optische Gläser, Broße 348.

Dewarsches Gefäß, Strauß 616*.

Drahtglasaufeln, Verfahren zur Herstellung, Schlesische Spiegelglas-Manufaktur, Carl Tielsch, G. m. b. H. 348.

Druckluftsaugheber, einkammeriger, Fikentscher 594.

Einkochglas mit einem konischen, geschliffenen Deckelsitz, Schluder 348.

Einkochgläser, Vorrichtung zum Öffnen, Neppel 377*.

Flaschenstöpsel mit Tropfzählvorrichtung, Berbalk 605*, 616*.

Formsand, Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung, Billmann 361.

Glas, geschmolzenes, Verfahren zum Fördern, Hartford-Fairmont-Co. 616*.

Glas und Glashohlkörper, Verfahren zum Sprengen, Münzel 348*.

Glasbirnen, Verfahren zur Fertigstellung, Corning Glass Works 529*.

Glasblasmaschine, selbsttätige, Europäischer Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H. 542*.

Glasflaschen, Maschine zur Herstellung, Steele 376*.

—, Verfahren und Vorrichtung zum Verschließen, Graff 465.

Glasgefäße, Einrichtung zur Herstellung, Schiller 376*.

Glasgespinst, Verfahren zur Herstellung, Pazsiczky 595*.

Glashohlkörper durch Pressen, Maschine zur Herstellung, Europäischer Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H. 348.

Glasisolatoren, Maschine zum Pressen, Schmied 542*.

Glasmacherpfeifen, Vorrichtung zur Aufnahme und Abgabe, Corning Glass Works 376*.

Glasreflektor für liegend angeordnete Glühlampen, Helmholtz & Pauli 361.

Glühlöhren, Verfahren zur Herstellung, Hardebeck 528, Herzberg 581.

Glasscheiben, Vorrichtung zum Maßschneiden, Konieczny 376*.

Glasschirme, Verfahren zur Herstellung, Glasfabriken und Raffinerien, Josef Inwald, A.-G., 376*.

Glaschmelzöfen mit seitlich liegenden Rekuperatoren, Jobansson 347.

—, rekuperativer, gasgefeuerter, Jobansson 528.

Glasschneidrädchen, Maschine zum Schleifen, Pesch 581.

Glastafeln, Vorrichtung zum Auswalzen, Wolf's Maschinenbau-Ges. m. b. H. 528.

Glasüberzug auf Einschmelzdrähten, Verfahren zur Herstellung, Schweiz. Glühlampenfabrik, A.-G., 529*.

Glaszierware, geschliffene oder gepreßte, Vondracek 528.

Glaszylinder, massive, Verfahren zur Herstellung Kämpf 542*.

Glühlampen nsw. aus Glas, Keuntlichmachen, Verfahren, Müller 594.

Hochspannungskondensator, flaschenförmiger, Schott & Gen., 529*, 542*.

Isoliergefäß, The Mantle-Lamp Co. of Amerika 616*.

Lampe, elektrische, aus Quarzglas, Otto 581.

Linsen, Maschine zum Schleifen sphärischer Flächen, Taylor 361.

Maschine zum Abschneiden elektrischer Birnen, Baron, Bitorkez und Verinkhaz 595*.

Metallformen, mehrteilige, Verfahren zur Herstellung, Tischer 376.

Mosaikverglasung, Schndt 581.

Oberflächenverzierung für Glaswaren, Vondracek, 348*.

Platten, Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln, Dahl 361.

Pntz- und Poliermittel, Verfahren zur Herstellung, Bicha 595*.

Quarzglas, Verfahren zum Schmelzen, W. C. Heraeus 465.

Röntgenröhre, deren äußere Umfassung aus Glas besteht, Hübers 514.

—, Siemens & Halske, A.-G. 616*.

Schauglas für Wasserstandsanzeiger, Klinger 376*.

Schleif- und Poliermaschinen, Einrichtung einer Zonenverschiebung, Wernicke & Co. 528.

Schleifvorrichtung für Facetten an Perlen, Feix, 377*.

Schleifwerkzeug, Mayer 594.

Schmiervorrichtung für Glasformzangen, Bachmann 465.

Stromleiter in Glashohlkörper, Einrichtung zur Einführung, Wolf 529*.

Tafelglaswalzen, Einrichtung zur Luftzuführung beim Ziehen, Empire Machine Company 465.

Thermometer, „Oros“ Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik Hörning & Rosenstock 528.

Transportieren zerbrechlicher Gegenstände, Vorrichtung Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de St. Gobain, Chauny & Cirey 348*.

Ueberfangersatz Glasbuchstabe aus Massivglas, Dittmeyer 347, Rösler 528.

Vakuumflaschen, doppelwandige, Verfahren zur Herstellung, Kraftluft-Ges. m. b. H. 491, 594.

Verschiedene.

Absorptionsvorrichtung für Gase, Wakenhut 465.

Aluminiumhydroxyd, Verfahren zum Kalzinieren, Rudolf 465.

Aluminiumsilikate, basenaustauschende, Verfahren zur Herstellung, de Brünau 595.

Apparat zur Gasanalyse, Arndt 465.

Cadmiumrotfarben, Verfahren zur Herstellung, Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co. 464.

Chromoxydgrün, Verfahren zur Herstellung, Geßler 581.

Deckschichten für den Silberbelag, Verfahren zur Herstellung, Frères 464.

Emailgeschirr, S. Rothmüller, A.-G. 616*.

Emailien, Verfahren zum Weißstrüben, Rad. Koepf & Co. 616*.

Emaillieren von Draht, Vorrichtung, Schmidt 595*.

Emailierung eiserner Gegenstände, Verfahren, Rad. Koepf & Co. 595*.

Emailüberzüge, Verfahren zur Erzeugung, Zulauf 348.

Entwässerung, elektroosmotische, Verfahren und Vorrichtung, Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Ges.) 376*.

Filtermaterial von hoher Oberflächenwirkung, Verfahren zur Herstellung, Pott 605*.

Fördervorrichtung, Brauer 595*.

Fritten, Verfahren zur Herstellung, Harkort 594.

Graphittiegel, Verfahren zum Brennen, Meiser 528.

Katalysatoren, Schicht 616*.

Körper aus Nitriden, zusammenhängende, Verfahren zur Herstellung, Podszus 529*.

Kryolith, Verfahren zur Herstellung aus einer Lösung, Eckelt 605.
 Lithographische Steine, künstliche, Verfahren zur Herstellung, Tüchel 581.
 Metallhydroxyde, Verfahren zur Herstellung, Buchner 451.
 Metallhydroxydniederschläge, Verfahren zur Herstellung körniger, leicht filtrierbarer, Buchner 464.
 Mineralien, Verfahren zum Rösten, Brennen usw., Hagenbuch 594.
 Mörtelbildner aus Hochofenschlacke, Verfahren zur Herstellung, Link 595.
 Mühlesteine, künstliche, Verfahren zur Herstellung, Schmidt Jr. 616*.
 Musterung, batikartige, auf Glas, Porzellan usw. Verfahren zur Herst., S. Reich & Co., 595.
 Ofen zum Brennen von Email, Eyer 361.
 — zur Verbrennung von Sägemehl, Golis 616*.
 Pulver aus Teer, Kieselgur usw., Verfahren zur Herstellung, Bunte 595.
 Schmelzen für die Emaillierung, Verfahren zur Herst., Eyer 464.
 Silikate, Verfahren zum Aufschließen, Gaertner 377*.
 Substanzen, Trennen fein verteilter von groben, Elektro-Osmose, A.-G. (Graf Schwerin) 529*.
 Thermoelement, Schwartz 361.
 Tone und Kalke, bituminöse, Verf. z. Verwertung, Tralls 595.
 Ueberzug auf Eisen, glasartiger, Verfahren zur Erzeugung, Friedrich 594.
 Zement und Kalk, Verfahren zur Herstellung aus Calciumsulfat, Basset 528.
 Zinnoxid, Verfahren zur Gewinnung, Terwelp 605*.

Gesetzgebung, Steuern.

Ansprüche, welche am 31. 12. 21 verjähren. Roeder 610.
 Arbeitslohn, vereinfachte Besteuerung 306
 Doppelbesteuerung, Fristablauf für Beschwerden 499.
 Einkommensteuer vom Arbeitslohn, Stundung 306.
 — — —, Uebergangsvorschriften 343.
 Erneuerungsfonds, steuerfrei 460.
 Fieberthermometer, Verordnung zur Ausführung des Gesetzes über Prüfung und Beglaubigung 356.
 Kohlensteuer, gegen die Erhöhung 539.
 Körperschaftsteuergesetz, Zum 623.
 Lieferung in das Ausland 577.
 Lohnabzug, Stundung 321.
 — und Werbungskosten 413.
 Lohnabzüge, Abrundung 499.
 Lohnsteuergesetz, Abänderung 539, 602.
 Luxussteuer und keramische Industrie 327.
 Luxussteuerfreie Lieferung von Glas an Verkehrsunternehmen 343.
 Luxussteuerwesen, Neuerung 413.
 Patentamtliche Gebühren, Gesetz 601.
 Reichsfinanzhof, Entscheidungen 320, 343, 356, 413, 448, 475, 611.
 Steuerabzug vom Arbeitseinkommen für mittellose Angehörige, Ermäßigung 399.
 — vom Arbeitslohn, Ausgleichsermäßigungen 510.
 Steuerbeiträge, Rückerstattung zuviel einbehaltener 321.
 Steuerkarten und Lohnabzug 413.
 Umsatz ins Ausland 499.
 Umsatzsteuer, Verzinsung von Anzahlungen 330.
 —, neue Verordnungen 330.
 —, 2 1/2 % 525.
 —, Entrichtung 525.
 —, Ermäßigung auf 2 % 602.
 Umsatzsteuerbeträge, Erleichterung im Rückvergütungsverfahren 357.
 — bei der Ausfuhr, Formlar für die Rückvergütung 438.
 — bei Lieferungen in das Ausland, Erleichterung im Rückvergütungsverfahren 577.
 Umsatzsteuergesetz und Außenhandel, Abänderung 610.
 — und Ausfuhrabgabe 509.
 Umsatzsteuerückvergütung an die Exporteure 351.
 Vorausbezahlung auf Umsatzsteuer und Kapitalertragssteuerpflicht 623.
 England:
 Antidumpinggesetz 414.
 Industrieschutzgebiet 448.

Verschiedenes.

Amerikareise 591.
 Arbeitsjubiläum 460, 475, 487.
 Berufung 372.
 Dienstjubiläum 386.
 Geburtstage, 60. von Prof. Dr. Reisenegger 356.
 —, 50. von Carl Rudy 510.
 —, 60. von Dr. Uhlitzsch 475.
 —, 70. Dr. O. Schott 623.

Geburtstagsfeier 425, 577.
 Geschäftsjubiläum 356, 552, 564, 611.
 Graphit, deutscher 337.
 Hundertjähriges Bestehen 448.
 Jubiläen 425, 524, 591.
 Keramische Sondernummer der Ueberseepost 387.
 Konkurse 332, 345, 374, 440, 480, 477, 490, 512, 541, 552, 579, 603.
 Porzellanfabrik Limbach, A.-G., Limbach 337.
 Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit in Industrie und Handwerk 306.
 Verurteilung 387.

Ausstellungen.

Ansetzung deutscher Erzeugnisse in Buenos Aires 323.
 Deutsche Gewerbeschau, München, 440, 552.
 Glasmalerei-Ausstellung in Bonn 613.
 Jahresschau Deutscher Arbeit in Dresden, 1922, Deutsche Erden 481, 514, 599.
 Internationale Ausstellung in Rio de Janeiro 1922, 309, 440, 501, 579.
 — in Tokio 1922, 427.
 Internationale Elektrizitäts-Ausstellung „Electra“ Amsterdam 1921, 477.
 Internationale Hygiene-Ausstellung, Amsterdam 1921, 323.
 Lettlands Keramische Industrie auf der Internationalen Ausstellung in Riga 490.
 Porzellan- und Majolika-Ausstellung 374.
 Torfausstellung in Hannover 613.

Messen.

Breslauer Herbstmesse 323, 375.
 — — und besetztes Gebiet 427.
 — —, Ergebnis 450.
 Breslauer Messe, Ein- und Wiederausfuhr von Meßgütern 359.
 Deutsche Ostmesse in Königsberg 375, 579, 623.
 Erfindungsmesse Mannheim, 2 Deutsche, 613.
 Frankfurter Messe, Herbstmesse 345, 427, 440, 451.
 — —, Messestadt 426.
 — Messen 1922 477.
 —, Daten der nächsten 613.
 Königsberger Herbstmesse, Verlauf 415.
 Leipziger Messe, Ein- und Ausfuhrbewilligungen 389.
 — —, Entwurfs- und Modellmesse 613
 — —, Fahrpreis- und Frachtermäßigung 389.
 — —, Hygiene-Messe, Glasfabrikate 332.
 — —, Handmalerei 401.
 — —, Herbstmesse 358, 374.
 — —, Kunstkeramische Werkstätten Ottomar Häntzschel 358.
 — —, Leipziger Welthandels-Palast-A.-G. 579.
 — —, Meßadreßbücher 604.
 — —, Meßamt, ehrenamtl. Vertreter 579
 — —, Meßausstellungshalle für Glas- und Keramik 345.
 — —, Meßmusterverkauf an Private 374.
 — —, Messeparlament 450.
 — —, Meßorders, Schlußtermine für die Abstemplung 427.
 — —, Nürnberger Haus 440.
 — —, Reichszuschuß 308.
 — —, Schifffahrtssätze, ermäßigte 553.
 — —, Schwedisches Meßhaus 541.
 — —, Technische Messe 553.
 — —, Tschechoslowakisches Meßhaus 308.
 — —, Vertretung der A. H. N. Glas 389.
 — — — russischen Regierung 401.
 Messewesen, neue Organisationen 590.
 Messezuschüsse seitens des Reiches 332.
 Niederrheinische Messe in Wesel 308.
 Paßgebühren, ermäßigte 427.
 Reichsverband Deutscher Messen 592.
 Reklame und Verpackung auf der Messe 353.
 Wettbewerb zur Erlangung künstlerischer Werbemittel 501.
 Dänemark: Messe in Fredericia 477.
 Finnland: Messe in Helsingfors 389.
 Frankreich:
 Marché International Commercial et Industriel, Paris 592.
 Messewesen, Vereinheitlichung 359.
 Holland: Utrechter Jahresmesse 401, 462, 501.
 Italien:
 Herbstmesse in Barcelona, keine 359.
 Internationale Mustermesse in Triest 332, 375, 389, 401, 427.
 Messe in Neapel 490.
 Oesterreich:
 Grazer Herbstmustermesse 309, 427.
 Wiener Frühjahrsmesse 1922, 501.
 Wiener Messe 1921, 323, 375.

Tschechoslowakien:

Internationale Mustermesse, Prag, 1921, 477.
 — — —, 1922, 592.
 Musterausstellungen, ständige, in Leipzig und Posen 359.
 Reichenberger Messe 308, 501, 613.
 — —, Glas- und Keramikindustrie 410.
 Ungarn: Mustermesse, internationale, in Budapest, 1922, 579.

Verbände.

Arbeitgeberverband der Glasindustriellen Nord- und Westböhmens 323.
 Arbeitsgemeinschaft Deutscher Erfinder-Schutzverbände 553.
 Außenhandelskontrollverband 463.
 Berliner Ortsgruppe des Leipziger Mustermesse-Verbandes 323.
 Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse 451.
 Deutsche Keramische Gesellschaft 499.
 — — —, II. Hauptversammlung 505, 571.
 — — —, Verlegung der Geschäftsstelle 552.
 Deutsch-französischer Wirtschaftsverein 625.
 Europäischer Flaschenverband 541.
 Glas-Berufsgenossenschaft 553.
 Großeinkaufsverband „Nürnberger Bund“ 440.
 Interessengemeinschaft in der Wandplattenindustrie 554.
 Leipziger Mustermesse-Verband 359.
 Matt Conventionshütten, Preisanschlag 613.
 Nordwestdeutsche Arbeitsgemeinschaft 513.
 Syndikat der Steingengröhren-Werke 593.
 Tonhandelsverband 490.
 Verband der Glashändler und glasverarbeitenden Betriebe Oesterreichs 309.
 Verband der Glasindustriellen Deutschlands e. V., Sitzungsbericht 396
 Verband deutscher Emaillierwerke 477, 541, 593.
 — — Grossisten für Glas und Keramik e. V. 401.
 — — Herdfabrikanten 541, 625.
 — — Kachelofen-Fabrikanten 512, 566.
 — — Porzellangeschirrfabriken, G. m. b. H., 389, 451, 467, 480, 493, 571, 600, 619, 621.
 — — Preßhartglasfabriken 553
 — — Schlichtungsausschüsse 323.
 — europäischer Emaillierwerke 490, 513.
 — keramischer Gewerke in Deutschland 501.
 — sächsischer Industrieller 478.
 Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten, Preiserhöhung 566.
 — deutscher Farbenglaswerke m. b. H., Preiserhöhungen 604.
 — deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H. 512, 566.
 — sächsischer Tafelglashütten, Preiserhöhung 566, 593, 604.
 — westdeutscher Tongrubenbesitzer e. V. 613.
 Vereinigte Porzellan-Isolatoren-Werke, Preiserhöhung 553, 593
 — Steingutfabriken 512
 Vereinigung mitteldeutscher Hohlglasfabriken 490, 604.
 Verkaufsorganisation der tschechoslowakischen Emailwerke 332.
 Verkaufsstelle der Drahtglasfabriken, Preiserhöhungen 604.
 Zentralverband der Optischen und Feinmechanischen Industrie Deutschlands 625.
 Zusammenschluß der böhmischen Fensterglasindustrie 451.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.
 Handelshochschule Berlin, Vorlesungsverzeichnis 448.
 Porzellanindustrie, Zusammenschluß auf technisch-wissenschaftlichem Gebiet 321.
 Staatliche Fachschule für Glasindustrie, Stein-schönau 357.
 Staatsfachschule für Glasindustrie, Haida 343.
 — — Keramik und verwandte Kunstgewerbe, Teplitz-Schönan 373
 — — Tonindustrie, Znaim 387, 487.
 Volkshochschule, Gotha 425.

Technische Notizen.

Handels-gas, neues 441.
 Laboratoriumsstativ, Vereinheitlichung 490.
 Oberlichtglas für Werkstätten, verbessertes 491.
 Wannenblöcke, Verfahren und Vorrichtung zum Schutze vor der Zerstörung durch Glasgalle 541.

Wärmewirtschaft.
 Wärmekurs in Görlitz 357.
 Wärmekurse für Betriebsbeamte der Glasindustrie 371.

Wärmetechnischer Kursus für Betriebsbeamte der Glasindustrie in Ilmenau 410.
 Wärmewirtschaft, industrielle 341.
 —, moderne, Popp 433.
 —, Selbstverwaltung in der industriellen 520, 534.

Kunstgewerbe.

König Ludwigs-Preisstiftung für die Bayerische Landesgewerbeanstalt Nürnberg 441.
 Landesgewerbeausstellung in Stuttgart, Anstellung 613.
 Preisanschriften für Entwürfe zu Fußbodenplattenbelägen 552.

Bücherschau.

Baustoffe, Herstellung der feuerfesten, Wernicke 478.
 Birkner, Adreßbuch für die gesamte Rohprodukten-Branche und den Abfall-Handel, Birkner & Co. 416.
 Feuerungerückstände in Glashütten, W. B. G. 541.
 Kraftgas, Fischer-Gwoedz 580.
 Kunst und Kunstgewerbe, Wieseler und Kammerbauer 566, 613.
 Kunst-Stil-Unterricht, Schmid 441.
 Literaturübersicht der Berichte der Deutschen Keramischen Gesellschaft, Deutsche Keramische Gesellschaft 441.
 Metallurgie, Beiträge zur, Neuß 593.
 Oelfeuerungstechnik, Essich 323.
 Temperaturmessungen, Anleitung usw., Knoblauch und Hencky 613.
 Wärmeingenieur, Oelschläger 604.

Kataloge, Preislisten usw.

Groddeck's praktischer Ratgeber für die Elektromontage 346.

Warenmarkt.

Verpackung, zweckmäßige 416.

Totenschau.

In den Nrn. 27, 29, 31, 32, 33, 47, 52.

Fragekasten.

Keramik.

Allgemeines:

148 Armatur, Verziehen beim Brennen 502.
 92 Ausdehnungskoeffizienten der Alkali- und Tonerdeoxyde einerseits und des Kiesel-dioxyds andererseits 325.
 104 Ansparungen für Reklame an Gefäßen 336.
 166 Azetylenbrenner, Herstellung 569.
 105 Badeanzüge für Porzellanfiguren 336.
 165 Bansteine für Steinbankkästen, Herstellung 569.
 106 Bindetone, deutsche, als Ersatz für englische 336.
 173 Blumentöpfe, Herstellung im Großen 596.
 162 Braugeschirr, Anflug 569.
 134 Einführungsrohre, Brennen 479.
 122 Farbmühlen 391.
 146 Feldspatglasur für Schamotteplatten 501.
 113 Feuerfestes Material für 1400° 363.
 107 Fliesenfabrikation mit zur Verfügung stehendem Ton 336.
 138 Fluß, säurefester für Apothekenglasstandgefäße 452.
 102 Flußmittelzusatz zu Preschener Ton zwecks Erzeugung von Knöpfen usw. 335.
 114 Fürbringer Zugmuffel, Eignung zum Brennen glasierter Tonwaren 363.
 158 Gipsformen, zweiteilige, für Isolatoren-Dreherei 554.
 103 Glasieren eines Gefäßes, wobei Boden und Innenraum frei bleiben 335.
 109 Glasuren, Trocknen gemahlener 349.
 180 Graphitschmelztiegel - Erzeugung, Masse-Mischung 606.
 93 Heiz-Ofen für minderwertige Brennstoffe 325.
 155 Kalzinieren von Kristallquarz 543.
 183 Kapseln für Feinsteinzeng 617.
 163 Karborundum-Masse für Formsteine 569.
 100 Kobaltfond, fehlerhafter 335.
 89 Marmorzement (Porcelanin) 310.
 141 Masse-Schlag- und Knetmaschinen mit rotierendem oder festem Bodenstein 466.
 91 Masseverunreinigung durch Eisen 311.

90 Mattglasur, blane oder grüne, auf rotbrennendem Ton 310.
 108 Muffel, schlechter Gang 348.
 167 Pachtvertrag für Tonlager 569.
 175 Quarzitauffälle, Verwendung 597.
 147 Roststäbe, Maße 502.
 137 Rotkörper durch Glühen von Eisensulfat 452.
 133 Rundofen, Brennstoffverbrauch 443.
 164 Schamottekacheln, Risse 569.
 160 Schlickerwasser, Verwendung 555.
 98 Schmelztiegel aus Magnesit 333.
 142 Masse für Stanzartikel, Umänderung für Fayence mit gelblicherem Ton 466.
 150 Ton, Unterschied zwischen basischem und saurem 516.
 115 Tone, vorkommend bei Fulda, geeignet für Töpfereierzeugnisse 363.
 179 —, böhmische, für Schamotteschmelztiegel 606.
 119 Trommerversatz, rasches Absetzen 378.
 186 Tropftiegel für Emails 619.
 126 Versuchemuffel, langsamer Temperaturanstieg 418.
 154 Wandplattenglasur 530.
 95 Zerkleinerungsmaschine für Kapselscherben 332.
 159 Zerkleinerungs- und Mahlmaschine für Feldspat 554.
 96 Zugmuffelofen, Kohlenverbrauch 333.

Porzellan.

184 Biskuitmasse für Figuren usw. 618.
 181 Biskuit-Porzellan-Gegenstände, Gelbwerden 606.
 152 Brennofen mit 30 m hoher Esse 517.
 144 Dünnschliffe, Herstellung 492.
 101 Einstreumittel 335.
 130 Flachgeschirr, glanzfreie Flecken 429.
 97 Generator zum Brennen von Porzellan 333.
 121 Geschirr, nassgebrannt und gelb 390.
 118 Geschirrmasse und Glasur 378.
 123 Gieß- und Drehgeschirr, Blähungen 402.
 151 Gießmasse, zu hohe Schwindung 516.
 116 Gießschlicker, Herstellen auf doppelrotierendem Quirl 364.
 125 Glasur, schlechtes Haften an überbranntem Scherben 403.
 128 —, körnigblau für SK 9 428.
 132 — für Unterglasurfarben, weiße, flockige Punkte 443.
 136 —, haarissig 452.
 149 Glattbrennen in Steingut-Schröbelföfen 515.
 156 Glühofen, zu scharfes Gehen 543.
 168 —, mangelhafter Brand 570.
 182 Hartporzellantöpfe für Trommelmühlen, Brenngrad 606.
 172 Hubel für Isolatoren, Erzeugung 596.
 170 Isolatoren-Masse, Trockenrisse 582.
 131 Luftgelb und aufgeköcht 443.
 99 Masse und Glasur, Versätze für SK 13—14 333.
 174 Mattieren glasierten Porzellans 596.
 139 Schmelzfarbe für Bräutdruck 452.
 117 Stanzporzellan, Risse unter der Glasur 378.
 124 Stanzporzellan, pockenähnliche Erhebungen 403.
 140 Unterglasurdekore, Nichthaften der Glasur 466.
 127 Unterglasurfarbe, Abschwimmen 428.
 171 Walze von 125 cm Durchmesser und 100 cm Höhe, Brennen 596.

Steingut.

129 Glasur, Abpringen von den Rändern 429.
 157 —, Selbstherstellung 544.
 185 — für Vasen, Aufplatzen 618.
 112 Glasurrisse infolge raschen Brennens 362.
 135 Hohlgeschirr, nebenebene Stellen 443.
 145 Rauchgasprüfer, Zugmesser und Pyrometer, Erfahrungen in Hartsteingutrundöfen 493.
 110 Ringofen, Bau 349.
 178 Steingutindustrie, Erfahrungen mit kontinuierlichen Öfen 605.
 161 Wandplatten, Masse und Glasur 555.

Glasindustrie.

Allgemeines.

126 Aetzpaste, ungleichmäßiges und langsames Angreifen der Glasfläche 466.
 135 Bohrmaschinen für Hohlglasseleiferei 556.
 115 Bohrvorrichtung für Fensterglas usw. 419.
 122 Braunstein, Ersatz für kaukasischen zur Schwarz- und Grünglasfabrikation 444.

120 Buchenholzkohlenmehl 430.
 95 Entfärbungsmittel für Fensterglassätze 337.
 87 Flaschen, Haltbarkeit 313.
 142 — zum Pastenrisieren, Zusammensetzung 597.
 117 Formsteine für Glasformen 429.
 111 Gasleitung für Thermo-Flaschenfabrik 419.
 100 Glasfehler, Gelbwerden an der Gasseite des Ofens 364.
 107 —, grünlicher Stich 391.
 109 —, Schlieren 404.
 150 —, blasig 607.
 152 Glasstäbchen aus Boraxwasserglas 619.
 80 Glasaufeln, Glätten mittels Kohlenstoff-Flächen 311.
 85 Glasthermometer, Anbringen von Zahlen 313.
 99 Gradniermaschinen für Meßzylinder 364.
 113 Handpressen für Glasisolatoren 419.
 116 Irisieren von Blumenvasen auf kaltem Wege 429.
 110 Konservengläser, Springen 404.
 137 Köhlen von Mineralwasserflaschen 570.
 131 Lampenzylinder-Stempel, Einbrennverfahren 517.
 130 Nensilberluster, weißlicher Anflug und schlechtes Haften am Glase 503.
 143 Pastenrisieren von Flaschen 597.
 121 Phonolith best. Zusammensetzung, Eignung zur Flaschenfabrikation 444.
 145 Porzellanscherben für die Glasherstellung 598.
 96 Pottasche- und Mennigefässer, Verwendung leerer 337.
 151 Quarz, Zerkleinern 607.
 124 Reinigungsvorrichtung für Braunkohlengas 452.
 103 Ringe als Veranlassung windigen Glases 365.
 88 Schleifsand 325.
 148 Schmelzöfen für Glasmalerei 606.
 89 Schmiermittel für Formen 325.
 147 Silberschicht, Entfernung von Glasscherben 606.
 102 Strecken von Tafelglas, Erzielung blanker Oberflächen 365.
 104 Tafelglas, windig beim Verarbeiten 379.
 138 Titan zum Färben des Glases 582.
 92 Umriss von Gläsern anzudeuten 326.
 84 Weißglas (¾ weiß) undurchsichtig am Flaschenmundstück 312.
 132 Weißglas, Herstellung in Stiefelwanne 530.
 93 Zerkleinerungsmaschinen für Herdglas 326.
 82 Zylinder, Anlaufen 311.

Glassätze.

118 Flaschenglas, rotbraunes 430.
 136 —, grün und halbweiß 556.
 101 Kristallglas (Bleikristall) für Gebrauchsgegenstände 364.
 119 Medizinflaschen, gelbbraun (Topasanne) 430.
 90 Milchglas (Preßglas) für offene Häfen 325.
 144 Milch- bzw. Opalglas 597.
 125 Nathanstöpsel 453.
 81 Preßglas für Teller, Becher usw. 311.
 108 Salinglas für optische Zwecke 392.
 129 Wasserstands-Röhren und Grünzylinder 502.

Häfen, Wannen, Öfen und Feuerung.

94 Abzug der Dampfmaschine, Anhängen am Hüttenschlot 336.
 106 Brennofen für Beleuchtungsglashütte, Bau 379.
 98 Dampfkessel für Zusatzdampf für Drehrost-generator 349, 364.
 83 Generator, Beschaffenheit für mitteldeutsche Braunkohlenbriketts 312.
 134 —, Hohlbrennen 555.
 97 Glasofen aus ungebrannten Steinen 337.
 123 Glasschmelzöfen mit kreuzweise zusammengestellten Kammern, Bewehrung 452.
 140 —, elektrischer, Erfahrungen 582.
 86 Hafenofen, Brennstoffverbrauch 313.
 114 Kühlöfen, schlechtes Ziehen durch Winddruck auf die Kamme 419.
 112 Trommel für Tafelglaswalzen, Größe 419.
 105 Vergasung von Stroh- und Sonnenblumenstengeln für Glasschmelzöfen 379.
 153 — lignit. Braunkohle auf Drehrost 619.
 127 Wärmemeßapparate für Kühlöfen 479.
 91 Wechselsystem 326.

Verschiedenes.

8 Azetylgas 531.
 9 Kalkbrennofen, Rostflächengröße 544.
 10 Sonnenschutzfarbe, Entfernung 570.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Über die Bestimmung der Beständigkeit der keramischen Erzeugnisse gegen die Einwirkung von Lösungen, insbesondere Säuren.

Mitteilung aus der Keramischen Abteilung des Instituts für chemische Technologie an der Böhmischem Technischen Hochschule in Brünn.

Von Prof. Dr. O. Kallauner und Dr. Ing. R. Barta.

(Nachdruck verboten.)

An die keramischen Erzeugnisse werden in der Technik vielfach bestimmte Anforderungen bezüglich der Beständigkeit gegen die Einwirkung von verschiedenen Lösungen, besonders Säuren, gestellt. Dies gilt hauptsächlich von Porzellan, Steinzeug und Schamotte, die in verschiedenen Zweigen der chemischen und anderer Industrien, in Laboratorien, in Krankenhäusern u. a. benützt werden.

Zur Bestimmung dieser Beständigkeit findet man in der Literatur eine ganze Reihe von Verfahren, die in 2 Hauptgruppen zusammengefaßt werden könnten, und zwar:

I. Methoden der Beständigkeitsbestimmung in Bezug auf die Einwirkung von Lösungen auf ganze keramische Erzeugnisse.

II. Methoden der Beständigkeitsbestimmung in Bezug auf die Einwirkung von Lösungen auf zerkleinerte keramische Erzeugnisse.

In die erste Gruppe gehören z. B. hauptsächlich: Die Methode des Materialprüfungsamtes zu Berlin-Lichterfelde (M. P. A.)¹⁾, der Deutschen Steinzeugfabrik in Münsterberg²⁾ und von Kämmerer³⁾; in die zweite, die Methoden von: Crämmer⁴⁾, des Tonindustrielaboratoriums in Berlin (T. I. L.)⁵⁾, des Materialprüfungsamtes zu Berlin-Lichterfelde⁶⁾, des Laboratoriums der Deutschen Töpfer- und Ziegler-Zeitung (D. T. Z. Z.)⁷⁾ und von Bischof⁸⁾.

¹⁾ Mitteilungen des königl. Materialprüfungsamtes, Berlin 1902: 230. Hinrichsen: Materialprüfungswesen, Stuttgart 1912: 208.

²⁾ Deutsche Tonröhren- und Schamottefabrik; Münsterberg in Schlesien 1903: 14.

³⁾ Lunge: Chemisch-technische Untersuchungsmethoden II: 59.

⁴⁾ Crämmer: Deutsche Bauzeitung 1882: 382.

⁵⁾ Tonindustrie-Zeitung 1887: 543. Kerl: Handbuch der ges. Tonwaren-Industrie 1907: 1317.

⁶⁾ Mitteilungen des königl. Materialprüfungsamtes, Berlin 1909: 219.

⁷⁾ Lunge: l. c.: 58.

⁸⁾ Bischof: Die feuerfesten Tone, Leipzig 1904: 354.

I. Beständigkeitsbestimmung bei der Einwirkung von Lösungen auf ganze keramische Erzeugnisse.

M. P. A. arbeitet folgendermaßen: 1. Die Probekörper werden einigemal nacheinander mit 2%-igen Lösungen verschiedener Chemikalien (Salz-, Schwefel-, Salpeter-, Essigsäure, Natron- und Kalilauge, Ammoniak, Soda und starke alkalische Seifenlösung) bis zur Hälfte bestrichen, mit Wasser abgespült und getrocknet, was während 14 Tagen täglich wiederholt wird. Falls dabei die Chemikalien nicht hinreichend wirken, werden die Probekörper zur Hälfte in die erwähnten Lösungen eingetaucht und in diesen mehrere Wochen belassen. Die Wirkung der Lösungen wird dann nach dem äußeren Aussehen und nach der Beschaffenheit der Bruchfläche der Probekörper beurteilt.

2. Drei Ziegelhälften (oder noch mehr) werden bis zur Hälfte in eine konz. Lösung von Salzsäure, und drei Ziegelhälften in die Nitrosäure (1 T. konz. H_2SO_4 , 2 T. konz. HNO_3) getaucht und die Aenderungen an den Proben während 14 Tage beobachtet.

Die Vorschrift der Deutschen Steinzeugfabrik in Münsterberg ist mit der letzteren fast identisch, die Fabrik benützt jedoch anstatt 3 nur 2 Ziegelhälften.

Kämmerer arbeitet mit 12 Lösungen, die auf die zu prüfende Ware 48 Stunden bei normaler Temperatur wirken, und bestimmt dann die Gewichts- und physikalischen Aenderungen.

II. Beständigkeitsbestimmung bei der Einwirkung von Lösungen auf zerkleinerte keramische Erzeugnisse.

Hier wendet man hauptsächlich Säuren an. Crämmer schreibt 1%-ige Schwefelsäure oder Salpetersäure vor, die auf Bruchstücke der keramischen Ware einwirkt und bestimmt dann die Gewichtsabnahme der letzteren.

Er gibt für einige Warengattungen folgende Zahlen an:

Warengattung	Gewichtsabnahme in %
Verschiedene Ziegelsteine	0,02—23,5
Steinzeugröhren	0,13—0,17
Zementröhren	13,94—37,11

T. J. L. benützt ein Korn, das durch ein Sieb von 64 Maschen auf 1 qcm durchgeht und auf dem Sieb von 120 Maschen auf 1 qcm zurückbleibt, mit Wasser ausgewaschen und dann getrocknet wird. An diesem Korn wird die Beständigkeit gegen die Säurewirkung folgendermaßen bestimmt:

1. Man läßt die 10-fache Menge der Einwage von 10-, 15-, 20%-iger Salzsäure im Erlenmeyerkolben auf 100 g Korn

während 24 Stunden bei derselben Temperatur einwirken, gießt darauf die Lösung ab, wäscht das Korn mit Wasser aus und dampft die Lösung zur Trockene ein. Die zurückgebliebene Trockenmasse wird entweder direkt gewogen oder vorher gegläht. Der Säureeinfluß wird dann nach dem Gewichtsverlust der getrockneten Masse oder nach dem geglähten Rückstand beurteilt bezw. berechnet.

2. 100 g Korn werden in einer Platinschale mit einer Säuremischung aus 25 g konz. Schwefelsäure, 10 g Salpetersäure (sp. G. 1.4) und 65 g Wasser erhitzt, bis Schwefelsäuredämpfe sich reichlich entwickeln, worauf man die Lösung erkalten läßt, dann vorsichtig Wasser und 10 ccm Salpetersäure zugibt und nochmals kocht. Nach dem abermaligen Kochen wird die Lösung vom Korn abgossen, dieses mit Wasser bis zum Verschwinden der sauren Reaktion gewaschen, getrocknet, gegläht und gewogen. Der Säureeinfluß wird hier nach der Gewichtsabnahme des Kornes berechnet. Für säurebeständige Ziegel aus Steinzeug guter Qualität wird ein Wert von 1—3% angegeben.

M. P. A. arbeitet ähnlich wie T. I. L. 1., benützt aber Salzsäure.

D. T. Z. Z. wendet die zwischen dem 900- und 4900-Maschensieb zurückgebliebenen Körnchen an, von welchen 25 g mit 250 ccm 10%-iger Salz-, Salpeter- oder Schwefelsäure 24 Stunden durchgeschüttelt werden; die Lösung wird dann durch ein gewogenes Filter gegossen, die Masse auf das Filter gebracht, mit Wasser gewaschen und samt dem Filter nach dem Trocknen bei 110° C und Abkühlen gewogen. Der Säureeinfluß wird aus der Gewichts-differenz der Masse vor und nach der Säurewirkung beurteilt.

Bischof kocht die Bruchstücke der keramischen Probe (1—2 ccm) während 24 Stunden mit Schwefelsäure von 50 Bé und bestimmt die Wirkung der letzteren aus der Gewichtsabnahme der Bruchstücke.

Wie aus den angeführten Vorschriften ersichtlich, herrscht eine große Uneinigkeit in der Wirkungsbestimmung der Lösungen auf keramische Erzeugnisse, was schon daraus hervorgeht, daß der Einfluß der Lösungen entweder auf ganze Erzeugnisse oder auf zerkleinerte Stücke erfolgt. Die Arbeitsmethoden mit ganzen Erzeugnissen entsprechen scheinbar besser den Verhältnissen in der Praxis, wo die Lösungen entweder direkt mit den ganzen Erzeugnissen (z. B. die Füllungen der Reaktions- und Adsorptionstürme u. a.) oder mit einem bedeutenden Teil ihrer Oberfläche (z. B. Röhrenleitungen, Reservoirs u. a.) in Berührung kommen, als die Verfahren mit zerkleinertem Material.

Berücksichtigen wir aber, daß die Zahlen bei der ersten Arbeitsart mit Rücksicht auf die geringe der Lösungswirkung ausgesetzten Oberfläche bei mancher Warengattung (Steinzeug, Porzellan), so klein sein müssen, daß sie sich der praktischen Beurteilung überhaupt entziehen, und halten wir uns dann noch weiter vor Augen, daß auch bei der dichteren Oberfläche des Scherbens die Lösungen durch die Poren und Risse ins Innere eindringen und dann nicht mehr allein auf die Oberfläche wirken, so kommen wir zur Ueberzeugung, daß die Arbeitsmethode mit dem zerkleinerten Material, wobei, bei demselben Gewicht des zu prüfenden Materials, eine weit größere Oberfläche der Lösungswirkung ausgesetzt wird und die Lösungen mit der Durchschnittsmasse des ganzen Scherbens in Berührung kommen, geeigneter ist, als die erste Methode.

Um feststellen zu können, welche Ergebnisse hauptsächlich die einzelnen Bestimmungsmethoden der Säurewirkung etwa liefern, und weiter, in welchem Maße diese Ergebnisse voneinander abweichen, haben wir eine ganze Reihe von Versuchen mit einem einheitlichen, gleichmäßigen keramischen Material durchgeführt.

Versuchsmaterial.

Als Versuchsmaterial haben wir gehörig aufbereiteten und bei 3 verschiedenen Temperaturen gebrannten Preschener Steinzeugton verwendet. Die Tonaufbereitung geschah auf die Weise, daß der sortierte Ton mit Wasser plastisch angemacht, dann 24 Stunden feucht liegen gelassen und danach gründlich homogenisiert wurde. Aus der Masse formte man in der Messingform Probe-Steine, trocknete diese zunächst 24 Stunden an der Luft, dann weitere 24 Stunden im gut ventilierten Trockenschrank bei 120° C und brannte sie endlich im Segergasofen. Die Brennzeit betrug immer 10 Stunden, wobei auf gleichmäßige Steigerung der Ofentemperatur, im Laufe der angeführten Zeit, bis zu den gewählten Grenzen 900° C, 1100° C und 1220° C (SK 010 a, 1 a und 6 a + entsprechend), geachtet wurde. Diese Temperaturen wurden noch weitere 10 Minuten aufrechterhalten, worauf man den Ofen langsam erkalten ließ. Die Ofentemperatur maßen wir mit dem Pyrometer nach Le Chatelier.

Nach gehöriger Abkühlung des Ofens (16 Stunden) wurden die gebrannten Formlinge aus dem Ofen genommen, die oberen und unteren Schichten des Einsatzes im Ofen von den anderen Formlingen abgesondert und diese noch in der Richtung sortiert, daß für das Versuchsmaterial nur solche Steine ausgesucht wurden, die beiläufig dieselbe Farbe, denselben Klang und die gleiche Gesamtschwindung aufwiesen. Dadurch wurde ein homogenes und in Bezug auf die Aufbereitung und die Eigenschaften gleichmäßiges Material gewonnen.

Je nach den einzelnen Methoden benutzten wir für die Versuche teils ganze, teils zerkleinerte Formlinge.

Bei den zerkleinerten Formlingen wurden teilweise Hälften, weiter je nach den Vorschriften bestimmte Bruchstücke, sonst durch Zerkleinern im Steinbrecher und Mörser gewonnene und durch die fraktionierte Siebung, wie bei der betreffenden Methode angegeben, sortierte Körnungen angewandt. Die einzelnen Kornfraktionen wurden mit Hilfe eines Elektromagnetes enteisenet, mit Wasser ausgewaschen, im Trockenschrank bei 120° C getrocknet und dann 2 Tage im Laboratorium frei liegen gelassen. Das auf diese Weise vorbereitete Material bewahrten wir dann in geschlossenen Gläsern auf.

Eigenschaften des Versuchsmaterials.

Preschener Steinzeugton weist folgende physikalische, mechanische, chemische und keramisch-technologische Eigenschaften auf:

Physikalische und mechanische Eigenschaften.

Farbe	grau
Messerschnitt	glänzt nicht, knirscht schwach
Struktur	homogen
Zerkleinern	leicht
Plastizität	sehr gut
Wasserzerfall	gut
Rückstand auf dem 900-Maschensieb	0,01%
Rückstand auf dem 4900-Maschensieb	0,02%
Neigt sich beim Erhitzen etwa mit SK 15.	

Chemische Eigenschaften.

Chemische Zusammensetzung:

SiO ₂	64,49%
Al ₂ O ₃	19,70%
Fe ₂ O ₃	2,70%
TiO ₂	0,51%
CaO	1,55%
MgO	0,34%
Alkalien	nicht bestimmt
Glühverlust	7,90%
Mit Salzsäure kein Aufbrausen.	

Keramisch-technologische Eigenschaften:

a) Getrocknete Formlinge:

Farbe	graugrün
Aussehen	regelmäßige Form
Anmachewasser	27,80%
Trockenschwindung	10,80%

b) Gebrannte Formlinge:

Temperatur	SK 010	1	6
Farbe	weißgrau	grau	Oliv
	mit Rosastich	mit Olivstich	
Aussehen	regelmäßige Form, scharfe Ecken und Kanten		
Klang	hell	hell	steinartig
Gewichtsverlust in %	7,05	7,63	7,90
Wasseraufnahmefähigkeit in %	16,97	8,85	4,52
Brennwindung in %	0,50	3,80	5,80
Volumgewicht	1,85	2,05	2,25
Spezifisches Gewicht	2,64	2,60	2,57

Es wurde nach folgenden Methoden gearbeitet: M. P. A. 1 u. 2, T. I. L. 1 u. 2, D. T. Z. Z u. Bischof.

Methode M. P. A. 1.

Bei dieser Methode beschlossen wir, nicht wie üblich die qualitative, sondern direkt die quantitative Wirkung verschiedener Lösungen festzustellen. Zu diesem Zwecke wurden die Formlinge nach der Herausnahme aus den Versuchslösungen binnen 3 Tagen mit oft gewechseltem, destilliertem Wasser dekantiert, bei 120° C. getrocknet und gewogen. Die Gewichtsänderungen der Formlinge sollten uns die quantitative Wirkung der Lösungen zeigen.

Formlinge, gebrannt bei:
SK 010

Reagens	Gewichtsänderung in %					
	einzel.	Durchschn.	einzel.	Durchschn.	einzel.	Durchschn.
HCl	a) —1,26	—0,86	+0,03	+0,04	+0,09	+0,05
	b) —0,46		+0,06		+0,02	
H ₂ SO ₄	a) +0,51	+0,42	+0,26	+0,27	+0,11	+0,43
	b) +0,33		+0,28		+0,75	
HNO ₃	a) —0,70	—0,44	—0,02	+0,03	—0,30	—0,05
	b) —0,19		+0,08		+0,19	
C ₂ H ₄ O ₂	a) +0,08	+0,07	+0,02	—0,03	+0,13	—0,05
	b) +0,06		—0,05		—0,22	
KOH	a) —0,01	—0,01	+0,17	—0,16	+0,16	+0,09
	b) —0,02		—0,50		+0,02	
NaOH	a) +0,42	+0,29	+0,11	+0,01	+0,49	+0,27
	b) +0,16		—0,08		+0,06	
Na ₂ CO ₃	a) +0,20	—0,03	+0,21	+0,11	—0,07	+0,25
	b) —0,27		—0,01		+0,59	
NH ₄ OH	a) +0,10	+0,11	+0,04	+0,46	+0,27	+0,27
	b) +0,13		+0,88		—	
Seifenlösung	a) —0,05	—0,21	+0,08	+0,10	—0,06	+0,10
	b) —0,38		+0,13		+0,27	

Methode M. P. A. 2.

Auch bei dieser Methode verfolgten wir nicht die vorgeschriebene qualitative, sondern direkt die quantitative Wirkung der Lösungen, und zwar auf dieselbe Art, wie bei der Methode M. P. A. 1.

Formlinge, gebrannt bei:

SK 010

Reagens	Gewichtsänderung in %					
	einzel.	Durchschn.	einzel.	Durchschn.	einzel.	Durchschn.
HCl	a) —0,48		+0,09		+0,13	
	b) —0,52	—0,50	+0,15	+0,12	+1,05	+0,80
	c) —0,50		+0,06		+0,66	
H ₂ SO ₄	a) +2,52		+0,81		+0,15	
HNO ₃	b) +0,46	+2,72	+0,95	+0,79	+0,12	+0,14
(1:1)	c) +2,292		+0,61		+0,14	

Methode T. I. L. 1.

Formlinge, gebrannt bei:

SK 0,10

Reagens	Gewichtsänderung in %					
	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt
HCl (konz.)	a) —0,65		—0,63		—0,27	—0,14
	b) —0,58					
	c) —0,69					
Trockenrückstand:	a) 0,55		0,52		0,29	0,21
	b) 0,52					
	c) 0,49					
Glührückstand:	a) 0,30		0,28		0,16	0,09
	b) 0,27					
	c) 0,27					

Methode T. I. L. 2.

Formlinge, gebrannt bei:

SK 010

Reagens	Gewichtsänderung in %					
	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt
25 % H ₂ SO ₄ (konz.)	a) —5,68		—5,45		—1,14	—0,42
10 % HNO ₃ (S. G. 1,4)	b) —5,69					
65 % H ₂ O	c) —5,21					

Methode D. T. Z. Z.

Formlinge, gebrannt bei:

SK 010

Reagens	Gewichtsänderung in %					
	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt
10 % HCl	—1,55		—0,39		—0,15	

Methode Bischof.

Formlinge, gebrannt bei:

SK 010

Reagens	Gewichtsänderung in %					
	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt	einzel.	Durchschnitt
H ₂ SO ₄ 50 Bé	a) —5,55		—5,43		—0,81	—0,34
	b) —5,49					
	c) —5,31					

Auf Grund der bei diesen Untersuchungen gewonnenen Ergebnisse und Erfahrungen kann folgendermaßen über die bestehenden Methoden zur Prüfung der Beständigkeit der keramischen Erzeugnisse gegen den Einfluß verschiedener Lösungen, hauptsächlich Säuren, geurteilt werden:

1. Von den mit ganzen keramischen Erzeugnissen arbeitenden Verfahren hat die Methode M. P. A. 1 und 2 nur einen schwachen Wert für die qualitative Untersuchung, und zwar hauptsächlich bei poröser, schwachgebrannter Ware. Die Versuche zur quantitativen Bestimmung des Einflusses verschiedener Lösungen nach dem von uns durchgeführten Arbeitsgang sind gänzlich fehlgeschlagen, und zwar ergibt sich dieses aus den bedeutenden Unterschieden der parallelen Bestimmungen und in einer ganzen Reihe von Fällen auch aus den negativen Ergebnissen infolge höherer Adsorptionswerte der Reagentien

und Reaktionsprodukte gegenüber den Löslichkeitswerten keramischer Erzeugnisse. Das über die Methode M. P. A. 1 eben erwähnte gilt dann auch für die quantitativen Resultate der Methoden der deutschen Fabrik in Münsterberg und von Kämmerer. Von offensichtlichen Nachteil ist weiter bei diesen qualitativen Methoden auch die ziemlich lange Zeitdauer, die ihre Durchführung beansprucht.

2. Die mit Korn arbeitenden Methoden liefern sehr verschiedene Ergebnisse, und zwar je nach der benützten Säuregattung, ihrer Konzentration, Temperatur, Wirkungsdauer usw.

Die höchsten Resultate weisen die Methoden T. I. L. 2 und Bischof, niedrigere dann der Reihe nach D. T. Z. Z. und T. I. L. 1 a) b) c) auf.

Bei den parallelen Bestimmungen liefern meist übereinstimmende Zahlen die Methoden von Bischof und T. I. L. 2, weniger übereinstimmend sind dann der Reihe nach T. I. L. 1 c) b) a).

Alle diese Methoden liefern nur relative Werte für die Beurteilung der Beständigkeit gegen den Einfluß der Säuren, denn sie berücksichtigen nicht die Tatsache, daß ein Teil der durch Säuren aus der Ware ausgeschiedenen Kieselsäure im unzersetzbaren Teile zurückbleibt, denselben erhöht und die Menge des durch Säuren zersetzbaren Anteiles in der Lösung herabsetzt. Bei T. I. L. 1 b u. c ist diese Relativität der Werte noch komplizierter, weil die Säurewirkung auf die Erzeugnisse nach der Menge des Trockenrückstands der Reagenslösungen beurteilt wird, ohne die Bindung eines Teiles der Säuren mit den aus der Ware in die Lösung übergegangenen Basen zu berücksichtigen.

Nimmt man bei der Beurteilung Rücksicht nur auf relative Werte der Beständigkeit keramischer Erzeugnisse gegenüber dem Säureeinfluß, dann sind nach unserer Ansicht von den zur Beständigkeitsbestimmung angewendeten Methoden die von Bischof und die Methode T. I. L. 2 die zweckmäßigsten.

In der uns zugänglichen Literatur haben wir vergeblich nach den Daten und Grenzen, zwischen denen sich die einzelnen Beständigkeitswerte der keramischen Warengattungen bei der Wirkung der Reagentien, besonders der Säuren, bewegen, geforscht, die auf Grund von systematischen Versuchen mit einigen, zu ein und derselben Art gehörigen, aber aus verschiedenen Fabriken stammenden Erzeugnissen gewonnen worden wären. Infolgedessen ist überhaupt keine Möglichkeit zur Qualitätsbeurteilung keramischer Erzeugnisse in dieser Beziehung auf Grund der beschriebenen Arbeitsweisen vorhanden. Die Angaben Crammers und des T. I. L. 2 sind nicht genügend maßgebend.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die bisherigen Methoden für die Bestimmung der Beständigkeit keramischer Erzeugnisse gegenüber der Wirkung chemischer Agentien, besonders Säuren, nicht einheitlich sind; sie bieten nur in einigen Fällen relativ befriedigende Resultate, sonst sind sie aber meistens ungenau, teilweise ihrem Zwecke überhaupt nicht entsprechend, und aus den Resultaten einzelner Versuchsmethoden läßt sich die Warenqualität in der betreffenden Richtung aus dem Grunde nicht näher bestimmen, weil eben die Beständigkeitsgrenzwerte einzelner Gattungen keramischer Erzeugnisse hinsichtlich des Einflusses der Reagentien, besonders Säuren, nicht bekannt sind.

Diese Hauptmängel haben uns veranlaßt, in erster Linie eine neue Methode zur Bestimmung des Einflusses chemischer Agentien, besonders Säuren, auf keramische Waren auszuarbeiten, die sich auf die Ergebnisse in dieser Richtung systematisch durchgeführter Experimente stützen und auch bei parallelen Bestimmungen durch verschiedene Chemiker eine Garantie für praktisch ausreichend genaue, absolute Resultate liefern würde. (Schluß folgt.)

Verwendung von Torf in Glashütten.

Mitgeteilt von der Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie (W. B. G.)

In der am 8. Juni 21 im Reichswirtschaftsministerium in Berlin stattgefundenen Aussprache zwischen Brenntorferzeugern und Brenntorferverbrauchern war als Vertreter der deutschen Glasindustrie und gleichzeitig als wissenschaftlicher Leiter der Wärmetelle dieser Industrie (W. B. G.) Herr Prof. Dr. Ing. Quasebart zugegen und hat seine Stellungnahme zu der Möglichkeit einer erweiterten Anwendung von Torf in der Glasindustrie wie folgt dargelegt:

Der größte Teil des in der Glasindustrie verwandten Brennstoffes muß in Gasform übergeführt werden. Wenn Torf also für die Glasindustrie in Betracht kommen soll, so ist festzustellen, ob die Vergasung des Torfes ohne Schwierigkeiten möglich ist. Diese Frage kann ohne weiteres bejaht werden. Es ist allgemein bekannt, daß der einfachen Vergasung von Torf nichts entgegensteht, und diese Erfahrung ist in den praktischen Betrieben mehrerer Glashütten, welche Torf ver-

gasen, bestätigt worden. Bedingung für die Brauchbarkeit des Torfes zur Vergasung ist aber, daß der Torf in dichten Stücken von gleichmäßiger Größe (etwa faustgroß) angeliefert wird und möglichst arm an Wasser und Asche ist. Einer ausgedehnteren Verwendung von Torf, der im Gaserzeuger sogar gewisse Vorteile bietet infolge seiner schlackenverhütenden Eigenschaften, steht also nur der hohe Preis entgegen, der allerdings so erheblich von der möglichen Höchstgrenze abweicht, daß nur eine große Preisermäßigung die weitere Anwendung von Torf in Gang bringen kann.

Da beim Uebergang von Steinkohlenvergasung auf Torfvergasung die gesamte Fabrikanlage einer Glashütte einer Erweiterung bedarf, die mit den Transporteinrichtungen beginnt, sich ferner auf die Gaserzeuger, Rohrleitungen und sogar den Schmelzofen erstreckt, so wird auch bei günstiger Preisstellung eine Glashütte die Torfverwendung nur ins Auge fassen können, wenn die Gewähr gegeben ist, daß der Torf während des ganzen Jahres regelmäßig angeliefert wird und stets die gleichen Eigenschaften aufweist.

Da der Wunsch der Brenntorferzeuger dahin geht, die Industrie, welche Brennstoffe verbraucht, für eine erhöhte Anwendung von Torf zu interessieren, wird empfohlen, sich in Zukunft in allen einschlägigen Fragen an den Reichsverband der Brenntorferzeuger E. V., Berlin W. 10, Hildebrandstraße 6, bezw. die ihm angeschlossenen Landestorferverbände zu wenden, damit geeignete Bezugsquellen nachgewiesen werden können. Die dem Reichsverband angeschlossenen Verbände sind folgende:

Torfindustrieverband, E. G. m. b. H., Königsberg i. Pr., Steindamm 10 b;

Verband pommerscher Brenntorferzeuger E. V., Rostock i. M., Loydstr. 16;

Verkaufszentrale brandenburgischer Torferzeuger G. m. b. H., Berlin W. 10, Königin Augustastraße 43;

Landesverband schles. Brenntorferzeuger E. V., Breslau, Augustastraße 127;

Verband nordischer Brenntorferzeuger, G. m. b. H., Neumünster, Klosterstraße 2;

Verband oldenburgischer Torferzeuger E. V., Oldenburg i. O., Langestraße 2;

Torferzeugerverband Stade E. V., Osterholz-Scharmbeck;

Brenntorferzeugerverband Bourtange E. V., Meppen-Ems;

Brenntorferzeugerverband für Papenburg und Umgebung E. V., Papenburg-Ems;

Ostfriesischer Torfwirtschaftsverband E. V., Leer, Ostfriesland;

Verband hannoverscher Brenntorferzeuger Gifhorn E. V., Neudorf-Platendorf;

Bayerisches Torfsyndikat, G. m. b. H., München, Arnulfstraße 26, IV;

Verband oberschwäbischer Torfwerke E. V., Winterstettendorf, Post Essendorf;

Wenn die Torfwerke ihren Absatz erhöhen wollen, so wird ihnen empfohlen, die Preise erheblich zu ermäßigen. An eine Einführung von Torf in der Glasindustrie kann nur gedacht werden, wenn außer den oben genannten Forderungen eine günstige Preisanstellung fernerhin zugesichert wird.

Es wurde vorgeschlagen, daß die Torfwerke den Glashütten, welche günstig zu den Erzeugungsstätten liegen, Probefieferungen zu erheblich ermäßigten Preisen zukommen lassen, damit die betreffende Glashütte sich überzeugen kann, daß durch Zumischung von Torf zu stark schlackender Kohle eine Auflockerung der Brennstoffsäule und die Verbesserung des Generatorgases erzielt wird. Jedenfalls ist die Geneigtheit zur Anwendung des Torfes in Glashütten beim Entgegenkommen der Torferzeuger kein geringes.

Deutsche Außenhandelsstatistik.

(Nachdruck verboten.)

Die Statistik des deutschen Außenhandels, die seit Kriegsanfang der Öffentlichkeit vorenthalten und nur gelegentlich bruchstückweise bekannt wurde, wird von jetzt ab wieder regelmäßig veröffentlicht. Trotz der großen Bedenken, die gegen alle Statistik so lange bestehen, als eine Stabilität des Geldwertes nicht eingetreten ist, wird man doch das Wiedererscheinen der statistischen Nachweise begrüßen, weil sich bei sachverständiger Interpretation immerhin Anhaltspunkte gewinnen lassen und gerade das fortlaufende Vergleichen ein immer besseres Aufdecken der Fehlerquellen ermöglicht.

Das erste zur Veröffentlichung gekommene Heft berichtet über den deutschen Außenhandel in den Monaten August und Juli 1920 und in den Monaten Januar bis August 1920 insgesamt. Die Veröffentlichung bringt für die Ausfuhr Angaben über die Mengen und Werte, für die Einfuhr dagegen lediglich Angaben über die Mengen. Im folgenden sollen die unsere Industrie besonders interessierenden Ergebnisse des deutschen Außenhandels für die in Rede stehenden Zeitperioden kurz behandelt werden.

Deutschlands Ausfuhr von Erzeugnissen aus der Keramik- und Glasindustrie stellte sich wie folgt:

Art der Ware:	Ausfuhrmengen in dz		
	Juli	August	Januar bis August
Mauersteine aus farbig sich brennendem Ziegelton, unglasiert: Hohl-, Lochsteine, Lochplatten und Formsteine	830	2326	22706
Wert in M 1000	29	74	732
—: Hintermauerungs-, Verblendsteine, Scheuerziegel	57051	81564	398114
Wert in M 1000	900	1276	7320
Mauersteine (Mauerziegel, Backsteine) aus farbig sich brennendem Ziegelton, glasiert; Klinker, über 3 cm dicke Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, einfarbig . .	10046	4141	35896
Wert in M 1000	401	632	3092
Dachziegel	61252	21923	123799
Wert in M 1000	884	1490	4488
Röhren aus Ton, Röhrenformstücke .	944	1220	9388
Wert in M 1000	83	35	699
Waren aus gemeinem Steinzeug: Röhren, Röhrenformstücke, Sohlsteine, Senkkasten, Ausgüsse, Klosettbecken u. dergl.; Krippen, Viehtröge; Steine und Platten zu technischen Zwecken	40	5321	27537
Wert in M 1000	10	785	2876
—: Krüge und andere Gefäße zu Wirtschaftszwecken; Faß-, Abzugshähne, Kühlschlangen, Pumpen und sonstige Gegenstände zu technischen Zwecken	3493	7410	40089
Wert in M 1000	1783	2146	10910
Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Ton	360	1929	9603
Wert M 1000	177	941	2783
Oefen (Kamine, Kochherde), Ofenteile, auch mit Lüster- oder Metallüberzug	532	1260	4486
Wert in M 1000	69	413	1495
Tabakpfeifen, einfarbig oder weiß, unglasiert	15	228	704
Wert in M 1000	14	258	560
Feuerfeste Steine: rechteckige unter 5 kg das Stück	53376	147146	663239
Wert in M 1000	4671	15456	53561
—: rechteckige von 5 kg an; andere .	36759	93914	330139
Wert in M 1000	3436	8590	26374
Feuerfeste Erzeugnisse aus Ton oder toniger Masse: Schmelztiegel, Muffeln, Kapseln, Röhren, Zylinder; Düsen und andere Hohlwaren außer Retorten; Platten und andere Erzeugnisse außer Steinen, Schmelztiegel aus Magnesiazement oder Speckstein	2333	4123	15886
Wert in M 1000	691	1695	5489
—: Retorten	3109	2395	13528
Wert in M 1000	561	395	2026
Schmelztiegel, Düsen und andere Gegenstände aus Graphitmasse .	1047	1287	5918
Wert in M 1000	602	777	3233
Bauzierate aus Ton oder toniger Masse	—	29	16
Wert in M 1000	—	24	33
Bodenplatten aus Ton oder gefrittem Tonzeug; Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug (außer den vorstehend genannten über 3 cm dicken einfarbigen Platten); Klinker aller Art, mehrfarbig . .	730	6103	33389
Wert in M 1000	150	1103	5851
Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittem Tonzeug oder Steingut, auch mit Lüster- oder Metallüberzug	3440	12485	50420
Wert in M 1000	1763	7900	29613
Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, a. n. g.; Tonwaren aller Art (außer Porzellan und porzellanartigen Waren) in Verbindung mit anderen Stoffen .	8045	9382	64174
Wert in M 1000	10986	14735	86644

Art der Ware:	Ausfuhrmengen in dz		
	1920	Januar bis August	
	Juli	August	August
Isolatoren aller Art (auch Isolationsglocken) aus Steingut oder Porzellan, andere Waren aus Porzellan, weiß; Tafelgeschirr aller Art . . .	17008	17590	119262
Wert in <i>M</i> 1000	34260	44902	255803
Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände aus Porzellan, farbig, weiß und farbig mit anderen Stoffen	1246	1628	9556
Wert in <i>M</i> 1000	7315	7535	40093
Porzellanknöpfe, Tabakpfeifenköpfe u. a. Porzellanwaren, farbig, weiß und farbig mit anderen Stoffen . . .	902	920	5671
Wert in <i>M</i> 1000	2483	3036	13843
Scherben, Bruch von Ton und Porzellanwaren	—	12811	22526
Wert in <i>M</i> 1000	—	232	383
Glasmasse, Schmelzglasmasse, Schmelzfarben, Glasurmasse; gemahlenes Glas (Glasstaub, Brillantstaub, Glastau)	1512	1656	10908
Wert in <i>M</i> 1000	1844	1630	11347
Rohe Stangen und Röhren aus naturfarbigem Glase: Glasröhren und -stängelchen zur Perlenbereitung und Kunstglasbläserei	8	240	1265
Wert in <i>M</i> 1000	10	245	1390
Hohlglas, weder gepreßt noch geschliffen, poliert, gemustert usw.; Hohlglas, bloß mit gepreßten Böden oder durch Schleifen, Pressen usw. gestalteten oder verzierten Stöpseln	43367	62945	322327
Wert in <i>M</i> 1000	24019	37936	179410
Lampengläser aller Art	7048	11093	64313
Wert in <i>M</i> 1000	12728	21280	108200
Hohlglas, in anderer Weise gepreßt, geschliffen usw.; Hohlglas, bemalt, vergoldet, versilbert	1383	2095	21748
Wert in <i>M</i> 1000	4985	6799	46834
Spiegel- und Tafelglas, anderweit nicht genannt, weder geschliffen noch poliert, gemustert, gebogen, mattiert, überfangen, gefeldert oder belegt: nicht gefärbt, nicht undurchsichtig: Spiegelrohglas, rohes Tafelglas; Rohglas gegossen, auch gerippt	2631	4161	35716
Wert in <i>M</i> 1000	1135	2359	14671
Gefärbt oder undurchsichtig; Butzenscheiben	804	782	10401
Wert in <i>M</i> 1000	354	551	5768
Spiegel- und Tafelglas, geschliffen, poliert, geschnitten, gemustert, gerippt (außer geripptem Rohglas), geschuppt, gebogen, mattiert, geätzt, überfangen, jedoch nicht gefeldert, nicht belegt; Drahtglas	12656	17522	100016
Wert in <i>M</i> 1000	12885	19724	113695
Gefeldert, nicht belegt; Kathedralglas, Antikglas (auch weiß)	638	627	3284
Wert in <i>M</i> 1000	496	636	2379
Spiegel- und Tafelglas, belegt	379	753	3038
Wert in <i>M</i> 1000	2703	3920	18232
Spiegel- und Tafelglas, bemalt, vergoldet, versilbert, gemustert	4	1	29
Wert in <i>M</i> 1000	28	2	158
Tafelglas, unter 0,5 mm stark	3,16	1,80	11,56
Wert in <i>M</i> 1000	54	7	229
Opaleszentgas	259,38	77,52	538,42
Wert in <i>M</i> 1000	201	70	378
Trockenplatten aller Art	843	1146	9185
Wert in <i>M</i> 1000	3083	4664	29869
Dachpfannen, Dachziegel aus Roh-, Tafel- oder Drahtglas	64	95	228
Wert in <i>M</i> 1000	18	34	62
Optisches Glas, roh, roh vorgepreßt; Rohglas in Kugeln oder Kugelnkappen zu Uhr- oder Brillengläsern; Uhrgläser für Taschenuhren	30	141	657
Wert in <i>M</i> 1000	210	969	4509

Art der Ware:	Ausfuhrmengen in dz		
	1920	Januar bis August	
	Juli	August	August
Brillen- und andere Augen-, Stereoskopengläser, Brenngläser, Lupen, alle diese ungefaßt	102	50	567
Wert in <i>M</i> 1000	1285	1912	9568
Brillen, gefaßte Brenngläser, Lupen; Linsen für photographische und optische Zwecke; terrestrische Ferngläser; Operngläser; sonstiges optisches Glas, geschliffen, gefaßt (Fernrohr-, photographische Objektive); Stereoskope, Mikroskope; photographische Apparate; alle diese Waren in Verbindung mit Stoffen aller Art	411	537	3049
Wert in <i>M</i> 1000	19569	22203	138780
Glasbehänge zu Leuchtern; Glasknöpfe, nicht bemalt, vergoldet usw.	285	336	1462
Wert in <i>M</i> 1000	938	1052	5463
Glasplättchen; Glas-, Porzellanperlen, Glasschmelz, -schuppen, -tropfen, -körner	186	454	2367
Wert in <i>M</i> 1000	671	1512	7711
Glasflüsse-, -steine, -korallen, ohne Fassung; auch Waren daraus	1,42	2,35	37,84
Wert in <i>M</i> 1000	126	291	2901
Glas-, Porzellanperlen, Glasflüsse, -steine, -korallen und dergl. als Schmuck; Besatzartikel aus Glasperlen usw.	123	176	1539
Wert in <i>M</i> 1000	2620	2957	21727
Glas, a. n. g., Glasgespinst, Glaswolle, Luxferprismen, bemalte, vergoldete oder versilberte Glasknöpfe	203	487	2628
Wert in <i>M</i> 1000	354	582	3119
Glasmalereien, -mosaik, Lichtbilder von Glas; Photographien auf Glas; künstliche Augen ohne Verbindung mit anderen Stoffen; Zähne aus Schmelz, Kitten oder ähnlichen Formerstoffen, auch mit Stiften oder Röhren aus Platin; Gebisse aus solchen Zähnen	33	24	305
Wert in <i>M</i> 1000	944	383	6575
Glas mit Gespinstwaren oder Filz überzogen; Glasmalereien, -mosaik, Lichtbilder; Photographien auf Glas, künstliche Augen und andere Glaswaren sowie Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen	2119	2967	17366
Wert in <i>M</i> 1000	9167	12780	68388
Glasflaschen ohne Verbindung mit Gespinstwaren oder Filz u. Siphons aus Glas	409	358	1053
Wert in <i>M</i> 1000	368	202	860
Isolierflaschen (Wärmeschutzflaschen) aus Glas	603	388	2790
Wert in <i>M</i> 1000	2719	2493	14835
Thermometer, Apparate, und Instrumente aus Glas (einschl. Glasröhren), auch in Verbindung mit Stoffen aller Art	1429	1995	10705
Wert in <i>M</i> 1000	12849	17307	96047

Wie die Statistik weiter ersehen läßt, sind die im Kriege neutral gebliebenen Ländern die besten Abnehmer von Erzeugnissen unserer Fachindustrie mit geworden. Die gleiche Erscheinung kann beim gesamten Ausfuhrhandel Deutschlands überhaupt beobachtet werden, denn als Absatzmarkt standen in den ersten 8 Monaten des Jahres 1920 an erster Stelle die Niederlande, nach denen 21% der deutschen Ausfuhr gingen. Sodann folgen die Schweiz, weiterhin die Länder der ehemaligen österreich-ungarischen Monarchie, die Vereinigten Staaten und Schweden. Erst an sechster Stelle kommt mit 6% Großbritannien, das 1913 mit 14% der bedeutendste deutsche Absatzmarkt war.

Es zeigt sich, daß die neutralen Staaten für den deutschen Ausfuhrhandel eine überragende Bedeutung haben. Mehr als die Hälfte (51%) der ganzen Ausfuhr ist in den Monaten Januar-August 1920 allein nach den europäischen neutralen Staaten gegangen. Die Ententestaaten England, Frankreich, Belgien und Italien haben nur 15% der deutschen Ausfuhr (ohne die Pflichtlieferungen) aufgenommen,

Der Handel mit den neutralen Staaten hat sich gegenüber der Vorkriegszeit wesentlich schneller wieder entfalten können, als der Handel mit den früheren Feindstaaten, die dem Wiederaufschwung des deutschen Außenhandels nach Möglichkeit Schwierigkeiten in den Weg legten. Von den früheren Feindstaaten behindern verhältnismäßig am wenigsten die Vereinigten Staaten die Einfuhr deutscher Waren. Auch Italien steht der Einfuhr ziemlich wohlwollend gegenüber. Beim Handel mit den Vereinigten Staaten wirken indessen die Verfrachtungsschwierigkeiten hemmend, beim Handel mit Italien die stark gesunkene Kaufkraft des Landes. Der Handel mit dem einstigen Rußland konnte infolge der dort herrschenden politischen Zustände und des wirtschaftlichen Darniederliegens des größten

Teils dieses Gebiets noch nicht entfernt den früheren Umfang wieder erreichen. Ebenso ist auch die Aufnahmefähigkeit der Länder der früheren österreich-ungarischen Monarchie sowie der Balkanländer und der Türkei gegen früher sehr stark zurückgeblieben. Im Gegensatz zur Ausfuhr hat sich Deutschlands Einfuhr von Erzeugnissen unserer Fachindustrie in bescheidenen Grenzen gehalten, eine Erscheinung, die zweifellos einerseits mit der geminderten Kaufkraft, andererseits mit der amtlichen Einfuhrkontrolle im Zusammenhange steht, welche ausländische Luxuswaren nach Möglichkeit von der Einfuhr ausschließt, und in der Hauptsache nur den Bezug von Roh- und Halbfabrikaten für Zwecke der Weiterverarbeitung durch unsere Industrie freigibt. (Schluß folgt.)

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Ein Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit in Industrie und Handwerk ist in diesen Tagen unter Beteiligung von Vertretern der Industrie, des Handwerks, der Reichs- und Länderbehörden und Parlamentariern mit Sitz in Berlin gebildet worden. Seine Aufgabe ist, die Bestrebungen zur Steigerung der Produktion in bezug auf Qualität und Quantität und zur Herabminderung der technisch unbegründeten Verluste an Stoff und Arbeit auf allen Gebieten des industriellen und gewerblichen Schaffens in Wissenschaft und Praxis zusammenzufassen und in die Bahnen unmittelbarer Wirksamkeit zu leiten. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin NW. 17, Sommerstraße 4a.

Totenschau. Der Generaldirektor der Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Veilsdorf, Dr. Hans Henbach, ist gestorben. Er hat die Porzellanfabriken in Veilsdorf, Brattendorf und Eilsfeld angebannt und das gesamte Unternehmen zu einer der führenden Porzellanfabriken Deutschlands gemacht. Der Handels- und Gewerbekammer in Hildburghausen gehörte er als Vorsitzender an.

Gesetzgebung, Steuern.

Ueber die Stundung der vorläufigen Einkommensteuer vom Arbeitslohn wird im „Reichsanzeiger“ folgende Verordnung des Reichsfinanzministers veröffentlicht: Nach § 48 des Einkommensteuergesetzes kann der Arbeitnehmer die in seiner Steuerkarte und in den Steuerkarten solcher Haushaltsangehörigen, deren Einkommen ihm zuzurechnen ist, eingeklebten und entwerteten Steuermarken unter Abgabe des entsprechenden Teiles der Steuerkarte auf die von ihm zu entrichtende Einkommensteuer an Zahlungsstatt hingeben. Ebenso können die vom Arbeitslohn einbehaltenen Beträge, die auf Grund der gemäß § 52 des Einkommensteuergesetzes vom Reichsminister der Finanzen erlassenen Vorschriften unmittelbar an die Finanzkasse abgeführt sind, auf die Einkommensteuer angerechnet werden. Durch die beabsichtigte Neuregelung der Einkommensteuer vom Arbeitslohn wird hierin insofern eine Änderung eintreten, als künftig die Einkommensteuer vom Arbeitslohn zum Teil nicht mehr veranlagt wird, sondern als getilgt gelten soll, wenn der Lohnabzug vorschriftsmäßig bewirkt ist. Zur Vorbereitung dieser Neuregelung wird auf Grund des § 52 des Einkommensteuergesetzes vom 29. 3. 20 (RGBl. S. 359) und des § 105 vom 13. 12. 19 (RGBl. S. 1993) folgendes bestimmt:

1. Auch ohne daß es eines Antrags bedarf, wird die für das Rechnungsjahr 1921 geschuldete vorläufige Einkommensteuer vom Arbeitslohn einstweilen gestundet, und zwar: a) wenn das Gesamteinkommen nur aus Arbeitslohn besteht und M. 24 000 nicht übersteigt, in voller Höhe, b) wenn das Gesamteinkommen außer aus Arbeitslohn aus sonstigem Einkommen besteht und M. 24 000 nicht übersteigt, in Höhe des Betrages, der 10 % des sonstigen Einkommens übersteigt, c) wenn das Gesamteinkommen M. 24 000 übersteigt, in Höhe von 10 % des Arbeitslohns.

2. Steuermarken, die für einen nach dem 31. 3. 21 bezogenen Arbeitslohn in den Steuerkarten eingeklebt und entwertet sind, sind auf die für das Rechnungsjahr 1920 geschuldete endgültige und auf die für das Rechnungsjahr 1921 geschuldete vorläufige Einkommensteuer nicht mehr anzurechnen. Das gleiche gilt für die Beträge, die für einen nach dem 31. 3. 21 bezogenen Arbeitslohn einbehalten und unmittelbar an die Finanzkasse überwiesen sind.

Vereinfachte Besteuerung des Arbeitslohnes. Dem Reichstag ist nunmehr die Novelle zum Einkommensteuergesetz zugegangen, die die §§ 45 bis 52 durch neue Vorschriften ersetzt. Es handelt sich darum, daß bei einem Arbeitseinkommen bis zu M. 24 000, das der einfachen Besteuerung in Höhe von 10 % unterliegt, eine nachträgliche Veranlagung nicht mehr stattfindet. Um die Abzüge übersichtlich zu gestalten, werden sie nunmehr von der Steuer abgezogen. Die Abzüge betragen für die Ehefrau bei der Berechnung des Arbeitslohnes nach Tagen M. 0,40, nach Wochen M. 2,40, nach Monaten M. 10, für jedes minderjährige Kind M. 0,60 bzw. M. 3,60 und M. 15. Bei Einkommen über M. 24 000 finden die allgemeinen Vorschriften mit der Maßgabe Anwendung, daß der Steuerpflichtige nur den Betrag zu entrichten hat, um den die Steuer-schuld den vorschriftsmäßigen Abzug übersteigt. Bei ninständiger Beschäftigung wird, um die Rechnung möglichst einfach zu gestalten, zugestanden, daß 10 % stets um 3 ermäßigt, so daß in diesem Falle nur 7 % erhoben werden. Wie bisher wird neben dem Klebe- auch das Ueberweisungsverfahren wieder zugelassen werden, und zwar in einer für den Arbeitgeber erleichterten Weise.

Handel und Verkehr.

Vertretung deutscher Interessen im Ausland. In Staaten, in denen deutsche Vertretungen noch nicht errichtet sind, werden die deutschen Interessen durch folgende diplomatische Vertretungen wahrgenommen: In Abessinien durch die deutsche Gesandtschaft in Adis Adebä; in Ägypten durch die Kgl. schwedische Gesandtschaft in Kairo; in Australien durch die schweizerischen Konsulate in Melbourne und in Sidney; in Britisch-Indien durch das schweizerische Konsulat in Bombay; in Britisch-Südafrika (Südafrikanische Union, ehemals Deutsch-Südafrika und Rhodesien) durch das deutsche Generalkonsulat in Pretoria; in China durch die deutsche Gesandtschaft in Peking, der ein deutscher Generalkonsul inoffiziell beigegeben ist; in Fernando-Po durch das deutsche Konsulat in Santa Isabel; in Liberia durch das deutsche Generalkonsulat in Monrovia; in Mozambique durch das deutsche Konsulat in Lorenzo Marques (Afrikanisch-portugiesische Kolonien). Im übrigen sind Anfragen in bezug auf die afrikanisch-portugiesischen Kolonien an die deutsche Gesandtschaft in Lissabon zu richten. In Palästina und Mesopotamien durch das spanische Konsulat in Jerusalem; in Siam durch die holländische Gesandtschaft in Bangkok; in dem noch nominell der türkischen Souveränität unterstehenden Smyrna durch die Kgl. schwedische Gesandtschaft in Smyrna; in Syrien durch das holländische Konsulat in Beirut; in der Türkei durch die Kgl. schwedische Gesandtschaft in Konstantinopel; in den Vereinigten Staaten durch die Schweiz. Sämtliche Anfragen in Bezug auf die vorstehenden Länder sind an das Answärtige Amt, Abt. X, Zweigstelle Nürnberg, zu richten.

Frachtverbilligung für gebrauchtes Packmaterial. Die Ständige Tarifkommission hat vor kurzem über die Frage der Frachtverbilligung für gebrauchtes Packmaterial beraten. Die Verhandlungen führten zu dem Beschluß, gebrauchtes Packmaterial wieder zum halben Gewicht nach Stückgutklasse I zu tarifieren.

Wachsendes Interesse Deutschlands am ungarischen Handel. Nachdem die zunehmende Festigung der innerpolitischen Verhältnisse, sowie die Durchführung des großen Finanzprogramms auf das wirtschaftliche Leben Ungarns einen günstigen Einfluß ausgeübt und eine Besserung der Produktions- und Handelsverhältnisse herbeigeführt haben, sind die deutschen Industrie- und Handelskreise eifrig bemüht, mit Ungarn wieder zu einem ausgedehnten Handelsverkehr zu gelangen. Diese Tatsache hat nenerdings dazu geführt, daß sich Informations- und Vermittlungsbüros anfragen, die angeblich eine Förderung dieser Bestrebungen zum Ziele haben. Es liegt Veranlassung vor, vor einer Beteiligung an derartigen Einrichtungen zu warnen, da diese in der Mehrzahl der Fälle nur auf rein gewinnstüchtigen Grundlagen angebannt sind. Die am Handelsverkehr mit Ungarn interessierten deutschen Handels- und Industriekreise werden gut tun, bevor sie sich mit Einrichtungen der geschilderten Art in Verbindung setzen, sich an die Ungarische Abteilung des Deutsch-Oesterreich-Ungarischen Wirtschaftsverbandes, Berlin W. 35, Am Karlsbad 16, zu wenden, die jederzeit bereit sein wird, nentgeltlich ausführliche Anschnft zu erteilen.

Vorsicht bei Mustersendungen nach Holland. Wie aus Amsterdam geschrieben wird, hat sich in Holland in letzter Zeit infolge der Freigebigkeit der deutschen Firmen mit Mustersendungen ein neuer Schwindel seitens holländischer Kleinkaufleute (meist Detailisten und Hausierer) herausgebildet, durch den die deutschen Exporteure um ihre Mustersendungen betrogen werden. Die deutschen Firmen erhalten weder Zahlung noch die in Aussicht gestellten Aufträge. Reklamationen bleiben erfolglos; eine strafrechtliche Verfolgung dürfte kaum durchzuführen sein. Es empfiehlt sich deshalb, Mustersendungen nur gegen vorherige Bezahlung mit dem üblichen Auslandsaufschlag zu bewilligen. Den Fabrikanten bleibt es im übrigen unbenommen, die Berechnung der Muster bei Auftragserteilung zu vergüten, wie es auch englische und amerikanische Firmen zu tun pflegen.

Handelsankünfte über Britisch-Indien. Da eine deutsche amtliche Vertretung in Britisch-Indien noch nicht besteht und das mit der Wahrnehmung der deutschen Interessen betraute Schweizer Konsulat in Bombay an deutsche Firmen grundsätzlich keine Handelsankünfte erteilt, sind alle Anfragen ansatzlos an das Answärtige Amt in Berlin zu richten, das sie nach Möglichkeit beantworten wird.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Rückerstattung der Reparationsabgabe. Die Friedensvertrags-Abrechnungsstelle teilt mit: 1. Der in der Bekanntmachung des Reichsfinanzministeriums vom 23. 6. erwähnte Gutschein der englischen Regierung muß im Original bei der Friedensvertrag-Abrechnungsstelle vorgelegt werden.

Der englische Abnehmer ist verpflichtet, wenn er von dem Fakturenbetrage 50 bzw. 26 % kürzt, dem deutschen Exporteur die über den entsprechenden Betrag lautende Originalquittung des englischen Zollamts einzusenden. Diese Originalquittungen sind auf einem Poltblatt angesetzt, dem am Kopf das englische Regierungswappen und die Worte „German Reparation (Recovery) Act, 1921“ aufgedruckt sind. 2. Die Vorlage des Gutscheines muß durch den auf dem englischen Gutschein verzeichneten deutschen Exporteur erfolgen. Falls an diesen Gutscheinen keine Ausstellungen zu machen sind, erfolgt die Ueberweisung des Gegenwertes zu dem Berliner amtlichen Geldkurs des Tages der Anstellung des englischen Gutscheines noch am Tage der Vorlage des Gutscheines bei der Friedensvertrag-Abrechnungsstelle. 3. Angezahlt wird der volle Gegenwert des auf dem englischen Gutschein als einbehalten bezeichneten Betrages, einerlei, ob eine 50- oder 26%-ige Kürzung des Fakturenbetrages vorgenommen ist. 4. Gutscheine, die vor dem 13. 5. 21, dem Tage der Annahme des Ultimatums, angesetzt sind, gelangen entsprechend der Veröffentlichung des Reichsfinanzministeriums nicht zur Einlösung. Es erübrigt sich daher, diese einzusenden, zumal sie auf der Post verlorengehen könnten. 5. Ueber die Rückvergütung der von anderen Staaten erhobenen Sanktionsabgabe ist noch keine Entscheidung getroffen; die vorgesehene Regelung wird seinerzeit durch die Presse veröffentlicht werden. Die Friedensvertrag-Abrechnungsstelle ist zurzeit lediglich mit der Anszahlung der von England nach dem 13. 5. 21 erhobenen Sanktionsabgabe beauftragt.

Wegfall doppelter Ausfuhrbewilligungen und doppelter Ausfuhrabgabenerhebung. Für die Ausfuhr von Waren aus dem Rheinzollgebiet unter Zollkontrolle über das unbesetzte Gebiet nach dem Ausland ist nur noch die Bewilligung des Ein- und Ausfuhramtes in Bad Ems, also nicht mehr eine weitere Bewilligung der deutschen Außenhandelsstellen erforderlich; die Ausfuhrabgabe für diese Sendungen wird nur einmal im besetzten Gebiet erhoben. Für die Sendungen aus dem unbesetzten Deutschland über das Rheinzollgebiet nach dem Ausland ist die Ausfuhrabgabe nur einmal, und zwar bei einer Zollkasse des besetzten Gebietes zu entrichten und zwar am zweckmäßigsten im Postwege. Die Postquittung ist als Beleg der Ausfuhrbewilligung anzuhängen, worauf Annahme zur Beförderung erfolgen darf. Deutscherseits sind für Sendungen vom unbesetzten nach dem besetzten Gebiet weder Ausfuhrbewilligungen noch Ablaufgenehmigungen noch sonstige Urkunden erforderlich. Die etwa erforderlichen Emser Einfuhrbewilligungen brauchen den Frachtbrieffen nicht mehr beigelegt zu werden. Empfehlenswert ist jedoch ein Vermerk, daß die Emser Einfuhrbewilligung sich an dem möglichst namentlich zu nennenden Empfangsorte des rheinischen Zollbereichs befindet. Die Schlußabfertigung der Waren im besetzten Gebiet erfolgt nach den dortigen Bestimmungen nur auf Vorlage einer Emser Einfuhrbewilligung. Diese Bestimmung gilt jedoch nicht für das unbesetzte Gebiet.

Besetztes Gebiet. Aus- und Einfuhrfreilisten. Die interalliierte Rheinlandkommission hat mit Wirkung vom 28. 6. 21 drei Arten von Freilisten aufgestellt: 1. eine Ausfuhrfreiliste für den Warenverkehr aus dem besetzten Gebiet (rheinisches Zollgebiet) über die Rheinzolllinie nach dem unbesetzten Deutschland, 2. eine Ausfuhrfreiliste für die Ausfuhr nach anderen Ländern als dem unbesetzten Deutschland, 3. eine Einfuhrfreiliste für die Einfuhr von Waren sowohl über die Reichsgrenze als auch über die Rheinzolllinie in das besetzte Gebiet. Den Listen ist das statistische Warenverzeichnis zum deutschen Zolltarif nach dem Stande vom 1. 2. 21 zugrunde gelegt. Nachfolgend die genannten Angaben der Listen, soweit Erzeugnisse unserer Industrien in Frage kommen.

I. Ausfuhrfreiliste aus dem besetzten Gebiet über die Rheinzolllinie nach dem unbesetzten Deutschland: Aus Abschnitt 14: 713—718; 724 a bis 725 b. Aus dem Abschnitt 15: 737 a—746; 758—761. Diese Ausfuhrfreiliste tritt an die Stelle der Ausfuhrfreiliste nach dem Stande vom 12. 4. 21 und des zu ihr erschienenen Nachtrages. Ausfuhrbewilligungen für die in Betracht kommenden Waren werden vom Aus- und Einfuhramt in Ems nicht mehr erteilt, bereits angefertigte, aber den Antragstellern noch nicht zugestellte in Ems zurückbehalten und ungültig gemacht.

II. Ausfuhrfreiliste aus dem besetzten Gebiet nach anderen Ländern als dem unbesetzten Deutschland: Hierfür gilt die zurzeit von der interalliierten Rheinlandkommission festgesetzte Ausfuhrfreiliste nach dem Stande vom 12. 4. 21 mit Nachtrag.

III. Einfuhrfreiliste sowohl über die Reichsgrenze als auch über die Rheinzolllinie in das besetzte Gebiet: Aus Abschnitt 15: 736 b; 758—760; 763 a, b, c. Diese Liste tritt an die Stelle der Freiliste nach dem Stande vom 7. 4. 21 nebst Nachtrag. Einfuhrbewilligungen für die in Betracht kommenden Waren werden gleichfalls nicht mehr erteilt, bereits angefertigte, aber den Antragstellern noch nicht zugestellte ebenfalls zurückbehalten und ungültig gemacht.

Deutsch-schweizerischer Handelsverkehr. Bei den letzthin zwischen Regierungsvertretern gehaltenen Besprechungen über die künftige Regelung der beiderseitigen Handelsbeziehungen wurde eine Einigung zunächst dahin erzielt, den Text des deutsch-schweizerischen Handelsvertrages auch weiterhin unverändert bestehen zu lassen. Beide Länder werden sich auch in Zukunft das Recht der Meistbegünstigung gewähren. Mit der Aufrechterhaltung des Vertragstextes ist auch der Fortbestand der Bestimmungen über den sogenannten kleinen Grenzverkehr gesichert. Die Frage der von beiden Seiten erlassenen Einfuhrverbote bzw. Einfuhrbeschränkungen wurde einer eingehenden Besprechung unterzogen. Eine besondere Kommission ist mit der weiteren Prüfung der Angelegenheit beauftragt worden. Nach der vereinbarten Beseitigung der Vertragstarife, die mit dem 1. 7. 21 in Fortfall kommen, wird die Schweiz ihren Gebrauchstarif vom 8. 6. 21, Deutschland seinen Gebrauchszolltarif anwenden. Im deutschen Gebrauchszolltarif sind die durch den Vertrag von Versailles bedingten Änderungen, die gemäß dem Grundsatz der Meistbegünstigung auch für die Schweiz Geltung haben, berücksichtigt. Die Schweiz bleibt selbstverständlich auch im Mitgenuß der jeweils geltenden vorübergehenden Zollbefreiungen und Zollermäßigungen.

Die deutsch-spanischen Zollverhandlungen haben zunächst zu dem Ergebnis geführt, daß deutsche Waren nicht nach dem Tarif I, sondern nach den niedrigeren Sätzen des Tarif II behandelt werden. Ueber die Valutaanschläge, die der neue spanische Zolltarif vorsieht, wird weiter verhandelt.

Brasilien. Ursprungszeugnisse sind nach einer Mitteilung des brasilianischen Konsulats jetzt allen Sendungen nach Brasilien (außer Postpaketen) beizufügen. Die Anfertigung nehmen die zuständigen Handelskammern vor.

Dänemark. Die Zollerhöhungen, die von der dänischen Industrie zum Schutze gegen die deutsche Einfuhr gefordert werden, haben nicht die Zustimmung der Regierung gefunden. Die Regelung der Zölle soll in Verbindung mit der Vorlage betreffend eine Revision der gesamten Steuergesetzgebung vorgenommen werden, welche die Regierung dem Reichstag in wenigen Monaten vorlegen wird.

Jugoslawien. Aufhebung der Einfuhrabgabe. Nach einer amtlichen Meldung aus Belgrad wurde die Sanktionsabgabe auf deutsche Waren aufgehoben.

Norwegen. Aufhebung von Einfuhrverboten. Die Einfuhrverbote vom 19. 8., 11. 9. und 16. 12. 20 für Luxus- und Kunstwaren sind nach einer Verordnung vom 18. 6. 21 aufgehoben worden. Unter den freigegebenen Erzeugnissen befindet sich n. a. auch Porzellan.

Schweiz. Valutazuschläge. Der Bundesrat hat den Antrag der Zolltarifkommission, der sich grundsätzlich für das System der Wertzuschläge nach Maßgabe der Valutaentwertung oder das System der Zollzuschläge ausspricht, zur Prüfung entgegengenommen. Ein großer Teil der Räte, wie auch der Bundespräsident sprachen sich klar und deutlich gegen die Errichtung von Valutazuschlägen aus, weil die Aufstellung von Valuta-Koeffizienten sehr große Schwierigkeiten bereiten, eine Verteuerung der betreffenden Waren im Inlande bringen und zu Komplikationen mit dem Ausland führen würde.

Ungarn. Die Ein- und Ausfuhr ist durch eine Verordnung neu geregelt worden. Ein- und Ausfuhrgenehmigungen erteilt das Finanzministerium. Waren, die den Ein- und Ausfuhrbestimmungen unterliegen, werden künftighin nicht mehr an der Grenze zurückgewiesen, sofern eine Bewilligung nicht vorgelegt werden kann, sondern der Empfänger wird verpflichtet, binnen 14 Tagen die Einfuhrbewilligung nachzuholen. Es sind neue Listen für die Ein- und Ausfuhr aufgestellt worden. Die Durchfuhr ist mit Ausnahme der Monopolgegenstände und Kriegsgeräte frei. Interessenten erfahren Näheres bei der ungarischen Abteilung des Deutsch-Ungarischen Wirtschaftsverbandes, Berlin W 35, Am Karlsbad 16.

Vereinigten Staaten. Verzollung von Christbaumschmuck. Nach einer kürzlich ergangenen amerikanischen Zolltarifentscheidung sind gefärbte Glaskugeln mit Ringen zum Anhängen, kleinere gefärbte Glasartikel von kugel- oder eiförmiger Gestalt und lose nebeneinander angeordnet, sowie sonstige durch Aufziehen kleiner Glaskugeln an Draht hergestellte Schmuckgegenstände, sämtlich zum Schmücken von Weihnachtsbäumen bestimmt, nicht als Spielwaren nach Pos. 342 des amerikanischen Zolltarifs mit 35 % vom Wert, ebenso nicht als Perlenkränze im Sinne der Pos. 333, sondern mit 45 % vom Wert nach Pos. 84 des Tarifgesetzes von 1913 zu verzollen. — Wenn es sich bei den betreffenden Gegenständen um Spielsachen im populären Sinne handelt, ist anzugeben, daß die betreffenden Gegenstände lediglich zur Unterhaltung von Kindern dienen, daß sie ihrer ganzen Beschaffenheit nach für jeden anderen Zweck ungeeignet sind, und es muß ohne weiteres klar und deutlich ersichtlich sein, daß diese Gegenstände nach Handelsgebranch als Spielsachen bekannt und bezeichnet sind.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die wirtschaftliche Lage der feinkeramischen Industrie im Juni hat nach Mitteilung des Verbandes Keramischer Gewerke in Deutschland gegenüber den Verhältnissen in den Monaten April und Mai keine wesentliche Veränderung erfahren. Um wenigstens eine gewisse Erleichterung der Lage zu erreichen, erscheint es dringend erforderlich, mit allen Mitteln von den maßgebenden Stellen aus auf eine schnelle Beseitigung der Rheinzolllinie hinzuwirken. Das Weiterbestehen dieser Übelstände unter den Sanktionen ist in zunehmendem Maße von schädigendem Einfluß auf die geschäftlichen Beziehungen diesseits und jenseits des Rheines. Verbindungen, die seit Jahrzehnten bestehen, sind unterbrochen worden und die Erledigung der Anträge von und nach dem besetzten Gebiet vollzieht sich nur unter denkbar größten Schwierigkeiten. Ganz besonders lähmend wirkt ferner die noch immer vorhandene Unsicherheit in Bezug auf die Wiedererstattung der 26 %-igen Einfuhrabgabe seitens des Reiches. Die Reichsregierung hat zwar neuerdings offiziell mitteilen lassen, daß an sich eine Verpflichtung des Reichs zur Wiedererstattung besteht und daß die Einzelheiten alsbald geregelt werden sollen. Es ist durchaus notwendig, daß gerade in diesem Punkte, wo es sich um die Beseitigung eines unsicheren Faktors handelt, größere Eile zur Klarstellung der Angelegenheit angewendet wird. — Auf einen Teil der dem Verbands nahestehenden Werke haben die durch den oberschlesischen Aufstand hervorgerufenen ungünstigen Kohlenverhältnisse ebenfalls sehr schädigend eingewirkt. Es muß nachdrücklich betont werden, daß es mehr denn je notwendig erscheint, alle äußeren und inneren Störungen und Hemmnisse des Wiederaufbaus der Industrie zu verhindern. — Einzelne Zweige der feinkeramischen Industrie, insbesondere die Kachelofenindustrie, besitzen die Möglichkeit wirtschaftlichen Gedeihens solange nicht, als bis die Beziehungen zu Russland und den östlichen Ländern überhaupt wieder einigermaßen normale geworden sind.

Preisermäßigung für Emailwaren. Die Emailindustrie hat für ihre Erzeugnisse eine Preisermäßigung um 15 % vorgenommen. Nach Mitteilung des Verbandes deutscher Emailierwerke gilt diese Herabsetzung nur für jene Werke für den Inlandkonsum, die leichte Handelsware her-

stellen. Für die Werke, die die bessere Qualitätsware herstellen, beträgt der Nachlaß nur bis zu 5%. Die im vorigen Jahre gültig gewesenen Farbaufsätze waren schon seit Anfang dieses Jahres in Fortfall gekommen, so daß in dieser Richtung keine weitere Preisermäßigung eingetreten ist.

Belgien. Die Lage der Glasindustrie im Monat Mai hat sich im allgemeinen wenig verändert. Nach Fensterglas besteht immer noch einige Nachfrage, so daß das Syndikat die Preise zu halten vermag. Um jeden Preis soll die Anhäufung von Vorräten vermieden und lieber zur Stilllegung weiterer Werke geschritten werden. Schon jetzt arbeiten nur noch die Verreries belges in Jumet, Henri Lambert in Caarleroi, Jonet in Charleroi-Nord, Desgains in Lodelinsart, die Verrerie des Piges (Misonne) in Dampremy und der bei Jumet-Coupe gelegene Teil der Werke Bennert et Bivort. In der Spiegelglas-, Spezialglas- und Tafelglasindustrie dagegen liegt das Geschäft vollkommen still, die Vorräte entsprechen bereits einer normalen viermonatlichen Produktion und wachsen trotz aller Betriebseinschränkungen weiter an; nur in der Tafelglasindustrie haben Ende des Monats einige größere Auslandsaufträge einen Teil der Vorräte absorbiert. Schwer gefährdet ist die Anfuhr, da infolge des systematischen Unterbietens der ausländischen Konkurrenz seitens der belgischen Glasindustrie eine Reihe der besonders bedrohten Staaten mit Zollerhöhungen auf Glaswaren geantwortet haben, so ab 1. 6. 21 Schweden, Norwegen und die Schweiz; Frankreich hat nun auch den Einfuhrzoll auf Flaschen von Fr. 3,50 auf Fr. 5,50 je Doppelzentner erhöht und aus China wird eine Verdoppelung des Einfuhrzolls auf Glas gemeldet. — Die Compagnie Internationale pour la Fabrication Mécanique du Verre, die die Ausbeutung des Verfahrens Libby-Owens für Europa übernommen hat, ist jetzt endlich mit dem Sitz in Brüssel und einem Kapital von Fr. 60 Millionen gegründet worden unter Mitwirkung der Société Générale de Belgique, der Banque de Bruxelles und der Financière de Transpots.

Italien. Die Keramikindustrie, die 5 größere Firmen und eine ganze Reihe kleinerer Unternehmungen umfaßt, beschäftigt etwa 13000 Arbeiter. Im Jahre 1912 betrug der Produktionswert über 27 Mill. Lire, von denen 14,5 Mill. auf Majoliken und gewöhnliches Steinzeug entfielen, 7,5 Mill. auf Terrakotten, 3,5 Mill. auf Porzellan und Steinzeug und über 2 Mill. auf künstlerische Majoliken und Keramiken. Während des Krieges ist die Erzeugung von Tafelgeräten und Majoliken erheblich zurückgegangen, dagegen entstanden neue Fabriken, die sich ausschließlich der Herstellung von Isolatoren widmeten. In einigen Fabriken wurde anstelle der Tafelgeräte die Herstellung von Schmirgelscheiben aus Korundum und Karborundum eingeführt. Die Kleinindustrien litten während des Krieges außerordentlich unter dem Mangel an Rohmaterialien und vor allem an Facharbeitern. Nach Schluß des Krieges trat Mangel an Aufträgen ein. Dazu kam dann noch die Verkürzung der Arbeitszeit, die dauernden Arbeiterunruhen und vor allem der ausländische Wettbewerb, namentlich seitens Böhmens und Deutschlands, die ihre Waren zum Teil weit unter dem Gestehungspreis der italienischen Firmen anboten. Auch gegenwärtig ist die Lage durchaus nicht glänzend. Der Valutastand und die hohen Frachten beeinträchtigen die Wettbewerbsfähigkeit gegenüber den Erzeugnissen des Auslandes. Namentlich die Einfuhr farbiger und verzierter Porzellanartikel hat gegenüber dem Jahre 1913 in ganz außerordentlichem Maße zugenommen. Die Anfuhr dagegen wird immer geringer. Während des Krieges und noch im Jahre 1919, sogar 1920, war es den italienischen Fabriken möglich, einen Teil ihrer Erzeugnisse an Steingut nach dem Orient, besonders nach Ägypten und Griechenland, und während des Waffenstillstandes auch nach der europäischen Türkei auszuführen. Jetzt ist dagegen der Verkauf nach diesen Ländern nicht mehr möglich, weil sie von französischen, englischen, deutschen, böhmischen, ja selbst von japanischen Erzeugnissen übersättigt sind. Augenblicklich ist die Beschäftigungslosigkeit noch nicht besonders fühlbar, doch befürchtet man, daß in den nächsten Monaten die Krise akuter werden wird.

Geschäftliche Mitteilungen.

Staatliche Porzellanmanufaktur, Berlin. Zum ersten Male erscheinen Vermögensabschluß und Gewinn- und Verlustrechnung der Staatlichen Porzellanmanufaktur in einer kaufmännischen Grundsätzen angepaßten Form. Nachdem in den ersten Monaten des Geschäftsjahres 1919/20 das Steigen der Fabrikationskosten einen Zuschuß erfordert hatte, der am 1. 10. 19 mehr als M 500 000 betrug, ermöglichte es die seit Herbst 1919 einsetzende stürmische Warennachfrage, die Verkaufspreise fortschreitend bis zu etwa dem Zehnfachen des Friedenspreises bei Geräten der Chemie und der Technik und auf das Neunfache bei Kunstporzellanen und Services zu erhöhen. Auf diese Weise wurde es möglich, an die Staatskasse einen Betriebsüberschuß von M 435 029 abzuführen gegenüber einem Zuschuß von M 260 633 im Vorjahre. Ende April 1920 zeigte sich ein jährlicher Abfall im Verkauf der Kunstporzellane; ferner wurde die Herstellung der Geräte für chemisch-technische Zwecke durch Kohlenmangel sehr beeinträchtigt. Im Berichtsjahr ergab sich ein Betriebsgewinn von M 955 450, während im Vorjahre M 87 626 Verlust zu buchen waren. — Der Haushaltsplan für das Jahr vom April 1921 bis März 1922 sieht eine Einnahme (aus dem Verkauf von Erzeugnissen und sonstigen Nutzungserträgen, Erstattung der Ausgleichszuschläge über 50 % vom Reich) von M 13 550 440 vor. Ihnen stehen dringende Ausgaben in Höhe von M 11 929 325 gegenüber; hinzu treten noch einmalige und außerordentliche Ausgaben in Höhe von M 1 416 515. Es verbliebe demnach ein Ueberschuß von M 204 600.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die Gesellschaft hat eine a. o. G.-V. zur Beschlußfassung über die Angliederung eines Unternehmens einberufen. Wie wir hören, handelt es sich hierbei um die Angliederung der Porzellan- und Fayencefabrik Rudolph Heinz & Co., Neuhaus a. R. W. Die aufnehmende Gesellschaft hatte bereits vor einiger Zeit M 1 Mill. junge Aktien auszugeben beschlossen, von denen ein Teil jetzt für die Angliederung der Firma Heinz & Co. zur Verwendung kommt.

Stein- und Ton-Industriegesellschaft Brohlthal, Burgbrohl. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 172 737 (170 834); Dividende 10 % (8); Abschreibungen M 35 000 (141 998).

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf. Alle Zuschriften sind an das Zentral-Bureau, Düsseldorf, Schadowstr. 30, zu richten. Drahtanschrift: Heyecentral; Fernspruch: Fernleitung Nr. F. 24.

Die a. o. G.-V. beschloß, einen kapitalertragssteuerfreien Bonus von M 100 auf die Aktie zu verteilen und hierzu dem Vortrag M 1,65 Mill. zu entnehmen. Hierauf berichtete die Verwaltung über den Erwerb der Glashütte Capellen—Wevelinghoven, sowie deren Umwandlung in eine A.-G. mit einem Kapital von M 200 000. Diese neue Gesellschaft hat kürzlich M 1,5 Mill. 7 % kumulative Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht und Dividendenberechtigung ab 1. 7. 21 begeben. Diese Vorzugsaktien sind von Gerresheim mit der Verpflichtung übernommen worden, sie den eigenen Aktionären zum Parikurs im Verhältnis 1:10 anzubieten. Das Stimmrecht für die Vorzugsaktien wird lediglich von der Verwaltung von Gerresheim ausgeübt, so daß sie nach wie vor einen bestimmten Einfluß auf das neue Unternehmen ausüben wird.

von Poncet Glashüttenwerke, A.-G., Friedrichshain N.-L. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalerhöhung um M 4,5 Mill. Inhaberaktien zu. Die neuen Aktien werden den bisherigen Aktionären zu 170 % im Verhältnis 1:1 zum Bezug angeboten.

Optische Werke, A.-G., vorm. Carl Schütz, Cassel. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 52 704 (48 393); Dividende Vorzugsaktien 6 % (6); Abschreibungen M 173 446 (131 307). — Der im Geschäftsjahr 1919 begonnene Ausbau der Verkaufsorganisation wurde im abgelaufenen Geschäftsjahr erheblich weiter vervollkommen, wodurch neue Absatzgebiete erschlossen werden konnten. Nach Mitteilung der Verwaltung ist die Gesamtlage der optischen Industrie gegenwärtig nicht günstig, doch sei die Gesellschaft noch auf längere Zeit hinaus ausreichend beschäftigt, die vorhandenen Aufträge und die bisherigen Umsätze seien größer als in der entsprechenden Zeit des Vorjahres, so daß auch für 1921 wieder ein zufriedenstellendes Ergebnis in Aussicht gestellt werden könne. Nach Beseitigung der Beschränkungen durch die Außenhandelsstellen und Wiedereinsetzen des freien Handels werde besonders nach dem Ausland eine wesentliche Umsatzsteigerung vor sich gehen. — Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wurden wiedergewählt.

Senkingwerk, A.-G., Hildesheim. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 648 891 (496 442); Dividende 8 % (8); Abschreibungen M 125 086 (136 995). — Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: Senator Senking, Amtsgerichtsrat Schaefer, Oberbürgermeister Dr. Ehrlicher und Marie Hage.

E. Wunderlich & Co., A.-G., Altwasser. In der a. o. G.-V. wurde der Antrag auf Ausgabe von M 1 Mill. Vorzugsaktien von der Verwaltung zurückgezogen, nachdem die Versammlung die vorgeschlagenen Satzungsänderungen genehmigt hatte.

Wolfs Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Cöln. Das Gesellschaftskapital wurde von M 20 000 auf M 120 000 erhöht. Alleiniger Inhaber ist Glashütteningenieur Jean Wolf. Die Firma beschäftigt sich mit der Lieferung von Glasblasmaschinen nach eigenen Patenten in vollkommenster Konstruktion, fast mechanisch arbeitend. Des weiteren befaßt sich das Unternehmen mit der Einrichtung vollständiger Glashüttenanlagen für neuzeitlichen, mechanischen Betrieb.

Neue Aktiengesellschaft. Die Keramischen Werke Offstein & Worms, G. m. b. H., mit einem Kapital von bisher M 750 000, wurden in eine A.-G. umgewandelt, deren Grundkapital auf M 3 Mill. festgesetzt worden ist. Zum Vorstand wurde der seitherige Geschäftsführer Direktor Samson bestellt.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Bavaria, A.-G., Ullersricht: o. G.-V. 16. 7. 21, 11 Uhr v., Bayerische Disconto- und Wechsel-Bank, A.-G., Nürnberg.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt: a. o. G.-V. 20. 7. 21, 12 Uhr m., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: Beratung und Beschlußfassung über Angliederung eines Unternehmens; Satzungsänderungen.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau, A.-G. (vorm. Schlittgen & Haase), Kotzenau: o. G.-V. 19. 7. 21, 10 Uhr v., Sitzungszimmer des Werkes, Kotzenau.

Messen und Ausstellungen.

Der Reichszuschuß für die Leipziger Mustermesse ist vom Reichsrat auf M 12 Mill. festgesetzt worden. Für 1921 sind bereits M 5 Mill. bewilligt; es treten also noch M 7 Mill. hinzu.

Tschechoslowakisches Meßhaus in Leipzig. Die unter Aufsicht der tschechoslowakischen Regierung stehende Tschechoslowakische Meß- und Außenhandels-Gesellschaft m. b. H. „Praga“, Leipzig, bant das am Markt gelegene, althistorische Grundstück „Aeckerleins Hof“ zu einem neuzeitlichen Meßpalast aus, der zur Herbstmesse (28. 8. bis 3. 9.) eröffnet werden soll und n. a. auch der Keramik- und Glasindustrie Tschechoslowakiens Anstellungsmöglichkeit bieten wird.

Eine niederrheinische Messe in Wesel wird in der Zeit vom 17.—21. 8. 21 abgehalten werden. Die Veranstaltung soll in Form einer Mustermesse der deutschen Industrie und dem deutschen Großhandel Gelegenheit geben, mit holländischen Importeuren in unmittelbare Verbindung zu treten und so die deutsche Anfuhr nach Holland wirksam zu fördern.

II. Internationale Reichenberger Messe (13.—21. 8. 21). Der gegenüber dem Vorjahr nahezu um das Doppelte gestiegenen Anstellerzahl Rechnung tragend, hat die Messeleitung 17 Messehäuser für Anstellungszwecke zur Verfügung gestellt. In dem größten Messehaus (Neues Staatsgymnasium) ist die Porzellan-, Glas-, Bijouterie und Be-

lenchtungsindustrie sowie das Kunstgewerbe untergebracht. Durch eine großzügig eingeleitete Einkäuferpropaganda, sowie durch die zahlreichen ehrenamtlichen Vertreter im Anlande ist das Interesse für die kommende Messe im hohen Grade geweckt worden, sodaß mit einem verstärkten Besuch von Einkäufern aus allen Ländern mit Sicherheit zu rechnen ist. Mit dieser Propaganda wurden die Nachfolgestaaten der ehemaligen österreich-ungarischen Monarchie besonders bedacht.

Die Grazer Herbstmustermesse findet vom 24. 9.—2. 10. 21 statt. Ihr Zweck ist die Anbahnung wirtschaftlichen Verkehrs zwischen Deutschland und Oesterreich, sowie dessen Grenzstaaten Ungarn, Jugoslawien und Italien, dem Balkan und der Levante. Mit der Mustermesse verbunden ist eine landwirtschaftliche Sonderausstellung, wie denn auch bei der ganzen Messe auf die Landwirtschaft besondere Rücksicht genommen werden soll.

Internationale Ausstellung in Rio de Janeiro 1922. Anlässlich der 100 jährigen Feier der Unabhängigkeitserklärung Brasiliens wird in Rio de Janeiro vom September bis November 1922 eine internationale Ausstellung veranstaltet, die u. a. die Gruppen-Industrie, Handwerk, Handel und Kunstgewerbe umfassen wird. Das Hauptgewicht der Ausstellung dürfte wohl auf ihren elektrotechnischen Darbietungen beruhen, da die durch eine große Anzahl wertvoller Wasserfälle begünstigte Elektrisierung immer weiter fortschreitet. Die deutsche Regierung ist von der brasilianischen Landesregierung amtlich zur Beteiligung angefordert worden. Von deutschen Waren, die Aussicht auf einen guten Absatzmarkt in Brasilien haben dürften, werden n. a. genannt: Maschinen aller Art, elektrotechnische Materialien, Glas- und Tonwaren. Im Einvernehmen mit dem Auswärtigen Amte und dem Deutsch-Brasilianischen Handelsverband in Berlin, bittet das Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie alle diejenigen deutschen Firmen, die geneigt sind, sich auf der Ausstellung an einer etwaigen deutschen Gruppe zu beteiligen, um eine beschleunigte, vorläufig unverbindliche Erklärung an seine Geschäftsstelle, Berlin NW. 40, Hindersinstraße 2. Die Beteiligungskosten werden voraussichtlich nicht unerheblich sein. Weiter ist schon heute darauf hinzuweisen, daß nur die Darbietung von qualitativ hochwertigen Waren erfolgversprechend ist, da leider die vielfach hinübergeschickten deutschen Erzeugnisse minderer Beschaffenheit den Wettbewerb mit dem übrigen Auslande nicht mehr bestehen können.

Verbände.

Zu dem Verband der Glashändler und glasverarbeitenden Betriebe Oesterreichs mit dem Sitz in Wien schlossen sich vor kurzem die österreichischen Glasverbraucher zusammen. Zum Präsidenten wurde Herr Leopold Palda (Fa. Karl Palda), zu Vizepräsidenten die Herren Stefan Rath (Fa. J. & L. Lohmeyer) und Direktor Karl Taubinger (Fa. Gebr. Brüner, A.-G.) gewählt. Die Geschäftsstelle befindet sich in Wien IV, Schwarzenbergplatz 16.

Firmenregister.

Deutschland.

Deutsche Speckstein-Waxalith-Fabrik August Blatter, Augsburg. Die Prokura des Max Weißenhorn ist erloschen. Kaufmann Emil Beyrer hat Prokura.

Porzellan-Manufaktur Burgau a. S. Ferdinand Selle, Burgau. Die Kanfleute Johannes Dietrich und Otto Barth haben Gesamtprokura.

Porzellanfabrik Fraurenth, A.-G., Fraurenth. Regierungsrat a. D. Dr. Kurt Furbach wurde zum Vorstandsmitglied bestellt. Die Kanfleute Hugo Werth und Carl Rancke haben Gesamtprokura. Die Gesamtprokura der Kanfleute Carl Weiß, Albert Schneeweiß und des Oberbuchhalters Arthur Freitag ist erloschen.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 6,5 Mill. ist erfolgt.

Siegerländer Kunsttöpferei Friedrich August Schaefer, Netphen. Die Firma ist in „Siegerländer Porzellanfabrik, Friedrich A. Schaefer“ geändert.

Lange & Weger, Reichenbach. Wilhelm Lange ist ausgeschieden, Albert Weger als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Gebr. Pohl, A.-G., Schmiedeberg i. R. Herstellung und Vertrieb keramischer Waren aller Art. Grundkapital: \mathcal{M} 5 Mill. Vorstandsmitglieder sind die Direktoren Fritz Hampel und Oskar Hagen. Sie sind beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem der Gesamtprokuristen Robert Kretschmer, Rudolf Krentscher, Karl Wierszholski, Fritz Tschirch, Julius Mengele und Richard David vertretungsbefugt. Den ersten Aufsichtsrat bilden Kaufmann G. von Petény, Justizrat Dr. B. Ablass, Regierungsrat Generaldirektor a. D. G. Keindorf und Kaufmann Dr. K. von Eichhorn.

Hans Bantler & Co., G. m. b. H., Broitzem. Die Firma ist erloschen.

Coswiger Tonwarenfabrik, e. G. m. b. H., Coswig. An Stelle des ausgeschiedenen Moritz Ackelow wurde Töpfer Karl Schwedt in den Vorstand gewählt.

Muldensteiner Werke, G. m. b. H., Muldenstein. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 200 000 auf \mathcal{M} 300 000 erhöht worden.

J. Alex Gerhards & Sohn, Rheinbach. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Töpfer Jakob Alexander Gerhards und Oswald Gerhards. Vertretungsbefugt ist nur Jakob Alexander Gerhards. Ehefrau Jakob Alexander Gerhards, Johanna geb. Scherf, hat Einzelprokura.

Norddeutsche Ton- und Steinzeugwerke Wismar, G. m. b. H., Wismar. Die Firma lautet jetzt: „Norddeutsches Ton- und Steinzeugwerk Wismar, G. m. b. H., Wismar“.

Anhalter Tonwarenfabrik „Roland“, G. m. b. H., Bremen. Erzeugung von Branngeschirr und Handel damit. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Selbstständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Georg Ernst Stegmann und Martin Ludwig Heinrich Wilhelm Barmeister.

Erste Hamburger Keramische Industrie, G. m. b. H., Hamburg-Hummelsbüttel. An Stelle des ausgeschiedenen Dr. jur. H. Emmert wurde Kaufmann Carl Heinrich Julius Heinemann zum Geschäftsführer bestellt.

Süddeutsche Keramik-Werke, G. m. b. H., Karlsruhe. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 20 000 auf \mathcal{M} 50 000 erhöht worden.

Branngeschirrfabrik Mitterteich Meyer & Comp., Mitterteich. Ludwig Meyer und Otto Lang sind ausgeschieden. Das Geschäft wird unter Uebernahme aller Aktiven und Passiven von dem Gesellschafter Bruno Wagner unter der Firma „Branngeschirrfabrik Mitterteich Bruno Wagner“ weitergeführt.

Mott-Ofen G. m. b. H., Berlin. In Köln, Hansa-Haus, ist eine Zweigniederlassung errichtet worden.

Raumkunstwerkstätte Worpawede Friedrich R. Blau Nachf., Scharnbeck. Inhaber ist Kaufmann Lothar Schindler.

Albert Wendel, Braunsberg. Die Firma lautet jetzt: „Walter Wendel, Ofenfabrikant, Braunsberg“ Inhaber ist Ofenfabrikant Walter Wendel.

Heidelberger Ofenfabrik Jean Heinstein, Heidelberg. Die Firma ist in eine G. m. b. H. unter dem Namen „Heinsteinwerk, G. m. b. H., Heidelberg“ umgewandelt worden. Stammkapital: \mathcal{M} 2 Mill. Geschäftsführer sind die langjährigen Mitarbeiter Georg Heinstein und Otto Heinstein. Sie sind gemeinsam oder einzeln mit dem Prokuristen Christian Krentz oder dem Handlungsbevollmächtigten Wilhelm Försterling vertretungsbefugt.

Stellawerk, A.-G., vormals Wilisch & Co., Zweigniederlassung Berg-Gladbach. Die Prokura des Ingenieurs Arthur Erich Vogt ist erloschen. Kaufmann Peter Kaldenhoff hat Gesamtprokura unter Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung Berg-Gladbach.

Vereinigte Schamotte-Fabriken (vormals C. Kulmiz), G. m. b. H., Zweigniederlassung Markredwitz. An Stelle des ausgeschiedenen Adolf Hentschel wurde Direktor Wilhelm Völker zum selbstständig vertretungsbefugten Geschäftsführer bestellt. Obergeringenieur Carl Prophet und Kaufmann Emil Lawrenz haben Gesamtprokura.

Gewerkschaft der Tonzeche „Guter Trunk Marie“, Oberdreis. An Stelle des bisherigen Grubenvorstands, dessen Amt erloschen ist, wurde Kaufmann Karl Hinkel zum alleinigen Repräsentanten bestellt. Die Firma ist in „Gewerkschaft der Tonzeche Guter Trunk Marie, Fabrik feuerfester Produkte“ geändert und der Sitz von Oberdreis nach Köln, Sachsenring 79, verlegt worden.

Tschöpelner Werke, A.G., Tschöpel. An Stelle des ausgeschiedenen Direktors Otto Fries wurde Bergwerksdirektor Karl Uhlendorf zum Vorstandsmitglied ernannt.

Industriegesellschaft Witterschlick m. b. H., Witterschlick. Erwerb, Pachtung und Veräußerung von für die Herstellung feuerfester Erzeugnisse und sonstiger keramischer Produkte geeigneten Rohstoffvorkommen, sowie Ausbeutung dieser Rohstoffvorkommen. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Fabrikdirektor Johann Goertz.

Schmirlgelwerk Ludwigshafen a. Rh. Carl Lebert, Ludwigshafen a. Rh. Das Geschäft ist auf die Firma „Schmirlgelwerk Ludwigshafen a. Rh. Carl Lebert, G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rh.“ übergegangen.

Glasfabrik Alexanderhütte, vorm. J. N. Heinz & Sohn, A.-G., Alexanderhütte. Kaufmann Paul Goldberg hat Gesamtprokura.

Robert Kuppert, G. m. b. H., Almahütte. Dr. Schallock ist als zweiter Geschäftsführer ausgeschieden und an seine Stelle der bisherige Prokurist Gerhard Kuppert getreten; Dr. Schallock ist stellvertretender Geschäftsführer geworden.

A.-G. der Geresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 5 Mill. auf \mathcal{M} 15 Mill. ist durchgeführt.

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, A.-G., vorm. W. Bechmann, vorm. Eduard Kupfer & Söhne, Fürth. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 5,5 Mill. auf \mathcal{M} 15 Mill. ist durchgeführt.

Glaswerk Gustav Fischer, Ilmenau, und Glasgalvanische Anstalt Gustav Fischer, Ilmenau. Der bisherige Inhaber Fabrikbesitzer Gustav Richard Fischer ist verstorben. Seine gesetzlichen Erben: Witwe Constanze Louise Martha Fischer, geb. Lommatsch, Student der Chemie Georg Hellmuth Fischer und Kaufmannslehrling Otto Martin Wolfgang Wilhelm Fischer führen das Geschäft unter der bisherigen Firma fort, ohne zunächst eine offene Handelsgesellschaft zu gründen. Kaufmann Kurt Pezoldt hat für beide Firmen Einzelprokura.

Glashütte Silesia Jahncke & Hoffmann, Muskan. Die Firma ist erloschen.

Glasfabrik Waldsassen, G. m. b. H., Waldsassen. Die Gesellschafterversammlung hat beschlossen, das Stammkapital von \mathcal{M} 400 000 auf \mathcal{M} 5,4 Mill. zu erhöhen.

„Osram“ G. m. b. H., Berlin. Die Gesamtprokura des Joseph Kurzweil ist erloschen.

Thermos-A.-G., Berlin. Max Wedel hat Prokura in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Karl Hartwig.

A.-G. Hahn für Optik und Mechanik, Cassel. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3 Mill. auf \mathcal{M} 6 Mill. ist erfolgt.

Chemnitzer Glas-Manufaktur und Firmenschilder-Fabrik Rudolph Kreyßel, Chemnitz. Die Kanfleute Robert Fritzsch, Felix Schnuster und Horst Zetzsche haben Gesamtprokura zu je zweien.

Balzer & Wilden, Glasbearbeitungs- und Vertriebsgesellschaft m. b. H., Düsseldorf. An Stelle des ausgeschiedenen Carl Wilden wurde Kaufmann Hermann Flockenhaus jun. zum Geschäftsführer bestellt.

Glasbläsergenossenschaft des Meininger Oberlandes, e. G. m. b. H., Lamscha. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung, An- und Verkauf von Glaswaren, Handel mit Christbaumschmuck aller Art, sowie allen Bedarfsartikeln der Glasbläserei auf gemeinschaftliche Rechnung.

Planesche Glasmanufaktur Albert R. Blanrock, Plauen (Thür.). Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von Kaufmann Kurt Blaurock

weitergeführt. Das in dem Betriebe des Geschäfts begründete Vermögen und die Verbindlichkeiten gehen nicht auf ihn über.

Aluminium-Walzwerk Vach Gebrüder Pretsfelder, Vach. Die Firma lautet jetzt: „Gebrüder Pretsfelder Metallwarenfabrik und Emaillierwerk, Stadeln bei Fürth i. B.“ Sitz ist Stadeln.

A.-G. der Holler'schen Carlshütte bei Rendsburg. Wilhelm Piening hat Prokura in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede.

Herzogliche Eisen- und Emaillier-Werke, A.-G., Primkenau. Grundkapital: M 7,2 Mill. Vorstand ist Generaldirektor Wilhelm Benteler. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Justizrat L. Katz, Graf St. Hoyos, Bankdirektor M. Gutmann und Bankier E. Wallach.

Vernickelungs- und Emaillierwerk Wilhelm Sentker, Rheda, Bez. Minden. Die Firma lautet jetzt: „Rhedia Fahrradwerk Wilhelm Sentker, Rheda, Bez. Minden“.

Max W. Hassenstein, Berlin. Die Firma lautet jetzt: „Max W. Hassenstein, Stanz- und Emaillewaren-Compagnie, Kommanditgesellschaft, Berlin.“ Ein Kommanditist ist beteiligt.

Bamberger, Leroi & Co., Frankfurt a. M. Kaufmann Georg Schneider hat Gesamtprokura.

Deutsche Porzellan-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Deutsche Spiegelglas-Anfuhr-Gesellschaft m. b. H., Aachen (Kaiserallee 120). Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Gustav Gerlach. Jnlins Schroeder und Otto Quantz haben Gesamtprokura.

Hartmann, Alt & Co., G. m. b. H., Berlin. Kaufmann Paul Oskar Schmidt hat Gesamtprokura.

Hugo Heckert, Halle a. S. Die Gesellschafter verw. Frau Anna Heckert, geb. Reiling, Kaufmann Karl Rehbock und Kaufmann Kurt Heckert sind angeschieden.

Heckert & Co., Halle a. S. Die Gesellschafter verw. Frau Anna Heckert, geb. Reiling, Kaufmann Karl Rehbock und Kaufmann Kurt Heckert sind angeschieden.

Gebr. Harm, Ofen- und Herd-Industrie, G. m. b. H., Schwerin. Der Sitz ist nach Hamburg verlegt worden. Gegenstand des Unternehmens ist der Vertrieb von transportablen Kachelöfen und Herden sowie von Kacheln. Stammkapital M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Wilhelm Müller.

Lange & Weger, Göttingen. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Wilhelm Lange ist Alleininhaber der Firma.

Tafelglas-Export-Gesellschaft Konstanz, G. m. b. H., Konstanz. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Jakob Brüllmann.

Max Bonk, Meißen. Kaufmann Kurt Otto Thomas ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet künftig: „Bonk & Thomas“. Forderungen des bisherigen Alleininhabers gehen nicht auf die Gesellschaft über.

Fritz Krell, Meißen. Großhandel mit Meißener Ton und Kaolin, chemischen und keramischen Roh- und Fertigprodukten. Inhaber ist Kaufmann Fritz Krell.

Concordia Gesellschaft für Bergbau-, Hütten- und Industrie-Produkte, G. m. b. H., Frankfurt a. M. An- und Verkauf sowie Vermittlung von Bergbau-, Hütten- und Industrie-Produkten sowie von chemischen und roheramischen Produkten. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Paul Siebert.

Deutsche Ofenbangesellschaft m. b. H., Leipzig. Bau und Vertrieb von Industrieöfen aller Art. Stammkapital: M 200 000. Geschäftsführer sind die Direktoren Alwin Hahn und Carl Bernhard Westphal. Sie sind gemeinschaftlich oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Gesellschaft für industrielle Feuerungsanlagen, System Weideneder m. b. H., München, (Prinz-Eugenstraße 7). Konstruktion und Ausführung industrieller Feuerungsanlagen, sowie Herstellung von Schamottesteinen. Stammkapital: M 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Architekt Franz Weideneder und Kaufmann Theodor Kienzle.

Niederrheinische Tonwerke, G. m. b. H., Deggenhof. Stammkapital: M 24 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Peter Rößler.

Tonwerk Garze, G. m. b. H., Garze. An Stelle des angeschiedenen William Engelhardt wurde Rechtsanwalt W. Walther zum Geschäftsführer bestellt.

Ton- und Kaolin-Werke, G. m. b. H., Oetzsch. Die Firma soll nach § 31 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs von Amts wegen gelöscht werden. Die Inhaber oder deren Rechtsnachfolger werden aufgefordert, etwaige Widersprüche gegen die Löschung bis 15. 10. 21 schriftlich oder zu Protokoll des Gerichtsschreibers beim Amtsgericht Leipzig, Abteilung II B, geltend zu machen.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

21 c, 14. C 28 221. Stützisolator mit metallischen Endkappen. Continentale Isola-Werke, A.-G., Birkesdorf b. Düren, und Walter Kehse, Düren, Tivolistraße 76. 28. 7. 19.

21 c, 13. P. 37 546. Hängeisolator. Porzellanfabrik Ph Rosenthal & Co., A.-G., Selb i. Bayern. 20. 3. 19.

21 c, 13. P. 39 770. Verbinder für Seilschlaufen von Hänge-Isolatoren. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlansitz, Hermsdorf, S.-A. 6. 5. 20.

21 c, 13. P. 40 157. Zweiteiliger Verbinder für die Zusammensetzung von Hängeisolatorketten. Zus. z. Anm. P. 39 770. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlansitz, Hermsdorf, S.-A. 1. 7. 20.

21 c, 13. P. 41 090. Verbinder für Seilschlaufen von Hänge-Isolatoren. Zus. z. Anm. P. 39 770. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlansitz, Hermsdorf, S.-A. 6. 12. 20.

36 a, 24. W. 53 672. Formsteinofen. Richard Wunsch, Görlitz, Bismarckstraße 19. 27. 10. 19.

48 a, 2. B. 94 409. Verfahren zum Metallisieren von Gegenständen. Dr. Oskar Bornhanser, Frankfurt a. M., Hainerweg 10. 7. 6. 20.

48 c, 5. G. 48 383. Verfahren zur Emaillierung von Badeofenzylindern. Carl Gollum, Eisenach. 30. 5. 19.

53 b, 3. Sch. 58 780. Verschluss mit Öffnungsvorrichtung für Konservengefäße. Adolf Schwiager, Hannover, Hermannstraße 32. 5. 7. 20.

55 c, 2. M. 67 575. Verfahren zur Herstellung von Tonverbindungen für die Papierleimung und andere gewerbliche Zwecke. Zus. z. Pat. 319 420. Dr. Georg Muth, Nürnberg, Wetzendorferstraße 20. 3. 12. 19.

64 a, 17. P. 39 211. Verschluss für Flaschen, Rohre n. dgl. Rudolf Potrz, Breslau, Bärenstraße 29. 4. 2. 20.

67 a, 19. B. 81 328. Maschine zum Schleifen von sphärischer oder zylindrischer Flächen von optischen Linsen n. dgl. John Brockbank, Sydney, Austr. 24. 3. 16. Australien 30. 4. 15.

80 a, 45. C. 27 601. Verfahren zur Herstellung von Körpern und Platten aus pulverigem, sich verfestigendem Gut. Chemisches Laboratorium für Tonindustrie und Tonindustrie-Zeitung, Berlin. 24. 9. 18.

80 a, 33. J. 17 741. Vorrichtung zum Patzen von Tonrohren. Zus. z. Pat. 287 300. Käthe Jensen geb. Matzdorf, Klützow, Pommern. 2. 5. 16.

80 a, 35. K. 70 622. Abschneidevorrichtung für Platten mit winkelförmigen Ausschnitten an den Längskanten. Jakob Koch, Brunkensen, Bez. Hannover. 21. 10. 19.

80 c, 5. M. 69 613. Verfahren zum Brennen im Gaskanalofen. Zus. z. Anm. M. 69 406. Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacherstraße 9. 12. 6. 20.

80 c, 5. M. 71 536. Verfahren zum Brennen mit Generatorgas. Zus. z. Anm. M. 69 406. Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacherstraße 9. 12. 7. 20.

80 c, 13. Sch. 56 476. Verfahren zum Verhindern des Anklebens der sinternden oder schmelzenden Masse an der Wandung von Schachtöfen. Clandins Peters, Hamburg, Wallhof, Glockengießerwall 2. 21. 10. 19.

Zurücknahme von Anmeldungen.

48 a. W. 52 850. Einspannvorrichtung zum Galvanisieren von hohlen keramischen Gegenständen. 17. 1. 21.

Versagung.

1 a. B. 91 607. Verfahren zur nassen Aufbereitung von fein verteilten Massen, insbesondere von Erzen, Tonen und ähnlichen Stoffen. 29. 4. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industriellen nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

89. Wer liefert den unter dem Namen „Porcelanin“ im Handel befindlichen weißen Zement zum Verbinden von Wandplatten?

Antwort: „Porcelanin“ ist mir nicht bekannt; ich vermute aber, daß es sich um ein ähnliches Produkt handelt wie der Marmorzement, den n. a. Enling & Mack, A.-G. in Ellrich a. Harz und Alb. Meier & Co. n. Walkenried a. Harz für dieselben Zwecke liefern.

90. Ich bitte um Angabe eines Versatzes für eine blaue oder grüne Mattglasur auf rotbrennendem Ton. Glatbrand SK 04.

Antwort: Wie oft ist nicht schon hiezu gesagt worden, daß es unmöglich ist, zu einem beliebigen Ton eine passende Glasur anzugeben, und daß nur praktische Versuche zum Ziele führen können. Daß derartige Fragen gestellt werden, ist ein Beweis dafür, wie verständnislos noch manche Leute der Keramik gegenüberstehen, während sie sonst sicher nicht verlangen, daß ein Schneider, der sie nicht kennt und noch nie

gesehen hat, ihnen ohne Maßangabe und ohne Anprobe einen passenden Anzug liefert. Dieser Vergleich mußte gewählt werden, um die Unmöglichkeit der einwandfreien Beantwortung der Frage plastischer vor Augen zu führen. Im übrigen sei ihnen empfohlen, nach Berdel, Anleitung zu keramischen Versuchen, selbst Versuche anzustellen, wobei Sie von einer vorhandenen passenden Glasnr. ausgehen wollen, die Sie dann färben und matt machen können.

91. Zur Trocknung gehen unsere Wandplattenmassekuchen auf Wagen mit eisernen Beschlägen durch den Trockenraum. Die Trocknung erfolgt bei etwa 100°, wobei die Abgase eines Tunnelofens durch Ventilator ein- und abgesogen werden. Hierdurch kommt mitunter Eisen durch Abfallen in die Masse. Wäre diesem Uebelstand durch galvanisiertes Eisen abzu- helfen oder welches Material ist geeigneter als letzteres?

Erste Antwort: Wenn Sie stark verzinnzte Beschläge an den Wagen verwenden, wird das Rosten des Eisens weniger stark auftreten, sich aber doch nicht durchaus vermeiden lassen. Ganz angeschlossen wäre es nur bei Verwendung von Beschlägen n. dgl. aus Messing, Zink usw. bei vollständigem Anschluß von Eisen. Möglicherweise könnte schon ein Ueberziehen der Eisenteile mit Heizkörper-Aluminium- oder sog. Fahrrad-Lack wirksame Dienste leisten.

Zweite Antwort: Um das Rosten zu vermeiden wäre es das einfachste, die Eisenbeschläge durch einen 3-fachen Anstrich von Aluminium-Heißlack zu schützen, wobei auch die nicht sichtbaren Teile der Eisenbeschläge derart zu behandeln wären. Immerhin müßte von Zeit zu Zeit nachgesehen werden, ob der Lack nicht zu erneuern ist, da der Ueberzug durch den Betrieb leicht beschädigt werden kann.

Glas.

80. Ich beabsichtige, mittels Kohlenstoff-Flächen nach besonderem Verfahren Glastafeln im Kühllofen zu glätten. Welche Erfahrungen hat man beim Bearbeiten von Glasflächen mit Graphit gemacht? Besitzt Graphit die Eigenschaft, die Glasfläche in der Politur zu heben, oder wird das Gegenteil damit erreicht? Gibt es außer Graphit oder Holz noch andere für den Zweck geeignete Stoffe?

Erste Antwort: Die Frage ist so ungenau, daß sie sich nur schwer beantworten läßt. Sie wollen wohl das Glätten, Bügeln der gestreckten Tafeln statt mit einem Bügelholz mit einem entsprechenden Graphitblock vornehmen. Zunächst ist zu berücksichtigen, daß das spezifische Gewicht des Graphits 2,1—2,3 beträgt, während dasjenige des Pappelholzes, das meistens in Frage kommt, nur 0,38—0,47 ist, so daß dem Strecker die Arbeit nicht erleichtert wird. Da der Graphit Beimengungen von Kieselsäure, Tonerde, Kalk, Magnesia, Mangan usw. enthält, so müßte er für diese Zwecke besonders geschlämmt werden, wodurch sich der Preis wesentlich erhöhen würde. Wird er aber nicht auf das peinlichste geschlämmt, so läuft man Gefahr, daß die Glastafel zerkratzt und minderwertig wird. Beim Strecken mit dem Bügelholz bekommen die Glastafeln im Strecklofen bei richtiger Feuerführung eine Art Feuerpolitur, wodurch ihr Ansehen gehoben wird. Da nun Graphit im Strecklofen nicht brennt, so fällt naturgemäß auch die Feuereinwirkung des Bügelklotzes fort. Ob das Ansehen der Glastafel sich heben läßt, wenn man vor dem Bügeln die aufgerollte Walze mit Graphitpulver bestreut, hängt von so vielen Nebenumständen ab, daß man dieses von Fall zu Fall ausprobieren muß. Jedenfalls bleibt das Bügeln mit dem Bügelholz bei richtiger Flammenführung die vorteilhafteste Art, die Glastafeln zu glätten. Erhöht wird der Glanz der letzteren noch, wenn das Strecken mit Holzgas geschieht.

Zweite Antwort: Wenn Sie nach einem besonderen Verfahren Glastafeln im Kühllofen mittels Graphit zu glätten beabsichtigen, so sollte man doch annehmen, daß Sie dieses Verfahren selbst erfinden oder zum mindesten ansprobiert haben, und daß Sie also selbst am besten imstande wären, über die Branchbarkeit des Graphits für dieses Verfahren sich ein Urteil zu bilden. Beim Strecken der Glastafeln im Strecklofen erzielt man mit Graphit auch keine bessere Politur der Glasoberfläche, als wie mit Holz. Außer Graphit eignen sich natürlich auch noch andere Stoffe für den Zweck; als das einfachste und beste Material hat sich in der Praxis aber immer noch das Hartholz erwiesen.

81. Wir bitten um Angabe eines guten Glassatzes für Preßglas zur Herstellung von Preßglastellern, Wasserbechern und sonstigen Wirtschaftsartikeln. Es kommt darauf an, ein wirklich weißes Preßglas im Hafenlofen zu erzielen.

Erste Antwort: Um weißes Glas im offenen Hafen zu erzielen, müssen verschiedene Vorbedingungen erfüllt sein. Zunächst dürfen nur die reinsten Materialien in innigster Mischung zur Verschmelzung gelangen; dann muß der Ofen sehr gleichmäßig und heiß gehen, und der Schmelzer muß über eine anreichende Erfahrung verfügen. Die Flamme muß richtig zusammengesetzt und vollständig rein von fremden Beimengungen sein, und das Gas muß einen Reinerger passiert haben. Der Schmelzer hat weiter sein Hauptaugenmerk darauf zu richten, daß das Glas sehr gut homogenisiert ist, wodurch der Glanz gehoben wird. Nachstehender Satz gibt bei richtiger Behandlung ein sehr schönes Preßglas:

Sand 98%	100 kg
Soda	24 "
Pottasche	11 "
Kalkspat	14 "
Mennige	5 "
Salpeter	3 "
Arsenmehl	0,5 "
Mangandioxyd	170 g
Schmalte	7 "

Zweite Antwort: Das Preßglas für die in Aussicht genommenen Artikel soll homogen und mild sein, damit es sich gut verarbeiten läßt, keine Schränkisse bekommt und auch die gravierten Formen nicht so stark angreift. Es soll auch Glanz haben, damit die Erzeugnisse daraus ein feineres Ansehen erhalten. Sollte darum das Gemenge im Preise etwas höher stehen kommen als für gewöhnliches Glas, so rentiert es sich doch durch die bessere Qualität des Glases. Folgender

Gemengesatz ergibt ein gutes Preßglas, wenn er im heiß gehenden Hafen geschmolzen wird.

Sand	100 kg
Soda	18 "
Pottasche	15 "
Mennige	5 "
Kalkspat	18 "
Salpeter	2 "
Nickeloxyd oder Selen	2—3 g

Dritte Antwort: Nachstehend der gewünschte Satz:

Sand	100 kg
Pottasche	16 "
Soda	18 "
Kalkspat	15 "
Mennige	3 "
Salpeter	2 "
Selenigsaures Natron	1—1½ g

Ein heißer Ofengang ist für die Erzielung eines schönen weißen Glases Grundbedingung.

Vierte Antwort: Ein gutes Preßglas muß mit möglichst wenig Flußmitteln geschmolzen werden, also mit wenig Soda und Pottasche, damit es recht mild ist. Nachstehend einige Sätze:

Sand	100 kg	100 kg	100 kg
Soda	33 "	25 "	20 "
Pottasche	— "	9 "	10 "
Kalkspat	16 "	16 "	16 "
Baryt	— "	— "	6 "

Abfärbung: 50—100 g Brannstein, 1¼—1½ g Selen oder 5—7 g selenigsaures Natron. Vor allem ist aber ein recht heißer Ofengang bei der Schmelze nötig.

Fünfte Antwort: Für Ihre Preßglasartikel eignet sich der folgende Satz:

Sand	100 kg
Soda	37 "
Kalk, kohlenanrer	15 "
Baryt	3 "
Braupstein	200—250 g
Antimon regulus	150 "
Kobalt, phosphorsaures	1—2 "

Sechste Antwort: Folgender Satz ergibt, im Hafenlofen abgeschmolzen, ein sehr gut verarbeitbares, rein weißes Preßglas zur Erzeugung von Wirtschaftsglas:

Sand von Hohenbocka	95 kg
Solvay-Soda	25 "
Pottasche (höchstprozentig)	5 "
Marmormehl von Hohenelbe	8 "
Baryt	4 "

Abfärbung je Gemenge: 1—1½ g selenigsaures Baryt.

Vorstehender Satz ist für gut gehende Mittelhäfen eingestellt, für die Eckhäfen werden etwa 3—4 kg Sand weniger genommen. Um eine dauernd rein weiße Farbe zu erzielen, dürfen nur Materialien verwendet werden, die an färbenden Oxyden sehr arm sind, der Ofengang muß gut und gleichmäßig sein, es muß vor allem mit reiner Flamme abgeschmolzen werden, und es dürfen nur eigene Scherben und diese nur nach vorheriger guter Sortierung verwendet werden.

82. Wie läßt sich das Anlaufen von Zylindern nach längerem Brennen auf der Flamme vermeiden? Es handelt sich hier um sogenannte Luftzugzylinder (also für größere Petroleumlampen), die nach kurzer Zeit einen nebeligen Hauch annehmen, der sich nicht mehr entfernen läßt, was natürlich als Mißstand von der Kundschaft beanstandet wird. Als Gemenge werden verwendet: 120 kg Sand (Hohenbocka), 17 kg Marmormehl, 43 kg Soda.

Erste Antwort: Mehr oder weniger laufen alle Zylinder an, aber der Beschlag muß sich beim Putzen des Zylinders leicht entfernen lassen. Beim Verbrennen von Petroleum sowie von Gas entstehen Dämpfe, die sich teilweise als ein leicht fettiger Hauch an den Zylinderwandungen niederschlagen. Ist nun der Gemengesatz zu weich zusammengestellt, wie der Ihrige, so begünstigen diese Dämpfe das Entglasen der Innenfläche des Zylinders, und es bildet sich der auf gewöhnliche Weise nicht entfernbare Beschlag. Schmelzen Sie bei heißem Ofengang nachstehenden Satz, so wird sich der mit der Zeit festsetzende blasse Beschlag leicht entfernen lassen:

Sand	100 kg
Pottasche	10 "
Soda	22 "
Marmormehl	15 "
Borsäure	1 "
Nickeloxyd	3 g
Scherben	25 kg

Zweite Antwort: Das Anlaufen der Zylinder ist sicher auf die sich entwickelnden Dämpfe zurückzuführen, die offenbar einen Niederschlag auf dem Glase hervorrufen. Das Glas müßte daher etwas widerstandsfähiger sein, weshalb Ihr Gemengesatz wie folgt zu ändern wäre:

Sand	120 kg
Soda	38 "
Pottasche	5 "
Marmormehl	20 "
Salpeter	2 "
Entfärbung beliebig.	

Alle Rohmaterialien sollen ganz trocken sein, und das Gemenge ist in heißem Ofen zu schmelzen. Wenn möglich, sollte das Gemenge noch etwas härter zusammengesetzt werden, aber trotzdem gut rein und blank schmelzen.

Dritte Antwort: Ihr Gemengesatz ist im allgemeinen normal, und das Anlaufen der Zylinder ist auf die chemische Einwirkung der Flamme zurückzuführen. Um letztere etwas einzuschränken, ist das Glas

besonders zusammenzusetzen und vor allem härter zu machen. Versuchen Sie folgenden Satz:

Sand	120 kg
Soda	36 "
Marmor	16 "
Borsäure	5 "
Tonerdehydrat	3 "
Entfärbung.	

Vierte Antwort: Das Anlaufen von Zylindern bei Zugschlüssen ist ein sehr verbreitetes Uebel, das nicht immer nur am Glase zu liegen braucht, da auch ein Luftüberschuß in der Flamme es hervorrufen kann. Ihr Satz ist normal, nur könnte er einige kg Soda weniger haben, wenn er dann noch in Ihrem Ofen erschmolzen werden kann; setzen Sie ihm dafür 2—3 kg Feldspat zu, da die Tonerde das Anlaufen verhindert.

Fünfte Antwort: Nehmen Sie anstelle von 5 Pfd. Soda 5 Pfd. Pottasche und setzen Sie dem Gemenge etwas tonerdehaltigen Sand hinzu, vielleicht 20 kg, wie er in Thüringen für Röhrglas verwendet wird; diese 20 kg wären vom Hohenbocker Sand abzuziehen.

83. Wie müssen die Generatoren bei Verfeuerung von Mitteldutschen Braunkohlenbriketts in Bezug auf die Größe und den Rost beschaffen sein, um am vorteilhaftesten zu arbeiten? Ist unbedingt eine Zunge notwendig? Evtl. muß auch Holz mitgefüllt werden können.

Erste Antwort: Die Frage ist so allgemein gehalten, daß sich eine bestimmte Antwort gar nicht geben läßt. Zunächst hätten Sie angeben müssen, ob die Generatoren mit natürlichem Zug arbeiten oder mit Gebläse. Ferner hätte man wissen müssen, welches Quantum Koble in einer bestimmten Zeit im Gaserzenger zersetzt werden soll, bzw. welche Größe der zu beheizende Ofen hat. Arbeitet der Gaserzenger mit natürlichem Zug, so wählt man entweder den Treppenrost mit kurzem Planrost oder den Hängerost, der auch in einen kurzen Planrost ansläuft. Hat man geübte Schürer, so ist die Anordnung einer Zunge, die nur die Schütthöhe reguliert, nicht unbedingt nötig, jedoch kann sie bei sachgemäßer Konstruktion auch nicht schaden. Geschieht die Vergasung der mitteldutschen Braunkohlenbriketts im Druckgaserzenger, so wählt man den Generator mit Planrost oder mit horizontalem Drehrost, da bei diesen Gaserzengern die Primärluft über dem Rost in die Glühschicht gedrückt wird. Diese Gaserzenger haben auch eine größere Schütthöhe und arbeiten infolgedessen ruhiger. Die Vermischung von Holz mit Briketts ist tunlichst zu vermeiden, da sich die beiden Brennstoffe im Gaserzenger ganz verschieden verhalten und infolgedessen den guten, gleichmäßigen Gang des Generators nur stören. Dagegen ist zu empfehlen, das Gas einen einfachen Gasreiniger passieren zu lassen, wodurch die Intensität der Flamme erhöht wird.

Zweite Antwort: Die Generatoren für die Vergasung mitteldutscher Braunkohlen-Briketts dürfen etwas größer angelegt werden als wie für Kohlen, eventuell müßten drei Generatoren angelegt werden, um genügend Gas zu erzeugen. Die Siemens-Braunkohlen-Generatoren können für die Brikettfenernung verwendet werden, nur muß die Schütthöhe wenigstens 80—90 cm betragen. Ist die Schütthöhe zu niedrig, so kann das Brikettlager im Generator leicht durchbrennen, was starke Explosionen zur Folge haben kann. Die Briketts sind möglichst in kleinem Format zu verwenden, weil sie dann dichter liegen und weniger Luftnester bilden. Eine Zunge ist nicht gerade nötig, jedoch macht diese das Brennstofflager gleichmäßiger. Holz kann mit vergast werden und verursacht keine Störung, nur soll es kurz geschnitten sein und nicht in allzu großen Stücken verwendet werden. Die Rostfläche darf für Brikettfenernung etwas kleiner sein als wie bei Kohlen, vielleicht um ein Viertel, weil Briketts hohler im Schacht liegen und daher mehr Zug haben.

Dritte Antwort: Die Größe eines Generators richtet sich danach, welches Quantum Koble in einer bestimmten Zeit zu vergasen ist. Braunkohlenbriketts können sowohl in Treppenrost- als auch in Schacht-Generatoren vergast werden. Treppenrostgeneratoren sind stets mit einer Zunge zu versehen, bei Schachtgeneratoren ist nur für die richtige Schütthöhe Sorge zu tragen. Für Braunkohlenbriketts ist die günstigste Schütthöhe bei natürlicher Luftzuströmung 85 cm und bei künstlicher 105 cm.

Vierte Antwort: Für die Brikettvergasung eignen sich Treppenrost-Gaserzenger am besten. Wenn schon solche vorhanden sind, dann müssen die oberen 3—4 Rostöffnungen vermanert werden, da sonst zuviel Zug entsteht und die Schüttung leicht durchbrennt. Eine Zunge für die Regulierung der Schütthöhe ist nötig, und der Durchlaß muß ungefähr einen Meter betragen. Bei einem gewöhnlichen Hohlglasofen mit 10 Häfen von 80—85 cm oberem äußeren Durchmesser genügen 3 Gaserzenger mit je 5 Feldern, wie sie sonst für gute Braunkohle gebraucht wurden; Holz braucht nicht verfenert zu werden, da Briketts genügend Gas ergeben.

Fünfte Antwort: Für Braunkohlenbriketts sind Schachtgeneratoren von 130×130 cm bei 2 m Höhe ohne Zunge mit etwas schräg liegenden Planrosten (etwa 35 cm Senkung nach hinten), die hinten nicht anstoßen, mit darunterliegenden kurzen Planrosten mit 1 cm Abstand am geeignetsten. Die kurzen Roste liegen gerade 8 cm unter den langen und werden auf eine Anlage der hinteren Schachtmauer gelegt.

Sechste Antwort: Für die Vergasung mitteldutscher Braunkohlenbriketts eignet sich am besten ein Planrostgenerator. Je nach der stündlich zu verarbeitenden Kohlenmenge gibt man diesem einen Schachtquerschnitt von 1—5 qm, entsprechend einer Tagesleistung von 1—4 t; für größere Leistungen stellt man mehrere solcher Generatoren auf. Hierbei empfiehlt es sich, immer einen Generator als Reserve zu haben, um bei notwendigen Ausbesserungs- und Reinigungsarbeiten nicht etwa unter Gasemangel zu leiden. Je näher der Schachtquerschnitt der praktischen, erfahrungsgemäß gewonnenen Größe kommt, umso wirtschaftlicher arbeitet der Generator, weil ja die wärmeausstrahlenden Mauerflächen nicht im gleichen Verhältnis wachsen. Die Schütthöhe und dementsprechend die Schachthöhe richten sich nach der Form und Größe des Brennstoffes. Wollen Sie anschließend Braunkohlenbriketts vergasen, so genügt eine Schachthöhe von 2,5—2,8 m, über den Rosten natürlich gemessen; bei anschließlicher Holzvergasung muß der Schacht mindestens 3,20—3,50 m erhalten wegen der Sperrigkeit des Brenngutes. Wird der

Generator mit Unterwind betrieben, so ist selbstverständlich eine höhere Schüttung erforderlich. Im unteren Teil über den Rosten ist der Schacht zu verjüngen, etwa auf jeder Seite um 15—25 cm. Die Roste selbst müssen übersichtlich und leicht zu entschlacken sein. Hierzu ist es notwendig, zwischen dem Rost und den darüber gespannten Gewölben einen Abstand von 10—15 cm zu haben und dem Rost eine geringe Neigung nach hinten zu geben. Außerdem muß zwischen Rost und Hintermanerung ein genügender Abstand sein, damit die Schlacke dort heruntergestoßen werden kann. Um zu vermeiden, daß glühende Kohle vorn und hinten von dem Rost herunterfällt, ist dieser genügend lang zu machen, und zwar sollte er mindestens auf jeder Seite 20—25 cm über den Schacht vorstehen. Unter den Rosten darf die Anordnung einer Wassergrube, die ständig mit Wasser gefüllt sein muß, nicht unterlassen werden. Bei der Vergasung von Braunkohlenbriketts ist der Einbau einer Zunge nicht erforderlich, wohl aber bei der Vergasung von Holz und Torf. Natürlich eignen sich auch moderne Drehrostgeneratoren zur Vergasung von Briketts; ich nehme aber an, daß diese in Ihrem Falle wegen der bedeutend höheren Anlagekosten ausscheiden.

84. Wir schmelzen im Hafenofen folgenden Gemengesatz für $\frac{3}{4}$ weißes Glas:

Sand	225 Pfd.
Soda	84 "
Marmormehl von Hohenelbe	28 "
Glaubersalz	5 "
Entfärbungsmittel	

fremde Scherben von Preß- und weißem Hohlglas.

Das Glas wird schön blank, doch werden die über Nabel gemotzten Flaschen oben am Mundstück weißlich undurchsichtig (schmierig), wenn die Nabel nicht stündlich abgeklopft werden. Derartige Flaschen sind ganz unbrauchbar, weil sie trotz guter Kühlung am Mundstück leicht einlaufen. Wie kann der Uebelstand beseitigt werden?

Erste Antwort: Schwer zu verstehen ist es, wie Sie bei Verwendung von Glaubersalz und fremden Preßglasscherben noch $\frac{3}{4}$ -weißes Glas erhalten. Allem Anschein nach geht der Ofen nicht heiß, und das Glas schmort daher nur; nur so läßt sich der große Zerschlag an Alkalien erklären. Da der Ofen nicht heiß genug geht, so läßt sich auch das Glas nicht anreichend homogenisieren. Was Sie als undurchsichtig (schmierig) am Flaschenmundstück bezeichnen, ist weiter nichts als eine durch den hohen Alkaligehalt und die zu geringe Ofenhitze bedingte Zersetzung des Glases; der Glasmacher sagt, das Glas zerfährt. Um den Uebelstand zu beseitigen, ist zunächst der Ofen auf die richtige Temperatur zu bringen. (vielleicht sind die Gaserzenger zu klein oder unsachgemäß konstruiert), dann ist der Gemengesatz zu ändern, ebenso sind die Scherben auf ihre Zusammensetzung zu prüfen, und das Glas ist tüchtig zu blasen und zu homogenisieren. Wenn keine andere Hilfe möglich ist, so müssen sich die Glasmacher dareinfinden, bis zur nächsten Reparatur die Nabel stündlich abzuklopfen. Ein schönes, halbweißes Glas liefert der nachstehende Satz:

Sand	180 kg
Soda, schwere	50 "
Glaubersalz	4 "
Marmormehl	23,5 "
Salpeter	2 "
Scherben	50 "
Entfärbung.	

Zweite Antwort: Das Glas schmiert, wenn es etwas hart geschmolzen ist und der Ofen beim Verarbeiten zu kalt wird. Ihr Gemengesatz ist ja an und für sich nicht zu hart, vielleicht verwenden Sie aber zu viel Scherben, die von einem härteren Gemenge herkommen. In diesem Falle ist besonders darauf zu achten, daß beim Verarbeiten der Ofen nicht zu kalt wird. Der Kalk- bzw. Marmor-Zusatz wäre um 8—10 Pfund zu erhöhen; ebenso beseitigt eine Zugabe von 2—5 Pfund Feldspat zum Gemenge das Schmiereln. Das Blindwerden des Glases beginnt sicher erst, wenn schon einige Stunden gearbeitet wurde; dieser Uebelstand ist die Folge einer Entglasung, die auftritt, wenn die Temperatur des geschmolzenen Glases heruntergeht. Es scheiden sich Kieselsäure, Tonerde- und andere Silikate aus, die infolge der niedrigen Temperatur nicht mehr vom Glasfluß in Lösung gehalten werden.

Dritte Antwort: Das geschilderte Uebel kann nur daher rühren, daß die Nabel mit der Zeit unrein werden. Allem Anschein nach herrscht während der Arbeitszeit zuviel Rauchfener im Ofen, und die Nabel werden ranchig. Sorgen Sie für eine reinere Flamme während der Arbeit, und der Uebelstand wird wohl behoben sein.

Vierte Antwort: Ihr Glas ist zunächst sehr weich, und weiches Glas wird immer eher rauh und entglast leichter als hartes. Das Anlaufen ist ebenso eine Entglasung als wie sie auftritt, wenn Glas längere Zeit in nur mäßiger Hitze gehalten wird. Eine weitere Ursache des Erblindens der Pfeifennabel ist der Luftüberschuß im Ofen. Jedes Glas, das kalt geworden wieder im Ofen angewärmt wird, bezieht sich mit einem Belag, es wird blind oder rauh. Dieses ist das hier so oft besprochene Anlaufen, zu dessen Vermeidung Hohl- und Preßglashütten Wärmetrommeln verwenden, in denen eine ranchige Flamme brennt. Da nun die Pfeifennabel öfter angewärmt werden, so ist es nur natürlich, daß auch sie anlaufen, und zwar immer mehr, je länger ein Nabel benützt wird. Viele Flaschenhütten benutzen aus diesem Grunde stets frische Pfeifen, so daß also nie ein Nabel an der Pfeife sich bildet und somit auch keine schmierigen Flaschenhälse entstehen können. Das Blindwerden ist auch die Hauptsache, wie Sie ja selbst feststellen, daß die Mundstücke abspringen. Etwas besser ist es, wenn das Glas härter eingeschmolzen wird. In dem angegebenen Satze sind 14 Pfd. Soda zuviel enthalten; erschlüpft es Ihr Ofen, so nehmen Sie so viel, sonst aber mindestens 8—10 Pfd. weniger und setzen 4—5 Pfd. Feldspat zu. Wechseln Sie auch die Pfeifen öfter, so wird das Anlaufen, wenn auch nicht ganz verschwinden, so doch viel weniger vorkommen.

Fünfte Antwort: Nehmen Sie anstelle von 28 Pfund Marmor 24 Pfund und führen Sie dem Glase etwas Tonerde in Form von tonerde-

haltigem Sande zu. Der Uebelstand kann auch an schlechtem weichen Pfeifenmaterial liegen, das beim Heißwerden Verunreinigungen ins Glas einführt.

Sechste Antwort: Die an Ihren $\frac{3}{4}$ -weißen über Nabel gemotzten Flaschen beobachteten weißlich undurchsichtigen Mundstücke sind durch Entglasung verursacht und, da Ihr Gemengesatz normal ist, auf zu kalten Ofengang oder aber zu kalte Näbel zurückzuführen. Demnach wäre die Erhöhung der Ofentemperatur während des Anarbeitens der Glasmasse, sowie eine genügende Durchwärmung der Näbel erforderlich, um den Uebelstand zu beseitigen. Ueberdies wäre ein Zusatz von Tonerde zu empfehlen, die durch Feldspat in das Glas eingeführt wird und der Entglasung entgegen wirkt. In Ihrem Falle kämen 12 Pfund Feldspat in Betracht.

85. Mit welcher Farbe und nach welchem Verfahren kann man auf Glashermometern tiefschwarze gleichmäßige Zahlen hervorbringen? Mit der bisher benutzten gewöhnlichen schwarzen Glasfarbe hatte ich keine guten Ergebnisse.

Erste Antwort: Wenn Sie keine guten Ergebnisse beim Anbringen der Zahlen auf die Thermometer hatten, so können dem verschiedene Ursachen zu Grunde liegen. Vielleicht machten Sie einen Fehler beim Anreiben der Farbe oder das Bindemittel war nicht gut. Meistens entsteht der Fehler beim Einbrennen; entweder ist die Hitze zu gering und die Farbe brennt nicht fest auf, oder die Hitze ist zu stark und die Farbe verbrennt. Vielfach werden die Thermometer auch nicht sorgfältig genug gereinigt, bevor die Zahlen aufgeschrieben werden, und der fettige Hauch, der sie überzieht, verhindert das feste gleichmäßige Anhaften der Farbe. Am besten wäscht man die Thermometer mit angesäuertem Wasser ab.

Zweite Antwort: Eine gute tiefschwarze Farbe erhält man aus 10 Gew.-T. Brannstein, 10 Gew.-T. Kobaltoxyd und 50 Gew.-T. Flus. Als solcher dient eine Mischung von 1 kg gepulvertem Bleiglas, 450 g kalz. Pottasche, 300 g Borax und 50 g Arsenik, die in einem Tiegel geschmolzen und nach dem Erkalten auf das feinste gepulvert wird. Als Bindemittel der feinstgeriebenen Farbe dient Dicköl.

86. Wir haben einen Thüringer Flakonglasofen mit 14 Häfen von 70x70 cm. Zu diesem Ofen gehören noch 4 Trommeln und 2 Kühlbahnen. Wir verfeuern böhmische Braunkohlen aus der Matthiaszeche mit 4200 WE, außerdem Briketts aus dem Mitteldeutschen Revier mit 3200 WE. Als Streckungsmittel kommen öfters Holz und Torf zur Verwendung mit 2800 WE. Wieviel Kohlen oder Briketts, allein oder zusammen verfeuert, sind für unseren Betrieb unbedingt nötig?

Erste Antwort: Zunächst ist zu bemerken, daß Sie ein sehr unvorteilhaftes Hafenmodell im Gebrauch haben, da der lichte Durchmesser von 70 cm zur lichten Höhe von 70 cm in keinem günstigen Verhältnis steht. Wollen Sie an der Höhe von 70 cm festhalten, so müßte der lichte Durchmesser 80 cm betragen; soll dagegen der lichte Durchmesser von 70 cm feststehen, so darf die lichte Höhe nicht über 63 cm gehen. Man muß den Schmelzvorgang, den Läuterungsprozeß und die Homogenisierung des Glases durch geeignete Hafenmodelle unterstützen. Die jetzigen Häfen enthalten rund 400 kg Glas, und der ganze Ofen liefert demnach 5600 kg Glas. Bei Verwendung der Matthiaskohle benötigen Sie in 24 Stunden 11—12000 kg, wohingegen bei der Vergasung von mitteldeutschen Kohlen oder Briketts in 24 Stunden 15—16000 kg bereitzustellen sind. Bedenken aber die angegebenen Maße die äußeren Dimensionen der Häfen, so ist das Verhältnis genau so ungünstig; die Häfen enthalten dann rund 250 kg Glas, so daß die Gesamtleistung des Ofens 3850 kg Glas beträgt. Der Kohlenverbrauch stellt sich dann bei der Vergasung von Matthiaskohle auf 8000—8500 kg und bei Verwendung von mitteldeutschen Kohlen oder Briketts auf 10500—11500 kg. Für die Nebenöfen rechnet man je nach der Anlage $\frac{1}{5}$ — $\frac{1}{4}$ des Gesamtkohlenverbrauches.

Zweite Antwort: Es ist anzunehmen, daß von den genannten Kohlen und Briketts 2 kg zum Erschmelzen von 1 kg Gemenge nötig sind. Die Häfen von der angegebenen Größe werden etwa 5 Zentner Glas fassen; somit wären 70 Zentner Glas zu schmelzen, mit etwas Scherben und einem verbleibenden Rest von Glas im Hafen, für die etwa 140 Zentner von dem angegebenen Brennmaterial erforderlich sind. Dieses Quantum sollte auch anreichen für die Beheizung der Trommeln und Kühlbahnen. Beim Mischen mit Holz könnte sich der Kohlen- und Brikett-Verbrauch etwas vermindern, da trockenes Holz ein Gas mit höherem Heizwert ergibt. Torf dagegen hat einen geringeren Heizwert. Der Verbrauch an Brennstoffen kann am besten an Ort und Stelle ermittelt werden, man braucht nur die Brennmaterialien für 24 Stunden abzuwiegen.

Dritte Antwort: Bei normalem Ofengang sollten Sie mit 10000 kg Kohle oder 12500 kg Briketts je 24 Stunden ankommen.

Vierte Antwort: Je nachdem mehr böhmische Kohlen als Briketts gefeuert werden, wird der Ofen 11—12000 kg Brennstoff täglich verbrauchen. Werden aber mehr Briketts und Torf verfeuert, so steigt der Verbrauch auf 13—14000 kg in 24 Stunden für Schmelze und Ansarbeit. Eine derartig gemischte Feuerung ist stets etwas weniger wirtschaftlich, da die eine Kohlenart die andere an der vollen Entwicklung hindert.

Fünfte Antwort: Werden Briketts allein verwandt, so können davon in 24 Stunden bei richtig angelegten Generatoren 90—100 Ztr., von böhmischer Braunkohle allein 75 Ztr. und gemischt 25 Ztr. Braunkohle, 50 Ztr. Briketts und 40 Ztr. Torf oder Holz als Streckungsmittel genügen.

87. Wir haben mittels Druckapparats festgestellt, daß unsere Flaschen bis zu mittlerer Größe 25 bis 30, große Flaschen 18 bis 20 Atm. Druck aushalten. Die Kundschaft klagt trotzdem über geringe Haltbarkeit. Unseres Erachtens ist durch die Druckresultate der Beweis für eine gute Qualität des Glases und auch für eine gute Kühlung erbracht. Von anderer Seite wird nun behauptet, daß die Flaschen, trotz der guten Druckresultate, nicht haltbar wären. Gibt es noch eine andere Möglichkeit, Flaschen auf ihre Haltbarkeit zu prüfen?

Erste Antwort: Wenn Ihre Flaschen unter dem Druckapparat 18—30 Atm. aushalten, so sind das sehr gute Flaschen. Zunächst ist zu

untersuchen, ob das Manometer auch richtig anzeigt. Trotz der guten Druckprobe können die Flaschen doch gegen Stoß weniger widerstandsfähig sein und darauf wird sich wohl auch der Tadel der Kundschaft beziehen. Ist dies der Fall, so trägt ganz allein der Kühlprozeß die Schuld; entweder werden die Flaschen vor dem Eintragen zu kalt oder der Kühllofen erreicht die obere Kühltemperatur nicht, die Kühlzeit ist zu kurz, die Temperatur im Kühllofen fällt zu schnell und dgl. m. Die Druckapparate sind die zuverlässigsten Maschinen zum Prüfen der Flaschen.

Zweite Antwort: Wenn Ihre Flaschen bei der Prüfung den angegebenen Druck anhalten, so sind sie in Bezug auf Druckfestigkeit gut; dieses schließt aber nicht aus, daß sie doch gegen schnellen Temperaturwechsel nicht widerstandsfähig genug sind. Die Flaschen sind darum auch in dieser Hinsicht zu prüfen, und zwar am einfachsten in der Weise, daß man sie kalt mit heißem Wasser füllt. Halten die Flaschen diesen schroffen Temperaturwechsel aus, dann sind sie auch temperaturbeständig.

Dritte Antwort: Sie hätten Ihren Gemengesatz angeben sollen. Trotz der zufriedenstellenden Druckresultate können Flaschen infolge ungleichmäßiger Stärke leicht springen, ebenso durch zu starkes Abkühlen, ehe sie in den Kühllofen kommen, oder infolge von veränderter Schmelztemperatur oder von Änderungen am Glassatz durch den Schmelzer.

Neue Fragen.

Keramik.

95. Welche Maschine eignet sich am besten zum Zerkleinern von Kapselscherben? Wir haben die Wahl zwischen einem Kollergang mit selbsttätiger Absiebung und einem Doppelwalzwerk mit angeschlossenem Rüttelsieb und selbsttätiger Zurückführung zu großer Schamottekörner in das Walzwerk. Zu berücksichtigen sind auch die Abnutzung und die Kosten für Wiederherstellungsarbeiten.

96. Wie groß ist der Kohlenverbrauch für einen Zugmuffelofen (lichte Muffelmaße 50x38 cm) für SK 07a, und in welcher Zeit oder mit welchen Kohlenmengen kann diese Temperatur, vom Anfeuern an gerechnet, erzielt werden?

97. Welcher Generator hat sich zum Brennen von Porzellan bei SK 14 bewährt, und wer baut ihn?

98. Wer liefert Schmelztiegel bis 500 kg Inhalt aus sogenanntem sintergebrannten Magnesit oder aus einem Werkstoff, der von geschmolzenen Härtesalzen (etwa 1200° C) weniger stark angegriffen wird als Schamottetiegel?

99. Ich bitte um Angabe guter Versätze für Porzellan-Massen und -Glasuren für SK 13—14. Es sollen Ia Materialien, Glüh- und Glattscherben verwendet werden.

100. Bei Herstellung unseres Kobaltfonds, Scharfffeuer, kommt das Kobalt meist sehr ungleichmäßig mit braunen Punkten übersät, schwach und stark, aus dem Feuer. Gebrannt wird in einem Ofen, der mit Holz und Kohlen gefeuert wird. Wie ist nun ein gleichmäßiger guter Fond zu erzielen? Ist es besser, das Kobalt selbst zu mischen oder es fertig zu beziehen?

101. Wir verwenden beim Einsetzen von Porzellanpatronen (Biskuitware) in die Kapseln als Streumittel Schamottesand. Dadurch werden aber die Patronen an der Aufliegestelle gelblich gefärbt, bezw. der fragliche Sand brennt daran fest, und die Patronen erhalten dadurch ein schlechtes Aussehen. Wie ist der Fehler abzustellen, bzw. welche Streumittel, Sand usw. können sonst verwendet werden, und wer liefert sie?

102. Welche Zusätze sind zu fettem Ton (Preschener Ton aus Deutschböhmen) nötig, damit er nach dem Brennen eine solche Härte erhält, daß er zur Erzeugung von Knöpfen, Broscheneinlagen und ähnlichen kleineren Artikeln verwendet werden kann?

103. Bei einem mit farbiger Glasur zu überziehenden Gefäß sollen Boden und Innenraum weiß bleiben, weshalb sie beim Glasieren durch dichtschießende Deckel, die miteinander verbunden sind und sich leicht am Gegenstand anbringen lassen, geschlossen werden sollen. Wer liefert derartige Vorrichtungen?

104. An farbig glasierten Gefäßen soll ein ovales Schild zwecks Anbringung einer Reklame usw. weiß bleiben. Wie spart man am besten dieses Schild aus?

105. Wer liefert Badeanzüge für Porzellanfiguren?

106. Welche deutschen Tone können als gleichwertiger Ersatz für englischen Bindeton bei weißen, transparentglasierten Wandplatten erster Güte verwendet werden?

107. Wir wollen die Fliesenfabrikation aufnehmen. Zur Verfügung steht ein fetter roter und ein etwas magerer blaugrauer Ton, die beide sich rot brennen. Welche Maschinen sind außer dem Tonschneider nötig?

Glas.

94. Ist es gut, an den Hüttenschlot den Abzug der Dampfmaschine mit anzuhängen? Welche Nachteile kann das event. haben?

95. Wir bitten um Angabe eines möglichst billigen Entfärbungsmittels und des Zusatzes je Gemenge für nachstehende Fensterglassätze:

Sand (Hohenbocka)	100 kg	100 kg
Soda (Solway), 96/98	45 "	37 "
Kalk (Tschirnhaus)	30 "	30 "
Anthrazit	2,5 "	

Unser Ofengang ist nicht altzu scharf, aber gut.

96. Wie verwendet man leere Pottasche- und Mennigefässer? Faßhandlungen, an die ich mich wandte, böten einen so geringen Preis, daß kaum die Transportkosten herauskommen, während doch andererseits bekannt ist, daß diese Fässer bei Neubezug einen erheblichen Wert darstellen. Wie verwenden sonst Glashütten derartige gebrauchte, gut erhaltene Fässer?

97. Wie bewährt sich ein Glasofen aus ungebrannten Steinen aus Sand, Schamotte, rohem Ton usw.? Wie ist das Material zusammenzusetzen, und was ist beim Bau eines Ofens aus solchen Material zu beachten?

Im Monat Mai 1921 gingen auf
Chiffre-Anzeigen

2272 Angebote

zur Weiterbeförderung bei uns ein.

Für Anzeigen aller Art empfiehlt sich
daher der

Sprechsaal
als vorzüglicher Vermittler.

Anzeigenpreis:

Die 40 mm breite Millimeterzeile für das
Inland: 45 Pfg., (Stellengesuche 20 Pfg.).

Zwecks Einheirat

in Porzellanfabrik wünscht
strebsamer, äußerst tüchtiger
Kaufmann, 24 Jahre, mittlere
Größe, dunkelblond, z. Zt. in
leitender Stellung, Bekann-
schaft mit wirtschaftlich gut
erzogener Dame. Damen
bezw. deren Eltern, welche
treue Mitarbeit höher schätzen
als Vermögen, bitte frdl. nm
ausführliche Zuschriften mit
Bild unter K 2038 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.
Strengste Verschwiegenheit
Ehrensache!

In Hagen i. W.
sind etwa 1000 qm
trockener, massiver

Kellerraum

etwa 3 m hoch, ev. mit
Ausstellungsraum,
besonders geeignet für
ein Glas-, Porzellan-,
Emaille-Engroslager,
zu vermieten. An- und
Abfuhr kann über-
nommen werden. 137
Hermann Kornblum,
Hagen i. W.

Ingenieur- Büro Hugo Herda

Nürnberg, Welsersstraße 33.

Projektilierung, Bau und Umbau keramischer Werke.

Oefen — Muffeln — Versuchsöfen
für feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe.

Dauerbrandöfen nach eigenem System

D. R. P. Nr. 324977 und 328389. K

— Maschinelle Einrichtungen. —

ORIGINAL-

ENTWÜRFE

und MUSTER

aller Art

liefert Künstler.

Angebote unter

F 468 an die

Geschäftsstelle

des Sprechsaal.

Mess-Lokale

Leipziger Messe.

Glasgroßhandlung sucht

Ausstellungsraum

für die Leipziger Messen,

evtl. Beteiligung an einem solchen. Gefl. Angebote unter
A 1828 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Achtung Glasfabriken!

Spezial-Rezepte

für auf billigstem Wege
herzustellendes rein weißes
Glas ohne Pottasche, für
Spiegel- u. Tafelglas, Medizin-
glas, Hohl- und Beleuchtungs-
glas frei von Blasen, Wunden
und Schlieren, für Hafen- und
Wannenöfen, sind abzugeben.
Auftragen unter A 1825 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Leistungsfähige Luxuspor-
zellanfabrik

wünscht die Fabrikation
elektrotechnischer
Artikel,

die im Gießverfahren herge-
stellt werden, wie Einfüh-
rungsrohren usw., aufzu-
nehmen. Interessenten wollen
sich mit uns unter A 1846
durch die Geschäftsstelle des
Sprechsaal in Verbindung
setzen.

Leipziger Messe.

Porzellanmalerei mit größerer
Kundschaft sucht bei einem
Aussteller mit Ausstellungs-
lokal für die diesjährige Herbst-
messe und folgende Messen

geeigneten Raum,

etwa 3 Meter, in zent-
raler Lage zu mieten. Gefl.
Angebote mit Preisangabe
unter A 1875 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Verkäufe

Weidenkörbe

für Säure-Ballons
für 70-Liter-Flaschen

„ 60 „ „
„ 40 „ „

in Waggonladungen und kleinen
Posten liefert laufend in nur starker
Ansführung K

Robert Winkler Nachf., Richard Winkler
Korbfabrik, Breslau-Oswitz.

Porzellanfabrik sucht Verbin-
dung mit Abnehmern für

Cassen

in größeren Posten. Es würden auch
Coups in 15 bis 19 cm Größen
aufgenommen. Anfragen unter W 1594
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

11 neue Säulenkurbelpressen,

4 Wochen im Gebrauch, wegen Auf-
gabe der Fabrikation zu verkaufen.
1 Presse 100 mm Säulendurchmesser
M 3000.—
2 Pressen 97 mm Säulendurchmesser
à M 2800.—
4 Pressen 80 mm Säulendurchmesser
à M 1900.—
2 Pressen 70 mm Säulendurchmesser
à M 1200.—
1 kleine Fußhebelpresse M 1200.—
1 große Fußhebelpresse M 2000.—
Angebote unter Z 1785 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

WILLY MANGER

Ingenieurges. m. b. H. DRESDEN 21/12
projektiert und baut auf Grund 25-jähriger Erfahrungen

Oefen für Porzellan- und Steingut-,
Grob- und Feinsteinzeug-, Glas- und Emaille-,
Kalk- und Magnesit-Industrie.

Spezialität:

Druckgasfeuerungen und Patent-Dreiwegrekuperatoren
mit vollkommener Wärmeausnutzung. K

Gelegenheitskauf.

1 Universal-Gewindeschneidmaschine, gebraucht,
D. R. P., bis 6 mm Gewinde schneidend M 800.—
3 Schlagstanzen, Gewicht etwa 50 kg, das Stück „ 200.—
1 Schlitzmaschine, Gewicht etwa 50 kg, das Stück, neu „ 2500.—
1 Zählwage „ 1500.—

Anfragen unter A 1818 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Rollscheren und Pegel



Pfeifenrohre, Gemengeschaukeln, Schürschaukeln, Schöpfkelien, Schieb-
karren, Setzstangen sowie sonstige Werkzeuge und Gerätschaften für
die Glasfabrikation liefert

Paul Baetz, Hagen (Westfalen). K

zur Herstellung der
Flaschen-Mundstücke,
Abschneidescheren, Schleif-
scheiben, fertige Gasbläser-
pfeifen, Anschweißenden und
Anschweißringe zu Reparatur
der Glasbläserpfeifen, gepreßte,
geschmiedete und gebrochene

Wasserbecher,

1a. weißes Preßglas, unverwärt,
(Strahlenbecher) 1/6 l Wasserinhalt,
im besetzten Gebiet lagernd, eine
Ladung sofort lieferbar, abzugeben.
Weitere Posten, auch andere Formen,
kurzfristig. Angebote unter Z 1751
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Zwei neue

Säulenkurbelpressen

somit zu verkaufen. Eilangebote
unter Z 1747 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Zu verkaufen eine Kunsttöpferei,

Areal etwa 2000 qm, 3 Muffelöfen,
zu jeder Fabrikation geeignet,
11 Arbeiter. Objekt etwa 160 Mille
Angebote unter Z 1765 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Schleifglas.

Oliventeller, Olivenkompotts, Käse-
glocken, Butterdosen, Wassergläser,
Groggläser, sowie andere Schiffe
liefern schnellstens. Anfr. nnt O 1059
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Modellgips,

das beste was es gibt, liefert jedes
Quantum ins In- und Ausland 121

Heinrich Winter, Bielefeld.

Fernspr. 1655. Tel.-Adr. Bergwinter.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10 65, unter Kreuzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 f. (Stellengesuche 20 f.).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferei - Berufsgenossenschaft, Sektion I. Sektionsversammlung.

Die diesjährige ordentliche Sektionsversammlung, zu der die Mitglieder der Sektion gemäß § 24 Abs. 2 der Satzung hierdurch eingeladen werden, findet statt am

Mittwoch, den 24. August 1921, mittags 12 Uhr,
im Restaurant „Tiergartenhof“ zu Charlottenburg
Berlinerstraße 1 (unweit Stadtbahnhof Tiergarten).

Tagesordnung:

1. Wahlen.
2. Geschäftsbericht.
3. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung von 1921.
5. Festsetzung des Haushaltplans für 1922.
6. Beratungen über etwaige Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche (nach § 24 Abs. 7 der Satzung) eine Woche vor dem Versammlungstage beim Sektionsvorstand schriftlich eingereicht sind.
7. Sonstiges.

Zu Ziffer 1 der Tagesordnung wird gemäß §§ 2, 3 und 5 der Wahlordnung auf folgendes hingewiesen:

Zu wählen sind:

- a) drei Mitglieder des Sektionsvorstandes, sowie deren Ersatzmänner,
- b) ein Vertreter zur Genossenschaftsversammlung, sowie dessen Ersatzmann.

Der Wahlvorschlag des Sektionsvorstandes gemäß § 7 der Wahlordnung liegt in der Geschäftsstelle der Sektion (Berlin-Halensee, Ringbahnstraße 10) während der Geschäftszeit von 9—12 Uhr vormittags zur Einsicht aus.

Weitere Wahlvorschläge können von den Berechtigten beim Sektionsvorstand eingereicht werden, müssen jedoch bis spätestens vier Wochen vor dem Wahltag eingegangen sein. Die Stimmabgabe ist an die Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15×20 groß sein. Die Wahl kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Auch die weiteren Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerlisten in der oben genannten Geschäftsstelle eingesehen werden.

Einsprüche gegen die Richtigkeit der Wählerliste sind zur Vermeidung des Ausschlusses spätestens vier Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimm berechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahl handlung mitzubringen.

Berlin-Halensee, den 6. Juli 1921.

Der Vorstand der Sektion I der Töpferei-Berufsgenossenschaft.
Dr. Albert March, Vorsitzender. [42]

Töpferei-Berufsgenossenschaft. Sektionsversammlung der Sektion II.

Zu der am

Mittwoch, den 31. August 1921, nachmittags 1 Uhr
in Altona, Hotel Kaiserhof,
stattfindenden

ordentlichen Sektionsversammlung

werden die Mitglieder der Sektion II gemäß § 24, Abs. 2, der Satzung hierdurch ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Wahlen.
2. Geschäftsbericht.
3. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung von 1921.
5. Festsetzung des Haushaltplans für 1922.
6. Etwaige Anträge. Solche sind spätestens 2 Wochen vor der Versammlung bei der Geschäftsstelle einzureichen.

Zu Punkt 1 obenstehender Tagesordnung wird folgendes bemerkt:

Zu wählen sind 6 Mitglieder (3 Mitglieder und 3 Ersatzmänner) des Sektionsvorstandes, sowie 1 Vertreter und dessen Ersatzmann zur Genossenschaftsversammlung.

Der vom Sektionsvorstand als Wahlvorstand (§ 2 der Wahlordnung) gemäß §§ 5, 7, 29 a. a. O. aufgestellte Wahlvorschlag kann werktäglich von 10 bis 12 Uhr vormittags im Kontor der Firma A. H. Wessely, Ofenfabrik, in Hamburg, Falkenried 1—3, eingesehen werden. Etwaige weitere Wahlvorschläge (§ 7 der Wahlordnung) sind an die unten bezeichnete Geschäftsstelle (Töpferei-Berufsgenossenschaft, Sektion II, in Berlin-Halensee, Kronprinzendamm 1) einzusenden, müssen jedoch bis spätestens vier Wochen vor dem Wahltag eingegangen sein. Die Stimmabgabe ist an die Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und

15×20 cm groß sein. Die Wahl kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Auch die weiteren Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerlisten in der oben genannten Geschäftsstelle eingesehen werden.

Einsprüche gegen die Richtigkeit der Wählerliste sind zur Vermeidung des Anschlusses spätestens vier Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Answeis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Hamburg, den 6. Juli 1921.

Der Vorstand der Sektion II der Töpferei-Berufsgenossenschaft.
O. Freise, stellvertr. Vorsitzender.

Ueber die Bestimmung der Beständigkeit der keramischen Erzeugnisse gegen die Einwirkung von Lösungen, insbesondere Säuren.

Mitteilung aus der Keramischen Abteilung des Instituts für chemische Technologie an der Böhmisches Technischen Hochschule in Brünn.

Von Prof. Dr. O. Kallauer und Dr. Ing. R. Barta.

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Ueber diese Arbeit sind wir in der Lage, folgendes zu berichten:

Arbeitsprogramm:

I. An einem einheitlich gleichmäßigen keramischen Erzeugnisse wurden Versuche durchgeführt, deren näherer Zweck die Feststellung der Arbeitsmethode zur Bestimmung der Wirkung verschiedener Agentien auf keramische Erzeugnisse war.

Es wurde verfolgt:

1. a) Der Einfluß des Wassers,
b) die Wirkung der Salz- und Schwefelsäure,
c) die Wirkung anderer Säuren, und zwar Fluß-, Salpeter-, Essig- und Milchsäure,
d) die Wirkung der Natronlauge,
e) die Wirkung der Soda bei gewöhnlicher Temperatur, bei der Temperatur des Wasserbades und bei direktem Kochen.

2. Der Einfluß verschiedener Korngröße auf die Ergebnisse,
3. der Einfluß der beliebigen Kornmenge bei derselben Säuremenge auf die Ergebnisse.

II. Auf Grund dieser Versuche wurde dann eine Anleitung für eine neue Arbeitsmethode zur Bestimmung der Säurewirkung auf keramische Erzeugnisse festgesetzt, die bei parallelen Versuchen praktisch genügend übereinstimmende Ergebnisse lieferte.

III. Die Arbeit wurde durch Prüfung einiger Typen keramischer Erzeugnisse ergänzt.

Versuchsmaterial.

Zu den unter 1—3 im Arbeitsprogramm angeführten Versuchen wurde als Versuchsmaterial Preschener Steinzeugton verwendet, den wir schon früher zu den Versuchen, nach den bestehenden Bestimmungsmethoden die Wirkung verschiedener festzustellen, angewendet haben. Es wurde ausschließlich Lösungen mit Korn des gebrannten Tones, und zwar mit Fraktionen, gearbeitet. Die letzteren wurden zwischen den Sieben mit 49 und 64, 144 und 225, 900 und 1200 und 1200 und 4900 Maschen pro qcm sortiert. Die Aufbereitung des Tones, seine Eigenschaften und die nähere Vorbereitung des Versuchsmaterials wurden bereits oben angegeben. Zu den im Arbeitsprogramm angeführten weiteren Versuchen haben wir verschiedenes, fabrikmäßig erzeugtes Material benützt.

Fabriksmaterial.

- a) Roter Ziegelstein,
- b) Schamotteziegel,
- c) Dinas „Stell“,
- d) Fliese,
- e) Steinzeugplatte,
- f) Steinzeugröhren (24 Gattungen) aus verschiedenen Fabriken.

Die keramischen Erzeugnisse a—e waren, nach ihrer äußeren Beschaffenheit beurteilt, einwandfrei. Die Steinzeugröhren hatten fast durchweg eine Länge von 75 cm und einen Durchmesser von 10 cm; ihre Form war meist normal.

Die zu Versuchen verwendeten chemischen Reagentien waren im praktischen Sinne chemisch rein.

Arbeitsplan.

Bei den unter Nr. I 1—3 im Arbeitsprogramm angeführten Versuchen wurde im allgemeinen so verfahren, daß 1 g Korn von gebranntem Preschener Steinzeugton eine bestimmte Zeit mit 100 ccm der Lösung digeriert, die Lösung abgegossen, der Rückstand dann fünfmal mit 50 ccm Wasser dekantiert, auf ein Filter gespült und hier bis zum Verschwinden der betreffenden Reagentien mit Wasser gewaschen wurde. Nach der Veraschung des Filters wurde die Asche samt dem Rückstand im Platintiegel bis zum konstanten Gewicht geglüht. Nach der auf den ursprünglichen Glühverlust des Kornes vor der Digestion entfallenden Korrektur wurde der Gewichtsverlust des Kornes infolge des Einflusses der Lösung (u) in Prozenten ausgerechnet.

Die Digestion mit Säuren und Sodalösung wurde im gleichen Erlenmeyer-Kolben von 250 cm Inhalt, diejenige mit Flußsäure und Lauge in einer Platinschale (Bodendurchmesser 8 cm) durchgeführt.

Gearbeitet wurde teils bei normaler Temperatur (16—20° C), teils bei der Temperatur des kochenden Wassers derart, daß die Digestionskolben in stark kochende Wasserbäder eingetaucht wurden mit der Maßnahme, daß die Oberfläche des Wassers im Bade dieselbe Höhe hatte wie diejenige der Lösung im Gefäße; weiter wurde bei der Siedepunkttemperatur der Lösungen gearbeitet, die man durch Erhitzen des Gefäßinhaltes mit einem Gasbrenner auf dem Drahtnetze erzielte. Wie bei der Arbeit während der normalen Temperatur, so auch auf dem Wasserbade mischte man den Kolbeninhalt immer nach 5, 15, 30 und 45 Minuten während der Einwirkung von 1, 2, 4, 6, 12, 24, 36, 48, 60 und 72 Stunden durch.

Die Versuche des Arbeitsprogrammes Nr. I/1 und I/3 haben wir ausschließlich mit dem zwischen dem 900 und 1200-Maschensieb zurückgebliebenen Korn unternommen. Durch informative Versuche haben wir uns überzeugt, daß von den von uns benutzten verschiedenen Fraktionen die eben erwähnten, auch später bei II, III des Arbeitsprogrammes angewandten Fraktionen zwischen dem 900- und 1600-Maschensieb vom Arbeitsstandpunkte aus die günstigsten waren. Die gröberen Fraktionen ergaben mit Rücksicht auf die im ganzen bedeutend geringere Oberfläche niedrige und deshalb auch weniger geeignete Werte, während die feineren Fraktionen sich schwer enteisenen, dekantieren und filtrieren ließen.

Bei den Versuchen in der Wärme wurden die Erlenmeyer-Kolben mit den mit Luft und Wasser gekühlten Rückflußkühlern (Länge 50 cm, Lichte 1 cm) versehen.

Der Arbeitsvorgang bei den weiteren Versuchen richtete sich nach der weiter unten angegebenen Anleitung (Prüfungsverfahren).

Versuchsergebnisse.

I. Begrenzung der Methode zur Bestimmung der Säurewirkung auf keramische Erzeugnisse.

1. Die Ergebnisse der Wirkung von Wasser, Salz-, Schwefel-, Salpeter-, Fluß-, Essig- und Milchsäure, Natronlauge und Soda sind in folgenden Uebersichtstabellen angeführt:

a) Destilliertes Wasser:

Wasser	Dauer der Einwirkung	Material, gebrannt bei			
		SK 010	1	6	
a) bei 16—20° C.	24 Stunden	a) 0,80	0,80	0,15	nicht wägbar
		b) —	—		
b) auf dem Wasserbade	1	a) 0,30	0,28	0,15	0,03
		b) 0,26			
c) gekocht	1	a) 0,52	0,57	0,25	0,06
		b) 0,63			

b) Salzsäure:

HCl	Dauer der Einwirkung	Konzentration	Material, gebrannt bei		
			SK 010	1	6
a) bei 16—20° C.	24 Stunden	20 %	1,81	0,27	0,26
		24 %	1,31	0,24	0,21
		24 %	1,11	0,23	0,16
		33,5 %	0,91	0,21	0,12
	6	20 %	0,74	0,11	nicht wägbar
	72	20 %	5,73	0,88	0,31
b) auf dem Wasserbade	1	2 %	1,23	0,14	0,10
		10 %	1,36	0,21	0,13
		20 %	1,41	0,24	0,16
		24 %	1,20	0,15	0,10
		26 %	1,25	0,14	0,09
		30,5 %	1,20	0,13	0,07
	1/4	20 %	0,82	0,16	0,02
	3/4	20 %	1,17	0,22	0,13
	6	20 %	2,74	0,65	0,31
c) direkt gekocht	1	10 %	2,91	0,51	0,01
		20 %	8,65	1,81	0,44
		30,5 %	2,50	0,46	0,07
	24	20 %	3,41	—	0,37

c) Schwefelsäure:

	H ₂ SO ₄	Dauer der Einwirkung	Konzentration	Material, gebrannt bei		
				SK 010	1	6
a) bei 16—20 ° C.		24 Stunden	1:5	1,03	0,49	0,32
			1:1	4,00	0,53	0,34
			1:0	5,06	0,79	0,44
			1:0	2,08	0,24	0,20
			1:0	—	—	0,53
b) auf dem Wasserbade		1	1:5	1,32	0,36	0,28
			1:3	1,37	0,39	0,48
			1:1	1,91	0,46	0,64
			1:1	5,77	0,85	0,69
			1:0	5,28	—	—
c) direkt gekocht		1	1:1	6,62	—	—
			1:5	2,58	0,55	0,29
			1:1	6,48	1,36	0,52
			1:0	18,08	11,21	2,01
			1:0	26,10	23,64	8,04

d) Andere Säuren

bei einstündiger Erhitzung auf dem Wasserbade:

Säure	Konzentration	Material, gebrannt bei		
		SK 010	1	6
HF	konzentriert	22,29	8,90	6,74
HNO ₃	60 %	2,70	0,47	0,38
C ₂ H ₄ O ₂	1:1	4,57	0,60	0,27
C ₃ H ₆ O ₃	1:1	1,47	0,34	0,20

e) Natronlauge.

Lauge	Dauer der Einwirkung	Konzentration	Material, gebrannt bei		
			SK 010	1	6
Auf dem Wasser- bade	1 Stunde	2 %	19,75	8,87	5,23
		10 %	24,33	22,07	13,45
		27 %	43,90	25,27	13,84

f) Soda:

	Na ₂ CO ₃	Dauer der Einwirkung	Konzentration	Material, gebrannt bei		
				SK 010	1	6
a) bei 16—20 ° C.		24 Stunden	2 %	0,17	0,10	0,07
			5 %	0,73	0,21	0,11
			14 %	2,62	0,46	0,32
			14 %	1,81	0,31	0,22
			0,5 %	0,77	0,42	0,10
b) auf dem Wasser- bade		1	1 %	1,20	0,44	0,39
			2 %	1,38	0,92	0,73
			5 %	0,71	0,30	0,40
			14 %	0,55	0,21	nicht wägbare
			1 %	0,60	0,17	0,20
c) direkt gekocht		1	1 %	2,64	1,31	1,00
			1 %	3,40	1,03	0,64
			5 %	—	1,43	0,73
			14 %	5,57	3,10	2,24

Bei der Soda wurde noch die Wirkung auf das aus Preschener gebranntem Ton bei SK 7 gewonnene Korn (zwischen 900—1600 Maschensieb) auf etwas abweichende Art verfolgt: 1 g Korn wurde in einen Kolben gebracht, mit 5- oder 14 %-iger Sodalösung übergossen und auf dem Wasserbade 15 Minuten und auch 1 Stunde erwärmt. Nach dieser Zeit wurde die Sodalösung vom Korn abfiltriert, der Rückstand dreimal mit 50 ccm heißem Wasser dekantiert, mit 20 ccm mit 5 Tropfen konz. Salzsäure angesäuertem Wasser versetzt, darauf der Kolbeninhalt auf das Filter gebracht und der Rückstand mit heißem Wasser bis zum praktischen Verschwinden der Chlorreaktion gewaschen. Das Filter mit Rückstand wurde dann verascht und gewogen. Die Versuche*) ergaben folgende Werte:

Na ₂ CO ₃ wirkte:	Konzentration	Menge des Lösungsmittels	Material, gebrannt bei SK 6
1/4 Stunde	5 %	100 ccm	0,14 %
			0,18 %
1/4 "	5 %	50 "	0,16 %
			0,20 %
1 "	5 %	100 "	0,37 %
			0,39 %
1/4 "	14 %	100 "	0,25 %
			0,22 %
1/4 "	14 %	50 "	0,24 %
			0,22 %
1 "	14 %	100 "	0,36 %
			0,30 %

2. Weiter wurde der Einfluß der verschiedenen Korngröße unter Benutzung von 20 %-iger Salzsäure bei einstündiger Wirkungsdauer auf dem Wasserbade verfolgt. Die Resultate sind in folgender Uebersicht angeführt:

Material, gewonnen zwischen Sieben mit	SK 010	Material, gebrannt bei	
		1	6
49 und 64 Maschen pro qcm	0,88	0,07	nicht wägbare
144 " 225 " " "	0,93	0,11	0,02
900 " 1200 " " "	1,38	0,24	0,16
1200 " 4900 " " "	1,54	1,24	0,40

3. Schließlich wurde der Einfluß einer verschiedenen Menge zerkleinerten, bei SK 010 gebrannten Materials verfolgt, unter Benutzung derselben Menge (100 ccm) Salzsäure (20 %-ig), bei derselben Wirkungsdauer und unter den gleichen Arbeitsbedingungen (auf dem Wasserbade). Die Resultate waren folgende:

Materialmenge	n	Unterschied zwischen beiden Versuchen
1 g	3,22	0,76
2 "	2,46	

Aus den in den Tabellen angeführten Ergebnissen lassen sich folgende Schlüsse ziehen:

Die Beständigkeit des geprüften Preschener Materials gegenüber dem Einfluß der Säuren, Laugen und Soda sinkt im allgemeinen mit der steigenden Temperatur, bei der das Material mit den Lösungen in Berührung kommt, mit der Wirkungsdauer, mit der erhöhten Feinheit und der größeren Menge des Kornes, erhöht sich aber dann mit der steigenden Brenntemperatur des Materials.

a) Destilliertes Wasser wirkt nur im geringen Maße.

b) Salzsäure ist schon wirksamer, und zwar besonders bei etwa 20 %-iger Konzentration.

c) Schwefelsäure ist umso wirksamer, je konzentrierter sie ist, und ihre Wirkung ist beim direkten Kochen am größten.

d) Fluorwasserstoffsäure wirkt ebenfalls sehr stark, dagegen zeigten die anderen verwendeten Säuren etwa dieselbe Wirkung wie die Salzsäure.

e) Die Natronlauge greift schon in kleinen Konzentrationen auch das Steinzeugmaterial stark an, und ihre Wirksamkeit steigt bedeutend mit der steigenden Konzentration der Lauge.

f) Natriumkarbonat wirkt nur mäßig. Beim Gebrauch von 5 %-iger Lösung und bei viertelstündiger Einwirkung ist die Wirkung praktisch verschwindend.

Die gewonnenen Erfahrungen haben es uns ermöglicht, ein Verfahren auszuarbeiten, das einerseits auch bei Warengattungen, die verhältnismäßig wenig von Säuren angegriffen werden (z. B. Steinzeug usw.), Ergebnisse liefert, die schon eine, wie wir uns überzeugen konnten, sichere Klassifikation derselben Warengattung auf Grund ihrer Beständigkeit gegenüber der Säurewirkung ermöglichen, und das andererseits gleichzeitig absolute, und nicht nur relative Werte, wie es bei den bestehenden Methoden der Fall ist, bietet.

Wir haben erkannt, daß, wenn eine solche Methode der ersten Forderung entsprechen soll, auch Arbeitsbedingungen zu wählen sind, bei denen man durch Säurewirkung schon einen bedeutenden Gewichtsverlust beim geprüften Material erzielen kann. Was die zweite Forderung anbetrifft, so handelte es sich nur hauptsächlich um die Entfernung eines Teiles der amorphen Kieselsäure, die durch die Säuren teilweise aus dem geprüften Material ausgeschieden wird.

Einen bedeutenden Gewichtsverlust des geprüften Materials kann man aus seinem Korn nur durch direktes Kochen mit konz. Schwefelsäure erzielen und die amorphe Kieselsäure läßt sich aus dem Material durch Kochen mit verdünnter Sodalösung entfernen.

Auf Grund des Angeführten gelangten wir zu folgendem Prüfungsverfahren:

Das zu prüfende keramische Erzeugnis wird zerkleinert und ein Teil des Kornes zwischen dem 900- und 1600- Maschensieb zurückgehalten, mit destilliertem Wasser gründlich gewaschen, mit dem Magnet enteisenet, bei 120 ° C getrocknet und gut durchgemischt. Etwa 1 g Korn (v₁) wird in einem mit kurzem eingeschliffenen Rückflußkühler oder mit einem kleinen Glastrichter, der als Verschuß dient, versehenen Erlenmeyer-Kolben von 200 ccm mit 25 ccm konz. Schwefelsäure 1 Stunde gekocht, worauf der Kolben 5 Minuten an der Luft erkalten gelassen, der Verschuß entfernt, der Kolben mit Wasser abgekühlt und sein Inhalt mit 50 ccm destilliertem Wasser vorsichtig verdünnt wird. Die so gewonnene Lösung filtriert man durch ein Filter, worauf das im Kolben zurückgebliebene Korn dreimal mit je 50 ccm Wasser dekantiert wird; dann gibt man in den Kolben 50 ccm 5 %-ige Sodalösung und erwärmt das Korn damit auf dem Wasserbade 15 Minuten lang, wobei der Inhalt alle 5 Minuten durchgerührt wird. Nach dieser Zeit wird die Sodalösung abfiltriert, der Rückstand dreimal mit je 50 ccm Wasser dekantiert, darauf mit 20 ccm mit 5 Tropfen konz. Salzsäure (sp. G. 1,18) angesäuertem Wasser übergossen und schließlich mit dem ganzen Kolbeninhalt auf das Filter gespült. Das Korn wird mit heißem destilliertem Wasser bis zum Verschwinden der Chlorreaktion ausgewaschen, das Filter dann verascht und der Rückstand gewogen (v₂).

*) Diese Versuche wurden von Dr.-Ing. J. Fiser angeführt.

In einer besonderen Probe des Kornes wird der Glühverlust bestimmt (z).

Die Beständigkeit des zu prüfenden Erzeugnisses gegenüber der Säurewirkung wird durch nachstehende Formel ausgedrückt:

$$k = \frac{v_2}{v_1 - z} \cdot 100$$

II. Ergebnisse paralleler Versuche zur Bestimmung der Steinzeugbeständigkeit gegenüber Säuren auf Grund des beschriebenen Verfahrens.

Nach dem obigen Verfahren wurden 3 Bestimmungen mit dem Steinzeugkorn, das aus dem bei SK 6 gebrannten Preschener Steinzeugton durch Zerkleinerung gewonnen wurde, durchgeführt.

Die Ergebnisse waren folgende:

a)	94,37
b)	94,27
c)	94,48

Durchschnitt: 94,39

Abweichungen vom Durchschnittswert bei

a)	—0,02
b)	—0,12
c)	—0,09

Aus dem Angeführten ist ersichtlich, daß die vorgeschlagene Methode bei parallelen Bestimmungen praktisch übereinstimmende Resultate ergibt.

III. Prüfung einiger Typen keramischer Erzeugnisse auf Säurebeständigkeit auf Grund der beschriebenen Methode.

Nach der von uns vorgeschlagenen Methode wurde das oben angeführte keramische Material auf Säurebeständigkeit geprüft, wobei sich folgende Werte ergaben:

Warengattung:	k
Rote Ziegel	83,80
Schamotte-Ziegel	91,42
Dinas	96,20
Fliese	89,37
Steinzeugplatte	96,30
Steinzeugröhren (24 Sorten) .	89,97—98,83
Durchschnitt	94,72.

Die Normalisierung in der französischen - Glasindustrie.

(Nachdruck verboten.)

Auch in Frankreich wurde während des Krieges eine ständige Normalisierungs-Kommission gegründet, deren Mitgliederzahl ständig im Wachsen begriffen ist und die bereits für zahlreiche Erzeugnisse Normen festgelegt hat.

Von besonderem Interesse für die deutsche Glasindustrie sind die Bestimmungen, die für einige Gläser erlassen wurden und nachstehend nach der neuen in Belgien erscheinenden interessanten Zeitschrift Le Verre, 1921, Nr. 4, S. 61, wiedergegeben seien.

Fensterglas.

Gewicht. Das Mindestgewicht je qm soll betragen: bei einfachen*) Gläsern 4 kg, bei halbdoppelten*) 6 kg und bei doppelten*) 8 kg. Die Ermittlung des Gewichts je qm erfolgt durch Division der Gesamtoberfläche der Tafel in das Nettogewicht.

Stärke. Die eben angegebenen Gewichte sollen annähernd nachstehenden Stärken entsprechen: bei einfachen Gläsern 1,6 mm, bei halbdoppelten 2,4 mm und bei doppelten 3,2 mm.

Die Dicke der Gläser soll so gleichmäßig wie möglich sein und nie schroffe Abweichungen zeigen. Der Unterschied zwischen der größten und geringsten Dicke darf bei einfachen Gläsern 0,70 mm, bei halbdoppelten 0,85 mm und bei doppelten 1 mm nicht übersteigen.

Dreifache Gläser. Als solche werden gewöhnlich Tafelgläser über 3,2 mm Stärke bezeichnet; das Gewicht soll der Stärke insofern entsprechen, als es bei dreifachem 4 mm-Glas mindestens 10 kg, bei dreifachem 4,5 mm-Glas mindestens 11,250 kg betragen muß. Der Unterschied zwischen der größten und geringsten Dicke darf 1 mm nicht übersteigen.

Ebenheit. Die Gläser müssen genau eben sein. Leicht verzogene Tafeln sind zuzulassen, wenn ihre Wölbung regelmäßig ist.

Transparenz — Färbung. Die Tafeln sollen eine durchsichtige Oberfläche und eine gleichmäßige und nur wenig ausgesprochene Färbung haben.

Menge — Wahl. Das Fensterglas wird in 4 Sorten eingeteilt:

*) Entspricht dem deutschen $\frac{1}{4}$ -, $\frac{3}{4}$ - und $\frac{1}{2}$ -Glas, das etwas stärker ist, 2, 3 und 4 mm. D. Ref.

1. Wahl; ohne jeglichen nennenswerten Fehler;

2. Wahl; darf nur sehr wenig Fehler aufweisen, und zwar dürfen diese nicht in Gruppen auftreten, und ihre Größe soll nicht erheblich sein;

3. Wahl; hier sind als Fehler im Glase zuzulassen kleine Wellen, Bläschen und Gallblasen, an der Oberfläche Kratzer, Streifen und kleine Löcher, vorausgesetzt, daß sie nicht zahlreich, nicht groß und auf 5 m Entfernung für ein normales Auge wenig sichtbar sind, außer durch Lichtbrechung, soweit die Oberflächenfehler in Frage kommen;

4. Wahl; zu dieser gehören Gläser mit größeren Wellen, Rampen, Streckfehlern und den oben genannten Fehlern in größerer Zahl und Ausdehnung.

Größen — Normaltypen. Die Tafeln sollen gerade Kanten haben und im rechten Winkel geschnitten sein; ihre Größe soll der in der Bestellung angegebenen entsprechen, und zwar mit einer Toleranz von 10 mm nach oben und keiner nach unten.

Die Normalgrößen des Handels sind die folgenden:

Gangbare Größen: 132×30, 126×33, 120×36, 114×39, 108×42, 102×45, 96×48, 90×51, 87×54, 81×57, 75×60, 72×63, 69×66.

Liller Größen: 138×36, 132×39, 126×42, 120×45, 114×48, 108×51, 102×54, 96×57, 93×60, 87×63, 81×66, 78×69, 75×72.

Zusammenstellung der Kisten. Die Kisten enthalten in gangbaren oder Liller Größen:

60	Tafeln einfaches Glas,
40	„ halbdoppeltes Glas,
30	„ doppeltes Glas.

Die Bestellungen werden möglichst derart gruppiert, daß sie in vollständigen Kisten mit Tafeln einer Größe oder in ausgewählten Größen wie folgt geliefert werden:

Gangbare Größen: 5 lange: 126×33, 120×36, 114×39, 108×42, 102×45,

4 lange: 120×36, 114×39, 108×42, 102×45,

5 breite: 96×48, 90×51, 87×54, 81×57,

73×60;

Liller Größen: 5 lange: 132×39, 126×42, 120×45, 114×48, 108×51,

4 lange: 126×42, 120×45, 114×48, 108×51,

5 breite: 102×54, 96×57, 93×60, 87×63, 81×66.

Verpackungsweise. Die Kisten sollen nur Tafeln gleicher Wahl und gleicher Stärke enthalten und deutlich sichtbar eingebrannt folgende Bezeichnungen tragen:

Die Nummer der Wahl,
die Fabrikmarke,
die Stärke des Glases.

Letztere ist für halbdoppelte, doppelte und dreifache Gläser derart anzugeben, daß der Quadratmeterzahl das Gewicht nachgestellt wird. Außerdem sind an der Außenseite der Kisten anzugeben

die Anzahl der Tafeln,
die Maße.

Auf ausdrückliche Bestellung können die Kisten plombiert oder in ähnlicher Weise gesichert werden, und zwar hat dieses durch den Fabrikanten an 2 entgegengesetzten Kanten der Kiste zu geschehen.

Bemerkungen.

Die Unterkommission hat es sich angelegen sein lassen, nach Durchsicht der vorhandenen Lieferungsbedingungen neue zusammenzustellen, worin die Abweichungen und Unregelmäßigkeiten der ersteren ausgemerzt und Bedingungen aufgestellt wurden, die Erzeugern und Verbrauchern gerecht werden.

So bestehen Unterschiede zwischen den verschiedenen Tarifen und Lieferungsbedingungen, die bisher in Kraft waren; sie enthalten offenbare Ungenauigkeiten, indem z. B. Gewichte und Stärken nicht in dem der Glasdicke entsprechenden Verhältnis zueinander stehen. Um diese Unregelmäßigkeiten zu bannen und ein leicht kontrollierbares Kennzeichen einzuführen, schlug die Kommission vor, die Kategorien einfach, anderthalb und doppelt durch die Gewichte zu charakterisieren, während die Stärken nur zur Aufklärung angegeben werden.

Das Schneiden des Tafelglases kann nur mit einer gewissen Toleranz erfolgen; es wurde daher eine solche nach oben mit Bezug auf die in den Bestellungen vorgeschriebenen Maße vorgesehen. In der Tat sind die Maße in der Praxis so gegeben, daß ein gewisser Spielraum vorhanden ist mit einem geringen Ueberschuß an Material, während ein Untermaß nicht mehr die nötige Breite der Oberfläche zum Einlegen der Tafel in den Rahmen oder die Einfassung gewährleisten würde und sogar befürchten ließe, daß die durch die Öffnung gehenden Tafeln unverwendbar würden.

Auf Wunsch der Fabrikanten hat die Kommission die zwei Kategorien von Maßen beibehalten, nämlich „die gangbaren Maße“ und die „Liller Maße“, die am meisten verlangt werden. Jede Aenderung und besonders Verminderung in der Anzahl der Maße zieht weitgehende Folgen nach sich:

Jeder Glasbläser hat seine besonderen Walzentypen, deren Zurichtung mit einem Minimum an Verlust die bekannten Maße ergibt. Die Verschiedenheit gestattet, das Glas nach Aussonderung der allzu bemerkbaren Fehler nutzbringend zu verwenden und ermöglicht es den Architekten, Einrahmern und sonstigen Verbranchern, Tafeln zu finden, die ohne allzu großen Abfall die für die landläufigen Verwendungszwecke verlangten Gläser liefern.

Die für die Verpackung erlassenen Vorschriften haben den Zweck, die Quellen von Irrtümern bei der Wahl auszumerzen und dem Verbrancher eine gewisse Garantie bezüglich der Qualität zu geben.

Grubenlampengläser.

Die zu Grubenlampen verwendeten Gläser haben folgende Kennzeichen:

1. Marsant-Lampen und Lampen mit den gleichen Abmessungen des Glases wie diese, laut dem Ministerialerlaß vom 12. 2. 12:

Maße — Toleranz: Äußerer Durchmesser höchstens 59 mm, innerer Durchmesser mindestens 47 mm, Stärke mindestens 4,5 mm, Höhe 60 mm.

2. Fumat-Lampen:

Maße — Toleranz: Äußerer Durchmesser höchstens 44 mm, innerer Durchmesser mindestens 31 mm, Stärke mindestens 4,5 mm, Höhe 63 mm.

Für die Höhe ist bei beiden eine Toleranz nach oben oder nach unten von 0,2 mm zugelassen; die beiden aufgerichteten Flächen müssen parallel sein.

Qualität — Prüfung. Die Grubenlampengläser müssen folgenden Prüfungen genügen:

Für Gruben mit Schlagwettern: Äußerste Prüfung mit dem Berzelinsbrenner während 5 Minuten, wie im Bericht von Chesneau vom 6. 11. 1908 angegeben. Die Lieferung wird zur Verfügung gestellt, wenn die mit 1% der Gläser angestellte Prüfung mehr wie 20% Bruch ergibt.

Für Gruben ohne Schlagwetter: Prüfung mit heißem Wasser von 100° mit nachfolgendem Eintauchen in Wasser von 15°, wie im Bericht von Chesneau vom 20. 1. 1908 angegeben. Die Lieferung wird nicht abgenommen, wenn die mit 1% der Gläser angestellte Prüfung mehr wie 50% Bruch ergibt.

Bemerkungen.

Die verschiedenen in Gruben in Gebrauch befindlichen Lampentypen lassen sich bezüglich der Abmessungen der Gläser auf zwei zurückführen, die Marsaut- und die Fumat-Lampe. Die Kommission hält es für das einfachste und praktischste, bei den Abmessungen ein Höchstmaß für den äußeren, ein Mindestmaß für den inneren Durchmesser und ein Mindestmaß für die Stärke anzunehmen. Für die Marsaut-Lampe sowie für Lampen, die dasselbe Glas tragen können, wurde der größte äußere Durchmesser auf 59 mm festgesetzt derart, daß der Zylinder ohne Gewalt in die ringförmige Fassung aller Lampen gesteckt werden kann. Das Mindestmaß von 47 mm für den inneren Durchmesser ist deshalb nötig, damit die inneren Teile gewisser Lampen die Innenwandung des Zylinders nicht berühren. So kann die Stärke des Glases, die nicht weniger als 4,5 mm betragen soll, damit die Stücke beim Zerspringen sicherer stehen bleiben, das Höchstmaß von 6 mm nicht überschreiten, eine Zahl, die etwas geringer ist als die bisher zugelassene von 7 mm. Bezüglich der Höhe glaubte die Kommission, von den Fabrikanten kein genaues Maß ohne Toleranz verlangen zu können, und setzte daher einen Spielraum von 0,2 mm nach oben oder nach unten fest bei einer vorgeschriebenen Höhe von 60 mm.

Für die Fumat-Lampe waren bezüglich der Maße und der Toleranz dieselben Erwägungen maßgebend.

Qualität und Prüfung.

Für Gruben mit Schlagwettern: Die Kommission hat die von Chesneau erdachte und empfohlene Prüfung auf dem Berzelius-Brenner angenommen, weil diese die besten gleichbleibenden Bedingungen bietet; die Dauer der Prüfung wurde auf 5 Minuten festgesetzt, weil die gegenwärtig gebräuchlichen guten Gläser leicht einer äußersten Prüfung von dieser Dauer widerstehen.

Für Gruben ohne Schlagwetter: Die Prüfung mit heißem Wasser unter den festgesetzten Bedingungen genügt, da die Gläser nur dem möglichen Anwurf von kaltem Wasser und nicht Gasexplosionen zu widerstehen brauchen.

Deutsche Außenhandelsstatistik.

(Schluß.)

Nachstehende statistische Zahlentafel läßt die Entwicklung unserer Einfuhr von Erzeugnissen der Auslandskonkurrenz des näheren ersehen:

Art der Ware	Einfuhrmengen in dz		
	1920	Januar bis August	August
Manersteine aus farbig sich brennendem Ziegelton, unglasiert:			
Hohl-, Lochsteine, Lochplatten und Formsteine	415	961	12336
—: andere, ranh (Hintermauerungssteine) oder glatt (Verblendsteine)	28635	17426	143070
Schenerziegel (Putzsteine)	1	—	7
Mauersteine (Manerziegel, Backsteine) aus farbig sich brennendem Ziegelton, glasiert	300	—	30643
Klinker nicht über 3 cm — vertragsmäßig 3 cm oder darüber — dicke Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, einfarbig . .	876	945	3649
Dachziegel aus Ton, unglasiert: Dach- und Hohldachziegel	370	7	4747
—: Dachpfannen und Falzdachziegel	1990	2861	5890
Glasierte Dachziegel	—	—	128
Röhren aus Ton: Drainröhren . .	6839	1608	11021
—: andere Röhren, Röhrenformstücke	—	135	827
Waren aus gemeinem Steinzeug: Röhren, Röhrenformstücke, Sohlsteine, Senkkasten, Ausgüsse, Klosettbecken u. dergl.; Krippen, Viehtröge	517	646	7098
—: Steine und Platten zu technischen Zwecken	—	—	532
—: Krüge und andere Gefäße zu Wirtschaftszwecken, Faß-, Abzugshähne, Kühlschlangen, Pumpen und sonstige Gegenstände zu technischen Zwecken	95	133	380
Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Ton: unglasiert	46	826	990
—: glasiert (vertragsmäßig auch gewöhnliches Znamer Töpfergeschirr)	136	122	906
Oefen (Kamine, Kochherde), Ofenteile, einfarbig, weiß oder mehrfarbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug	36	10	252
Tabakpfeifen, einfarbig oder weiß, unglasiert	—	—	2
Feuerfeste Steine: rechteckige unter 5 kg das Stück	7645	3235	36754
—: rechteckige von 5 kg an; andere	7221	4459	21526
Feuerfeste Erzeugnisse aus Ton oder toniger Masse: Schmelztiegel, Mnffeln, Kapseln, Röhren, Zylinder, Düsen und andere Hohlwaren außer Retorten; Platten und andere Erzeugnisse außer Steinen; Schmelztiegel aus Magnesiazement oder Speckstein	258	269	1467
—: Retorten	—	—	1
Schmelztiegel, Düsen und andere Gegenstände aus Graphitmasse .	45	—	106
Bauzierate aus Ton oder toniger Masse	29	9	152
Bodenplatten aus Ton oder gefrittem Tonzeug, 3 cm oder weniger — vertragsmäßig unter 3 cm — dicke Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, einfarbig .	5100	4336	36362
Bodenplatten aus Ton oder gefrittem Tonzeug, Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, mehrfarbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug; Klinker, mehrfarbig	1168	519	7483
Glatte, unglasierte Bodenplatten aus Ton oder gefrittem Tonzeug, durch Znsammenpressen verschiedenfarbiger Tonmassen mit Mnstern versehen	209	60	1212
Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittem Tonzeug oder Steingut, ein- oder mehrfarbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug .	1218	822	8921
Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, a. n. g., einfarbig	2542	1955	9763

Art der Ware:	Einfuhrmengen in dz		
	1920	Januar bis August	
	Juli	August	August
mehrfarbig:			
Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände	420	335	1331
Geschirr und andere Waren aus Steingut	217	876	3644
—: aus feinem Steinzeug, feinem Tonzeug	32	14	333
Tonwaren in Verbindung mit anderen Stoffen	42	8	262
Porzellanisolatoren für Telegraphen- oder Fernsprechleitungen auch in Verbindung mit anderen Stoffen	1	20	177
Porzellan, weiß, Tafelgeschirr und andere Waren	83	37	642
Porzellan, farbig, weiß und farbig, in Verbindung mit anderen Stoffen: Tafelgeschirr	75	53	949
—: Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände	1	2	62
—: Porzellanknöpfe, Tabakpfeifenköpfe und andere Porzellanwaren	11	10	213
Scherben, Bruch von Ton- und Porzellanwaren	2217	2025	15723
Glasmasse	254	349	1025
Rohe Stangen und Röhren aus naturfarbigem Glase; Glasröhren und -stängelchen zur Perlenbereitung und Kunstglasbläserei	111	—	487
Hohlglas:			
weder gepreßt noch geschliffen, poliert, gemustert usw.: naturfarbig	1566	759	12347
—: weiß (auch halbweiß) durchsichtig	301	221	5523
—: gefärbt oder weiß, undurchsichtig (Milch-, Alabaster-, Beinglas)	4	19	196
—: bloß mit gepreßten Böden, oder durch Schleifen, Pressen usw. gestalteten oder verzierten Stöpseln	5	3	28
—: in anderer Weise gepreßt, geschliffen, poliert, gemustert usw.: Lampengläser	296	261	2118
—: anderes gepreßtes, geschliffenes usw. Hohlglas	891	455	10300
Hohlglas bemalt, vergoldet, versilbert	77	47	1083
Spiegel- und Tafelglas, a. n. g.: weder geschliffen noch poliert, gemustert, gebogen, mattiert, überfangen, gefeldert oder belegt: nicht gefärbt, nicht undurchsichtig: Rohglas, gegossen, auch gerippt: mehr als 5 mm stark	37	88	557
—: 5 mm oder weniger stark	1	10	327
Spiegelrohglas: gegossen (Kristallglas)	9	—	42
geblasen (sogenanntes dreiviertelweißes Glas)	187	249	1382
Tafelglas	1519	1041	15783
gefärbt oder undurchsichtig; Butzenscheiben	93	1	1639
—: geschliffen, poliert, gemustert, gebogen, mattiert, überfangen usw., jedoch nicht gefeldert, nicht belegt: Spiegelglas: gegossen und gegossene Platten	1	94	109
—: geblasen	—	—	237
Tafelglas	97	3	308
gefeldert, nicht belegt; Kathedralglas	—	—	—
Antikglas (auch weiß)	22	2	107
Spiegel- und Tafelglas, belegt	46	6	900
—: bemalt, vergoldet, versilbert, gemustert	—	—	—
Tafelglas, unter 0,5 mm stark	—	584,23	607,92
Opaleszentglas	—	—	—
Trockenplatten für photographische Zwecke	52	5	274
Drahtglas	13	—	13

Art der Ware:	Einfuhrmengen in dz		
	1920	Januar bis August	
	Juli	August	August
Dachpfannen, Dachziegel aus Roh-, Tafel- oder Drahtglas	2	2	978
Optisches Glas, roh, roh vorgepreßt	1	16	28
Rohglas in Kugeln oder Kugelkappen zu Uhr- oder Brillengläsern	—	—	—
Uhrgläser für Taschenuhren	65	19	374
Brillen- und andere Augen-, Stereoskopengläser, ungeschliffen, ungefaßt	—	—	—
Augen-, Stereoskopengläser, geschliffen; Brenngläser, Lupen, alle diese ungefaßt	3	—	10
Optisches Glas, geschliffen (Linsen für optische und photographische Zwecke) ungefaßt	16	8	35
Brillen- und andere gefaßte Augen-, Brenngläser, Lupen	—	—	2
Ferngläser, terrestrische, Operngläser	7	2	56
Sonstiges optisches Glas, geschliffen und gefaßt (Fernrohrprojektiv); Stereoskope, Mikroskope	4	—	7
Photographische Linsen, geschliffen und gefaßt, photographische Objektive und Apparate	—	—	2
Glasbehänge zu Leuchtern; Glasknöpfe, nicht bemalt, vergoldet usw.	393	203	3111
Glasplättchen; Glas-, Porzellanperlen, Glasschmelz, -schuppen, -tropfen, -körner	192	256	4169
Glasflüsse, -steine, -korallen, ohne Fassung	51	24	365
Glas-, Porzellanperlen, Glasflüsse, -steine, -korallen und dergl. als Schmuck; Besatzartikel aus Glasperlen usw.	5	9	178
Waren aus Glasflüssen, -steinen oder korallen, vorstehend nicht genannt	18	14	369
Glas anderweit nicht genannt; Glasgespinst, Glaswolle; Luxferprismen: nicht gefärbt, nicht undurchsichtig	70	70	540
—: gefärbt oder undurchsichtig	9	14	135
—: bemalt, vergoldet, versilbert; bemalte usw. Glasknöpfe	30	28	316
Glasmalereien, Glasmosaik, Lichtbilder von Glas; Photographien auf Glas; künstliche Augen ohne Verbindung mit anderen Stoffen	—	—	1
Zähne aus Schmelz, Kitten oder ähnlichen Formerstoffen, mit Stiften oder Röhren aus Platin; auch Gebisse aus solchen Zähnen	419,1	16,8	3019,8
Glas, mit Gespinstwaren, Gespinsten oder Filz überzogen	—	—	—
Glas-, Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen: bemalt, vergoldet, versilbert usw., Opaleszentglas, Glasmalereien, Glasmosaik, Kunstverglasungen, Lichtbilder; Photographien auf Glas	11	9	140
—: Glasflaschen u. Siphons aus Glas	111	2	113
—: Isolierflaschen (Wärmeschutzflaschen) aus Glas	—	—	—
—: künstliche Augen, Pinsel aus Glasgespinst und anderes Glas und Schmelzwaren	31	18	297

An vorstehender Einfuhr ist in weitaus erster Linie die Tschechoslowakei beteiligt.

Berichtigung.

In Nr. 27 muß es im Beitrag „Verwendung von Torf in Glashütten“ auf Seite 304, Zeile 30 von oben, statt Verband pommerischer Brenntorferzeuger E. V., Rostock i. M., Loydstr. 16, heißen:

Verband pommerischer Brenntorferzeuger E. V., Stettin, Schloß; Landesverband mecklenburg-schwer. Torferzeuger E. V., Rostock i. M., Loydstr. 16.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Entscheidungen des Reichsfinanzhofes. Der „Deutsche Reichsanzeiger“ Nr. 152 enthält zum ersten Male Entscheidungen des Reichs-

finanzhofes aus dem Gebiet von Industrie, Handel und Gewerbe. Sie sind für weiteste Kreise von Wichtigkeit.

I. in einem Urteil vom 16. 11. 20 (I. A. 214/20) wird festgestellt, daß die Steuerbehörde nicht ohne weiteres befugt ist, eine kauf-

männliche Bilanz als unrichtig zu behandeln, es liegt ihr vielmehr der Nachweis der materiellen Unrichtigkeit ob. Abschreibungen sind nur zu berücksichtigen, soweit sie einen angemessenen Ausgleich der Wertminderung darstellen. Sie dürfen die im betreffenden Geschäftsjahre eingetretene Wertminderung nicht überschreiten.

II. Urteil vom 26. 11. 20 (II. A. 377/20). Eine Berechnung der Umsatzsteuer lediglich nach dem Verdienst (Gewinn) ist im Gesetz nirgends vorgesehen. Es besteht die Möglichkeit, an Stelle des vereinnahmten Entgelts die vereinbarten Entgelte der Besteuerung zugrunde zu legen, wobei an eine Steuerermäßigung nicht gedacht ist.

III. Urteil vom 18. 11. 20 (III. A. 66/20). Eine Geschäftsbilanz, die zufällig auf den gesetzlichen Stichtag aufgestellt ist, ist nur dann für die Besitzbesteuerung maßgebend, wenn die Vermögenswerte in der Bilanz dem gemeinen Wert des Vermögens gleichkommen. Bei der Grundstücksbewertung können auf Antrag des Abgabepflichtigen an Stelle des gemeinen Wertes die Gestehungskosten und der Ertragswert eine Rolle spielen.

IV. Urteil vom 3. 12. 20 (II. A. 297/20). Eine von den Erben eines Einzelkaufmanns gegründete offene Handelsgesellschaft ist stempel-pflichtig durch den Eintragungsantrag oder durch die Beurkundung des Gesellschaftsvertrages.

V. Urteil vom 3. 12. 20 (II. A. 282/20). Für die Frage, ob bei der Berechnung des Reichsstempels der Ausgabekurs oder der um die Vergütung an das Ausgabekausortum geminderte Kurs zugrunde zu legen ist, ist entscheidend, wer erster Erwerber der neuen Aktie ist und zu welchem Betrag die Erwerber die neuen Aktien erworben haben.

VI. Urteil vom 3. 12. 20 (II. A. 239/20). Der Verkauf eines Geschäftes im ganzen ist nicht umsatzsteuerpflichtig.

VII. Urteil vom 12. 11. 20 (I. A. 236/19). Bei Feststellung des Geschäftsgewinnes auf Grund des Kriegssteuergesetzes ist der Abzug von Aufsichtsratsvergütungen zulässig, wenn auf die Vergütungen ein Rechtsanspruch besteht, nicht aber, wenn sie von der Höhe des Reingewinnes abhängig sind.

VIII. Urteil vom 13. 7. 20 (I. A. 167/20). Der von einer A.-G. während des vierten Kriegsgesetzjahres zu Kriegswohlfahrtszwecken veranlagte Betrag ist dem Geschäftsgewinn dieses Jahres für die Zwecke des Kriegsabgabengesetzes nicht hinzuzurechnen.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Zusammenschluß in der Porzellanindustrie auf technisch-wissenschaftlichem Gebiet. Die Erkenntnis, daß unsere Zeit ganz neue Anforderungen an die Produktion stellt, hat seitber viele Industrien veranlaßt, sich durch Fusion oder Interessengemeinschaften zu vereinigen, um dadurch eine bessere Ausnutzung der Werke und eine geeignetere Arbeitsteilung zu ermöglichen.

Die der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp, A.-G., Meiningen, nahestehenden Unternehmungen in der Porzellanindustrie, nämlich die Porzellanfabrik Kable, Porzellanfabrik Hermsdorf, (S.-A.), Porzellanfabrik Freiberg, (Sa.), Zwickauer Porzellanfabrik, Porzellanfabrik Königszell (Schles.), Porzellanfabrik Lorenz Hentschenreuther, Selb (Bay.), Porzellanfabrik Paul Müller, Selb, Porzellanfabrik Schönwald (Oberfr.), Porzellanfabrik Arzberg (Oberfr.), Porzellanfabrik E. & A. Müller, Schönwald, Porzellanfabrik Gebr. Bauscher, Weiden (Oberpfalz), Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, und die Porzellanfabrik Rauenstein vormals Fr. Chr. Greiner & Söhne, Rauenstein (Thür.), haben sich unter Führung der genannten Bank zu einer „Forschungsgesellschaft Vereinigter Porzellanfabriken m. b. H.“ zusammengeschlossen. Die Gesellschaft soll auf technisch-wissenschaftlichem Gebiet fern von kaufmännischen Aufgaben die keramischen, Feuerungs- und maschinentechnischen Fragen, ferner die zweckmäßige Bauweise der Fabriken und geologische Ziele für Rohstoffgewinnung bearbeiten. Durch diesen Zusammenschluß wird erstrebt, jedes der Werke einer schöpferischen rationellen Arbeit zuzuführen und die besten Methoden für die Zweige der Porzellanfabrikation zu erreichen.

Auf dem Gebiet der Feuerungstechnik sind insbesondere große Aufgaben in der Zukunft zu lösen. Die Kohlen, einer der wichtigsten Rohstoffe für die keramische Branche, muß sparsamer verbraucht werden. Hier eröffnet sich für die neue Forschungsgesellschaft ein weites Betätigungsfeld, das bedeutende Mittel erfordert, eine Aufgabe, die von einem einzelnen Werk nicht gelöst werden kann. Als Sitz der Gesellschaft ist Meiningen bestimmt worden.

Gesetzgebung, Steuern.

Rückerstattung zuviel einbehaltenen Steuerbeträge. Nach einem Bescheide des Reichsfinanzministers werden die im Rechnungsjahr 1920 durch den Steuerabzug zuviel einbehaltenen Beträge sofort nach erfolgter endgültiger Veranlagung für das Rechnungsjahr 1920 dem Steuerpflichtigen in bar erstattet werden. Die endgültige Veranlagung für das Rechnungsjahr 1920 ist zurzeit in vollem Gange und soll mit möglichster Beschleunigung durchgeführt werden, damit insbesondere auch den Steuerpflichtigen, die — sei es in Form des Steuerabzugs, sei es durch unmittelbare Entrichtung der vorläufigen Einkommensteuer — mehr an vorläufiger Einkommensteuer entrichtet haben, als ihre endgültige Steuerschuld beträgt, möglichst bald der zuviel einbehaltene Betrag zurückerstattet werden kann.

Die Stundung des Lohnabzuges. Die Bekanntmachung des Reichsministers der Finanzen über die einstweilige Stundung der für das Rechnungsjahr 1921 geschuldeten vorläufigen Einkommensteuer vom Arbeitslohn (vergl. Nr. 27, S. 306) ist in den beteiligten Kreisen vielfach dahin verstanden worden, als ob daraufhin auch der Lohnabzug unterbleiben könnte. Diese Auffassung ist, wie das Landesfinanzamt Groß-Berlin mitteilt, irrtümlich. Die Durchführung der geltenden Bestimmungen über den Lohnabzug erleidet durch die bezeichnete Verordnung, die die ordnungsmäßige Bewirkung des Lohnabzuges vielmehr gerade voraussetzt, keinerlei Änderung.

Handel und Verkehr.

Merkblätter über den Warenverkehr des besetzten Rheinlandes. Die Handelskammer Düsseldorf gibt über die neuen Zollverhältnisse und die Ein- und Ausfuhrregelung des besetzten Rheinlandes fortlaufend Merkblätter heraus, die zum Preise von M 2,50 von der Geschäftsstelle der Handelskammer, Düsseldorf, Graf-Adolf-Straße 47, bezogen werden können.

Nachträgliche Anmeldung von Ausgleichsforderungen. Aus dem Reichsausgleichsamt wird mitgeteilt, daß nach einem vor kurzem getroffenen Abkommen Forderungen im zwischenstaatlichen Ausgleichsverfahren bis zum 30. 9. 21 geltend gemacht werden können. Damit ist denjenigen deutschen Gläubigern, die aus irgend einem Grunde versäumt haben, ihre Ausgleichsforderungen rechtzeitig anzumelden, jetzt Gelegenheit gegeben, das Versäumte noch nachzuholen. Eine Geltendmachung von Ausgleichsforderungen nach dem 30. 9. 21 dürfte wohl ausgeschlossen sein.

Postverkehr mit Ungarn. Vom 1. 7. an beträgt der Meistbetrag einer Postanweisung aus Ungarn nach Deutschland M 3200 und der Meistbetrag einer Postanweisung aus Deutschland nach Ungarn Kr. 10000. Ferner werden vom 1. 7. an wieder Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen sowie auf Briefen mit Wertangabe und auf Postpaketen und Postfrachtstücken nach und aus Ungarn unter den Bedingungen des Weltpostvereins zugelassen. Meistbetrag für Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen sowie auf Briefen mit Wertangabe aus Deutschland nach Ungarn und für Nachnahmen auf Postpaketen und Postfrachtstücken aus Ungarn nach Deutschland Kr. 10000, für Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen sowie auf Briefen mit Wertangabe aus Ungarn nach Deutschland und für Nachnahmen auf Postpaketen und Postfrachtstücken aus Deutschland nach Ungarn M 3200.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Grobkeramik. Die Verlängerung der Gültigkeitsdauer von Ausfuhrbewilligungen erfolgt grundsätzlich nur vom Ablaufstages ab, und zwar unter der Voraussetzung, daß sie innerhalb 3 Wochen nach Ablauf der Gültigkeit bei der A. H. N. beantragt wird. Befindet sich die Bewilligung bei der Zollbehörde, so gilt die Frist als gewahrt, wenn innerhalb von 3 Wochen nach Ablauf der Verlängerungsantrag bei der Zollstelle eingeht. Bei späterer Vorlage der Bewilligung besteht kein Anspruch mehr auf eine Verlängerung.

Die A. H. N. Glas, Berlin, macht bekannt, daß sie mit Geltung vom 15. 7. 21 den Preis für die von ihr herausgegebenen Formulare zu Ein- und Ausfuhranträgen auf 50 Pfg. je Satz herabgesetzt hat.

Ausfuhrfreilisten der Rheinlandkommission und Zulaufsgenehmigung. Es ist darauf hinzuweisen, daß Waren, die auf der Ausfuhrfreiliste der Rheinlandkommission stehen, aber von der deutschen Aus- und Einfuhrbehörde als zulaufsgenehmigungspflichtig bezeichnet worden sind, nach wie vor zu ihrer Einfuhr in das unbesetzte Deutschland einer Zulaufsgenehmigung bedürfen.

Versand von Waren aus dem besetzten Gebiet. Wie die Eisenbahndirektion Köln mitteilt, sind die Eisenbahndienststellen nicht in der Lage, zu beurteilen, welche Waren zollfrei und zollpflichtig und für welche Güter Aus- und Einfuhrbewilligungen erforderlich sind, da ihnen hierfür die Unterlagen fehlen und außerdem das Personal die erforderlichen zolltechnischen Kenntnisse nicht besitzt. Es muß daher den Versendern nach wie vor überlassen bleiben, diese Feststellungen im Benehmen mit der Zollbehörde zu machen, auch soweit der Verkehr über die neue Rhein-zolllinie in Betracht kommt. Die Eisenbahndienststellen übernehmen alle Güter nach Stationen außerhalb des rheinischen Zollgebietes ohne Vorlage der Ausfuhrbewilligung zur Beförderung, wenn in den Güterbegleitpapieren zollamtlich bescheinigt ist, daß die Ausfuhr statthaft oder die Ware ausfuhrfrei ist. Güter, die auf Stationen zur Anlieferung kommen, an deren Ort sich eine Zollstelle befindet, müssen außerdem vor der Anlieferung zollamtlich vorabgefertigt werden, wobei die Ausfuhrfähigkeit der betreffenden Waren nachgeprüft wird.

Die Zollämter für die Einfuhr von zollpflichtigen Waren in das Saargebiet. Die französische Generaldirektion der Zölle hat nach Mitteilung der französischen Zolldirektion Saarbrücken bestimmt, daß ab 1. 7. 21 zur zollamtlichen Abfertigung von in das französische Zollgebiet eingehenden Waren, die einem höheren Zollsatz als Fr. 20 je 100 kg unterliegen, im Bereich der Zolldirektion Saarbrücken lediglich die Zollämter Mettlach, Merzig, Bachem-Bahnhof, Limbach-Bahnhof, Namborn, St. Wendel, Homburg, Einöd, Bierbach und Saarbrücken zuständig sind. — Die Zollbüros auf den Landstraßen und die Zollbüros auf den Bahnhöfen von Saarlöbzbach und Brenschelbach sind für die Einfuhr von Waren dieser Art ab 1. 7. geschlossen. — Es wird ausdrücklich darauf aufmerksam gemacht, daß diese Anordnung auch für Waren deutschen Ursprungs, die an sich zollpflichtig, aber auf Grund des Friedensvertrages 5 Jahre lang vom französischen Eingangszoll befreit sind, Geltung hat. Waren deutschen Ursprungs, die also einem höheren Zollsatz als Fr. 20 je 100 kg unterliegen, aber bei Vorlage eines Ursprungszeugnisses zollfrei in das Saargebiet eingehen, dürfen lediglich über die im Abs. 1 bezeichneten Zollämter eingeführt werden.

Frankreich. Erhöhung und Erweiterung der Zollkoeffizienten. Die angekündigte Vermehrung bzw. abermalige Erhöhung der Zollkoeffizienten ist nunmehr im „Journal Officiel“ vom 4. 7. 21 veröffentlicht worden. Die letztgültige Erhöhung vom 3. 4. ist daher in einzelnen Punkten außer Kraft gesetzt.

Italien. Einfuhrerleichterung. Die Zollbehörden sind ermächtigt worden, die Einfuhr von Puppenköpfen, soweit diese als „Kurzwaren“ anzusprechen sind, unmittelbar zu genehmigen.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 1.—15. 7. auf 383 Lire festgesetzt.

Spanien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für den Monat Juli auf 46,84 % (Juni 40,59) festgesetzt worden.

Tschechoslowakien. Gesuche um dringende Ein- oder Ausfuhr-Bewilligung werden in der Gepäckabteilung des Außenhandelsamtes erledigt und können von Prager Interessenten nur bis 10 Uhr, von Interessenten aus der Provinz bis 11 Uhr vormittags eingereicht werden.

Tschechoslowakien. Forderung auf Erhöhung des Spielwaren-Schutzzolles. Die Spielwareninteressenten verlangen, daß in den neuen Zolltarif eine eigene Gruppe für Spielwaren aufgenommen werden soll und die Gliederung innerhalb derselben nach dem Material zu erfolgen hat.

Vereinigte Staaten. Der neue Zolltarif, der letzthin im Repräsentantenhaus eingebracht worden ist, sieht im Durchschnitt Wertzölle von 18% gegen 6% des alten Tarifs vor. Geschirr soll mit 25% verzollt werden, Porzellan mit 35%, geblasene Glaswaren mit 40%. Puppen und Spielwaren belegt die Vorlage mit 40%. Alle Zölle werden nach amerikanischer Schätzung berechnet.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Monat Juni. Der bereits seit einigen Monaten erkennbare Konjunkturrückgang hat weiter angehalten. Mangelhafter Auftragseingang aus dem Auslande, gesteigerte Tätigkeit des fremden Wettbewerbes, verbunden mit Einfuhrbeschränkungen und -erschwerungen seitens der ausländischen Staaten, waren neben der Einfuhrabgabe und der den Verkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet fast unterbindenden Rheinzolllinie die Ursachen für das Anhalten des schlechten Geschäftsganges. Teilweise hat sich auch bereits die Öffnung des „Loches im Westen“ fühlbar gemacht, wenn auch die Mengen der Einfuhr aus Belgien und Frankreich verhältnismäßig gering waren. Von den vom Ausland getroffenen Einfuhrbeschränkungen sind als besonders störend die Maßnahmen der Schweiz, Italiens und namentlich Frankreichs empfunden worden. Die von diesen Ländern geschaffenen Erschwernisse richten sich ganz offensichtlich gegen die Einfuhr deutscher Waren und machen sie, wenigstens teilweise, unmöglich. — In der Luxusporzellan-Industrie ist ein weiterer Rückgang des Versands und des Auftragbestands festzustellen. Die Industrie elektrotechnischer Porzellane befindet sich nach wie vor in einer sehr kritischen Lage; die wiederholten Preiserhöhungen konnten bisher nicht zu einer Belebung des Geschäfts beitragen. — Die Lage der Porzellan- und Steingutgeschirr-Industrie hat sich kaum geändert; nur hat der Export immer mehr durch die Sanktionen und die starken Zollerhöhungen des Auslandes, namentlich Frankreichs, erheblich gelitten. Die böhmische Konkurrenz, die in zolltariflicher Hinsicht in Frankreich wesentlich günstiger gestellt ist, und die französische keramische Industrie selbst wissen mit Hilfe der hohen Zollsätze die deutsche Ware fast völlig auszuschalten. Die Sanitäts-Steingut-Industrie ist zwar an sich noch zufriedenstellend beschäftigt, aber auch sie klagt über den Rückgang der Aufträge des Auslandes und der Preise im Auslande, hervorgerufen durch Unterbietungen deutscher Händler und böhmischer Fabriken. Die ostdeutschen Fabriken leiden stärker unter dem völligen Ausbleiben der schlesischen Kohle. Auch in der Wandplatten- und der Mosaikplatten-Industrie hat sich die Geschäftslage nicht gebessert; das Inlandgeschäft liegt nach wie vor danieder, und das Auslandgeschäft ist durch die Maßnahmen des Feindbundes erschwert. Die Produktionskosten weisen eine ständig ansteigende Richtung auf. Der Anfall der ober-schlesischen Kohle macht sich stark fühlbar. — In der Tafelglas-Industrie hat der seit Monaten währende Kampf der verschiedenen Gruppen nunmehr sein Ende gefunden, aber die Wirkungen dieses Kampfes zeigen sich noch, da die zu Kampfpreisen abgeschlossenen Verkäufe noch zu erledigen sind. Die Ausfuhr hat sich bei weiter weichenden Preisen etwas gehoben. Durch die in letzter Zeit an verschiedenen Stellen eingetretene Arbeitsniederlegung von Facharbeitern wird sich vorübergehend die Produktion zwar etwas verringern, eine merkliche Entlastung des Marktes ist aber kaum zu erwarten. Die Hohlglas-Industrie hat über den Mangel an Absatz und die weitere Verschlechterung des Ausfuhrgeschäftes zu klagen. Von englischen Kunden werden bereits die Zollquittungen für die 26% Reparationsabgabe in Zahlung gegeben. Die schlesischen Hütten, die auf ober-schlesische Kohlen angewiesen sind, beklagen das völlige Ausbleiben der Kohle infolge des Aufstandes.

Italien. Die Glasindustrie macht gegenwärtig eine bedenkliche Krisis durch. In diesem Industriezweige wurden etwa 45 000 Arbeiter beschäftigt und die Fabriken sind gezwungen, eine Löschung der Öfen und große Arbeitseinstellungen vorzunehmen. Seitens der Industriellen wird von der Regierung eine Erhöhung der Eingangszölle auf Glas verlangt. Sie berufen sich darauf, daß Frankreich den Zoll auf tschechoslowakisches Glas auf Fr. 120 erhöht hat, während der italienische Eingangszoll nur 12 Lire beträgt. In den ersten 10 Monaten des Jahres 1920 betrug die Einfuhr Italiens an Glaswaren insgesamt 16 754 dz aus Oesterreich, 13 623 dz aus Deutschland, 12 594 dz aus Tschechoslowakien und 8 049 dz aus Belgien.

Mexikos Glasmarkt. Aus Mexiko wird berichtet: Von einer mexikanischen Glasindustrie kann eigentlich nur insofern die Rede sein, als es sich um die Fabrikation von Flaschen, insbesondere Bierflaschen, handelt. Andere Glaserzeugnisse werden nur in verhältnismäßig geringen Mengen und durchgängig in minderwertiger Beschaffenheit hergestellt. Erwähnung verdienen hier nur die beiden Fabriken Texcoco in unmittelbarer Nähe der Hauptstadt, die beide in der Hauptsache gewöhnliches Fensterglas, daneben u. a. auch Glasknöpfe für Heiligenstatuen herstellen. In der Hauptstadt selbst gibt es ferner einige wenige Spiegelfabriken, die größere Scheiben aus dem Auslande beziehen und sie nur belegen. Als Einfuhrländer kommen nach wie vor die Vereinigten Staaten, Belgien, Frankreich und Deutschland in Betracht. Das gleiche gilt für alle sonstigen besseren Glaserzeugnisse. In der zweitgrößten Stadt Mexikos, Guadalupe Jalisco, bestehen zwei kleine Glasfabriken, die ihre Artikel zum größten Teil aus wieder eingeschmolzenem Glas herstellen und sich nur ab und zu neuen Materials bedienen. Die Erzeugnisse sind Preßglas, Hohlglas und Flaschen; ihre Güte ist durchaus minderwertig und die Farbe des Glases fast immer

grünlich. — Von einiger Bedeutung ist, wie bereits gesagt, nur die Flaschenindustrie. Wenngleich sich die hier hergestellten Flaschen, was Schönheit und Ebenmaß des Glases und der Formen anbelangt, ebenso wenig wie die amerikanischen Flaschen mit den deutschen Fabrikaten messen können, so bieten sie den Vorteil, daß sie schnell geliefert werden können und ferner weder Seefracht noch Einfuhrzölle und Konsulatsfakturenabgaben (3% vom Fakturenwerte) zu tragen haben. Die meisten mexikanischen Firmen, die vor dem Kriege Flaschen aus Deutschland bezogen, würden dies, wie von sachverständiger Seite versichert wird, trotz höheren Preises auch jetzt wieder tun, wenn die Lieferung, wie früher, cif Veracruz erfolgte, also wenn in dem angegebenen Preise die Fracht, Versicherung, Konsulats-Fakturengebühr usw. eingeschlossen und einestweilen von dem Fabrikanten, wie früher, veranlagt würden. Letzteres ist heute nicht mehr der Fall, sondern die Preise werden gewöhnlich in holländischer Währung, franko deutschem oder holländischem Hafen aufgegeben, während Fracht und sonstige Unkosten auf Rechnung des Käufers entfallen. Da nun die Seefrachtraten häufigen Schwankungen unterworfen sind, von Mexiko aus auch nicht immer ganz genau festgestellt werden kann, wie hoch sich die sonstigen Unkosten bis zur Ankunft der Ware in Veracruz oder Tampico belaufen, so zögern die Käufer mit der Erteilung von Aufträgen, da sie genau wissen wollen, wie viel die Flaschen im mexikanischen Hafen kosten, und kaufen, wenn einmal ausländische Flaschen bevorzugt werden, von amerikanischen Hütten, die ihre Preise cif mexikanischen Hafen stellen. Hinzu kommt noch, daß vor allen Dingen in der ersten Zeit nach Friedensschluß die deutschen Hütten vorherige Zahlung verlangten oder auch Zahlung gegen Einhandigung der Verladepapiere im europäischen Verschiffungshafen beanspruchten. Diese Bedingungen verursachen Schwierigkeiten, weil die meisten der mexikanischen Käufer keine Verbindungen in Hamburg oder Rotterdam haben. — Außer Bier- und Mineralwasserflaschen, die halbweiß oder grün anschließend mit Mündung für sogenannte Kronen-Korke begehrt werden, besteht noch Bedarf an verschiedenen Flaschensorten für Weine und Liköre, vorwiegend solcher in halbweißer Farbe für den besonders im Staate Jalisco in großen Mengen gebrannten Schnaps „Tequila“. Die hierfür verwendeten Flaschen, die die für Bordeaux-Weine gebräuchliche Form haben müssen, pflegen mit einem Inhalt von 65 bis 72 Centiliter für die ganze Flasche und 34 bis 36 Centiliter für die halbe Flasche gekauft zu werden. Die Verpackung sollte folgendermaßen erfolgen: Ganze wie halbe Flaschen sind einzeln in Strohhalben zu stecken und von ersteren ist je ein Gros, von letzteren sind je 2 Gros in einen Ballen aus „Jutestoff“ zu verpacken. Die aus den Vereinigten Staaten eingeführten Flaschen kommen vielfach ohne Strohhalben, da sie derselben bei dem kürzeren Transport nicht bedürfen, und werden erst in Mexiko im Kleinvertrieb in Strohhalben verpackt, die hier in großen Mengen zu billigen Preisen hergestellt werden. Da die Einfuhrzölle für das Kilo brutto erhoben werden, so ergibt sich ein erheblicher Vorteil für die amerikanischen Flaschen.

Tschechoslowakien. Von der Krise in der Glasindustrie werden hauptsächlich die Luxussteuerindustrie des Haidauer Bezirkes und die Hohlglashütten betroffen, während die Fensterglas- und Flaschenhütten nach Mitteilung des Arbeitgeberverbandes der Glasindustriellen teils in vollem Betrieb gehalten werden, teils mit geringen Beschränkungen weiter arbeiten können.

Tschechoslowakien. Bezug von Sulfat. Da sich die inländischen Sulfate beinahe doppelt so teuer stellen wie die deutschen, beabsichtigte die einheimische Glasindustrie, trotz der inländischen Ueberproduktion an Sulfaten ihren Bedarf im Auslande zu decken, konnte aber keine Einfuhrbewilligung hierzu erlangen. Nunmehr ist zwischen den chemischen Fabriken und den Glashütten eine Einigung zustande gekommen, nach der die böhmischen Glaswerke die Sulfate zu billigeren Preisen erhalten.

Geschäftliche Mitteilungen.

Düsseldorfer Tonwarenfabrik, A.-G., Düsseldorf-Reisholz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Verlust M 47 274 (47 437), der sich nun den Verlustvortrag auf M 217 149 erhöht; Geschäftsspesen M 59 358 (36 627). — Das Prozeßverfahren, das gegen die Behörde eingeleitet wurde, welche für den im Jahre 1919 entstandenen Brand verantwortlich zu machen ist, schwebt gegenwärtig noch. Da von dessen Ausgang alle weiteren Entschlüsse abhängig gemacht werden müssen, so ruht der Betrieb einstweilen noch vollständig.

Dommitzsch Tonwerke, A.-G., Dommitzsch a. E. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn M 195 270 (470 094); Dividende 15% (10); Abschreibungen M 27 258 (81 120). — Die im Laufe des Geschäftsjahres eingetretene wirtschaftliche Krisis blieb auch auf die Weiterentwicklung der Bautätigkeit nicht ohne Einfluß und gab zur Zurückstellung bereits geplanter Ausführungen Veranlassung. Das hierdurch gestiegenen Gestehungskosten und sonstigen erhöhten Ausgaben, konnte nicht ohne Rückwirkung auf das Jahresergebnis bleiben. Nach Mitteilung der Verwaltung sei für das laufende Jahr mit einer Belebung des Baugeschäftes durch den Bedarf für den Wiederaufbau Frankreichs sowie für Siedlungsbanen zu rechnen. Das Bedürfnis für eine Kapitalerhöhung liege vorerhand nicht vor.

Stanz- und Emailierwerke, vorm. Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck. Die a. o. G.-V. beschloß, das Aktienkapital um M 3 Mill. auf M 6 Mill. zu erhöhen. Die Aktien werden zum Kurse von 110% von der Lübecker Privatbank und der Hamburger Handelsbank mit der Verpflichtung übernommen, sie den alten Aktionären zum gleichen Kurse anzubieten. Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurde Generaldirektor Flick von der Charlottenhütte in Niederschelden.

A.-G. Buderus'sche Eisenwerke, Wetzlar. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 436 194 (270 478); Dividende 12% (7 1/2); Abschreibungen M 6 077 906 (4 565 707); neu errichtetes Werkerhaltungskonto M 10 Mill.; Aufwendungen zu Lasten

der Gesellschaft und der Werksangehörigen M 7590781 (3469759). — Wie die Verwaltung im Anschluß an den Geschäftsbericht mitteilte, hat im neuen Jahr ein dreimonatlicher Streik von 10000 Arbeitern erhebliche Verluste gebracht. Im übrigen sei die Geschäftslage nicht günstig zu nennen. — In den Aufsichtsrat wurden wiedergewählt: Justizrat Dr. jur. Katzenellenbogen, Kommerzienrat H. Heymann, Konsul W. Hild und Direktor F. Woltze.

Deutsche Evaporator-A.-G., Berlin. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 2944644; Dividende 18%; Abschreibungen M 2818011.

Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft, A.-G., Köln. Für das zweite Geschäftsjahr (Kalenderjahr 1920) gelangt eine Dividende von 20% auf das voll einbezahlte Kapital zur Ausschüttung. Ferner wurde die Erhöhung des Aktienkapitals auf M 1 Mill. beschlossen. Im Gegensatz zu den von der amtlichen Propaganda gewünschten neu zu gründenden Wärmestellen für die einzelnen Industrien stand die seit über 12 Jahren praktisch arbeitende und bewährte Organisation sofort leistungsfähig der Industrie zur Verfügung und wurde seitens derselben in starkem Maße zur Verminderung der Kohlenkosten herangezogen. Der Ausbau der Organisation mußte infolge des ständig wachsenden Beschäftigungsgrades vorgenommen werden. In Stuttgart wurde eine Zweigniederlassung für die Bearbeitung süddeutscher Betriebe errichtet. Die Errichtung weiterer Zweigstellen ist beabsichtigt. Die Deutsche Keramische Gesellschaft hat die wärmewirtschaftliche Bearbeitung der angeschlossenen Werke (sämtliche Porzellan- und Steingutfabriken, sowie die Fabriken der feuerfesten Industrie Deutschlands) der Gesellschaft als ihrer „Wärmestelle“ übertragen. Ähnliche Abkommen mit anderen Industriegruppen stehen vor dem Abschluß. Die Gesellschaft tritt mit einem hohen Auftragsbestand ins neue Geschäftsjahr ein.

Neue Porzellanfabrik. Unter der Firma „Gothaer Porzellanfabrik, Gotha“ ist mit einem Kapital von M 250000 ein Betrieb zur Erzeugung von Puppen eröffnet worden. Inhaber sind Ing.-Techniker Hertwig, Kaufmann Kiene und Keramiker Müller aus Gotha. Es kommt ein neuer kisteartiger 425 m langer Brennofen von Hertwig in Anwendung, bei dem die Feuerführung für den langen Weg durch anfänglich kleine, 5 cm große und immer größer werdende Fächer erfolgt.

Neugründung in Oesterreich. Die Firma „Ing. Ludwig Nenmann, Wien XVII/1, Bergsteiggasse 36“ hat in Frauenthal zu Laßnitz an der Bahn Graz-Wies Ende Juni die erste Porzellanfabrik in Oesterreich in Betrieb genommen, die vorerst mit 2 Öfen arbeitet und zur Fabrikation der modernsten keramischen, aus Deutschland bezogenen Maschinen verwendet. Erzeugt wird zunächst elektrotechnisches Porzellan; die Herstellung von Gebrauchsporzellan soll in nächster Zeit aufgenommen werden. Beschäftigt werden gegenwärtig 100 Arbeiter. Zur Verarbeitung gelangen österreichische Rohmaterialien und Brennstoffe. Die Besichtigung des neuen Unternehmens durch maßgebende Persönlichkeiten des Staates und des Landes ist für Ende Juli in Aussicht genommen.

General-Versammlungen.

Ad. Deidesheimer, A.-G., Neustadt a. d. Haardt: o. G.-V. 22. 7. 21, 5 Uhr n., Geschäftsräume, Neustadt a. d. H. T.-O.: n. a. Beschlufassung über die Aenderung des Gegenstandes des Unternehmens und Aenderung der Firma

von Poucet Glashüttenwerke, A.-G., Friedrichshain N.-L.: o. G.-V. 2. 8. 21, 11 1/2 Uhr v., Hotel Vier Jahreszeiten, Görlitz.

Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Rössler, Frankfurt a. M.: o. G.-V. 2. 8. 21, 11 Uhr v., Sitzungssaal der Gesellschaft, Frankfurt a. M.

Messen und Ausstellungen.

Breslauer Herbstmesse (4—8. 9. 21) Der Schlußtermin für die Anmeldungen ist, falls nicht schon vorher sämtliche Plätze vergeben sind, auf den 30. 7. festgesetzt worden.

Wiener Messe 1921. Das Zustandekommen der ersten Wiener Messe in den Tagen vom 11.—17. 9. scheint, nach anfänglichen Schwankungen, unumkehrbar gesichert zu sein. Die Anmeldungen sollen spätestens Anfang Juli bei der Messeleitung (Wien IX, Berggasse 16) eingegangen sein. Die von den österreichischen Eisenbahnen gewährten Fahrt- und Frachtvergünstigungen können auf Wunsch von der Geschäftsstelle des Ausstellungs- und Messe-Amtes, Berlin NW 40, Hindersinstr. 2, mitgeteilt werden. Es ist im übrigen darauf hinzuweisen, daß die Veranstaltung ihrem Charakter nach nicht als reine Mustermesse bezeichnet werden kann. Den Hauptumsatz erwartet man in landwirtschaftlichen Maschinen und Geräten sowie industriellen Spezialmaschinen. Abzurufen ist die Darbietung solcher Erzeugnisse, die in Wien selbst eine bodenständige und hochentwickelte, auch leistungsfähige Industrie besitzen (Kunstgewerbe n. ä.).

Internationale Hygiene-Ausstellung Amsterdam 1921. Der in der Zeit vom 15. 10. bis 15. 11. 21 geplanten Veranstaltung soll u. a. auch eine internationale Abteilung angegliedert werden, in der alles, was mit Hygiene zusammenhängt, Aufnahme finden kann. Hier sind in erster Linie zu nennen: Wand- und Bodenbekleidungen, sanitäre Waschtische, Badewannen, neuzeitliche Kitcheneinrichtungen, Einrichtungen von Zimmern für Aerzte usw. Firmen, die sich für die Beteiligung interessieren, kann an der Geschäftsstelle des Ausstellungs- und Messe-Amtes, Berlin NW 40, Hindersinstr. 2, die Anschrift des Ausstellungssekretärs namhaft gemacht werden.

Ausstellung deutscher Erzeugnisse in Buenos Aires. Wie wir hören, ist in Buenos Aires eine „Ständige Ausstellung deutscher Fabrikate“ eingerichtet worden (Oalbe Florida 39).

Verbände.

Ein Verband deutscher Schlichtungsausschüsse. Eine Konferenz der Schlichtungsausschüsse zahlreicher deutscher Städte, die unter Beteiligung

von Vertretern des Reichsarbeitsministeriums, des preußischen Handelsministeriums und sonstiger Regierungsvertreter in Halle tagte, beschloß die Gründung des Verbandes deutscher Schlichtungsausschüsse. Als Vorsitzende wurden Rechtsanwalt Ferch, München, Professor Joerges, Halle, Justizrat Susemihl, Kiel, bestellt. Die Tagung beschloß eine Reihe Abänderungsanträge für die neue Schlichtungsordnung.

Bildung einer Berliner Ortsgruppe des Leipziger Mustermesse-Verbandes. Der Leipziger Mustermesse Verband (vorm. Altonaer Verband, gegr. 1913) hatte am 7. 7. die Messeinteressenten Berlins in die dortige Handelskammer zusammengerufen, mit dem Zweck, eine Berliner Ortsgruppe des Verbandes zu bilden. Unter zahlreicher Beteiligung wurde zur Gründung derselben geschritten, und Konsul Botamer, der I. Vorsitzende und Leiter des Hauptverbandes, auch zum Vorsitzenden der Berliner Ortsgruppe gewählt. Auf die verschiedenen Mißstände der Leipziger Messe wurde hingewiesen und festgestellt, daß der Leipziger Mustermesse-Verband in den meisten Fragen energische Schritte unternommen hat. Einige Mitglieder verlangten, daß der Reichstag ersucht werde, die Bewilligung des Reichszuschusses für die Leipziger Messe davon abhängig zu machen, daß man zuvor die Bedrückungen der dortigen Messeaussteller beseitige und eine gründliche Reform des Meßamts durchführe. — Der gewählte Beirat wurde dann ermächtigt, als Sonderkommission die geeigneten Schritte zu unternehmen, um einen „Reichsverband deutscher Messeaussteller“ in die Wege zu leiten und durch Zuwahl Aussteller anderer Messen heranzuziehen. Gegen die jetzige Kräftezersplitterung im Messewesen wurde einmütig Stellung genommen. Für die meisten der anwesenden Messeaussteller war natürlich die Beschränkung der Messen auf Leipzig das Ideal, doch wurde ausgeführt, daß bei den gegenwärtigen wirtschaftlichen Verhältnissen eine solche zurzeit nicht durchzuführen sei. Im Interesse einer Einigung wollen sich alle Messeinteressenten schleunigst bei der Geschäftsstelle des L. M. V., Berlin W. 35, Genthinerstraße 20, melden.

Arbeitgeber-Verband der Glasindustriellen Nord- und Westböhmens, Teplitz-Schönau. Die Verbandsleitung hat den der Vollversammlung am 7. 7. 21 zu erstattenden Geschäftsbericht mit Rücksicht darauf, daß der Verband auf das erste Jahr seines Bestehens zurückblickt und in Anbetracht der wichtigen Ereignisse des Jahres, in Druck legen lassen.

Versicherungen.

Erhöhung der Beiträge in der Invalidenversicherung. Der Sozialpolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates beschäftigte sich in seiner letztthin stattgefundenen Sitzung mit dem Entwurf eines Gesetzes über die anderweite Festsetzung der Leistungen und der Beiträge in der Invalidenversicherung. In der Erörterung wurde als wesentliche Aenderung gegenüber dem Regierungsentwurf eine Einteilung der Lohnklassen in 8 mit einer letzten Klasse von mehr als M 15000 Lohn (§ 1245), eine entsprechende Aenderung der Beiträge von M 0,10 bis M 1,80 (§ 1289), Festsetzung des Anteils der Versicherungsanstalt an der Altersrente von M 300 bis M 2000 steigend (§ 1293) und Wochenbeiträge bis zum 31. 12. 26 von M 3,50 bis M 12 steigend (§ 1392) befürwortet. Ferner sprach sich der Ausschuß für das Fallenlassen der Altersgrenze von 16 Jahren (§ 1226) für die Versicherungsfähigkeit aus, im § 1291 dagegen für eine Erhöhung der Altersgrenze für Kinder, für die der Empfänger der Invalidenrente Zuschläge erhält, von 15 auf 16 Jahre und Zahlung eines gleichmäßigen Zuschlages von M 96 für ein Kind ohne Berücksichtigung der Kinderzahl. Im übrigen wurde den Paragraphen des Entwurfes, bis auf die Ablehnung der darin vorgesehenen Streichung der §§ 1388 bis 1391, zugestimmt und der gesamte Entwurf mit den beschlossenen Abänderungen einstimmig gutgeheißen.

Bücherschau.

Die Oelfeuerungstechnik. Von Dr.-Ing. O. A. Essich. Zweite Auflage mit 209 Abbildungen. Berlin 1921. Verlag von Julius Springer. Preis brosch. M 20.

Der Verfasser ist auf dem Gebiet der Oelfeuerungstechnik sowohl praktisch wie schriftstellerisch eine bekannte Persönlichkeit; seine verschiedenen Schriften über Oelfeuerungen, Oeldruckzerstäuber und Zerstäuberbrenner haben Beachtung gefunden, ebenso verschiedene seiner Brennerkonstruktionen, die auch Eingang in die Praxis fanden. Das Buch behandelt zunächst die weltwirtschaftliche Bedeutung des Heizöls, dann Gewinnung und Eigenschaften desselben, ebenso den Stein- und Braunkohlenteer und deren Abkömmlinge. Es folgen die Grundlagen der Wirtschaftlichkeit der Oelfeuerung, ein Kapitel, das etwas kurz geraten ist. Die Technik der Oelfeuerung und die physikalischen Vorgänge bei der Oelverbrennung finden wir veranschaulicht durch die drei Verbrennungsmöglichkeiten: Die Tropffeuerung mit hoherhitzter Luft, die Verdampfung mit hoherhitzter Luft und die Zerstäubung mit hoherhitzter Luft oder Dampf. Durch deutliche und konstruktiv bearbeitete Abbildungen werden die erprobten Brennersysteme, die Hilfsmaschinen und Apparate der Oelfeuerungstechnik vor Augen geführt. Ein ausführliches Kapitel behandelt die Dampfkesselfeuerungen, bei denen als Zerstäubungsmittel ausschließlich Dampf zur Anwendung gelangt. Auf 50 Seiten zeigt der Verfasser Industrieofenfeuerungen mit flüssigen Brennstoffen. An technisch vollkommenen Zeichnungen und klaren Beschreibungen vermag der Leser die Anwendungsgebiete der Oelfeuerung an Muffelöfen, verschiedenen Glüh- und Kühlöfen, Kanalöfen, Trockenkammern, Glasschmelzwannenöfen, Kalk- und Emailbrennöfen sowie Emailschnelzöfen zu studieren. Es erübrigt sich hervorzuheben, daß die Erhitzung der Verbrennungsluft dieser Öfen aus technischen und praktischen Gründen am vorteilhaftesten mittels Rekuperatoren geschieht und die Zerstäubung durch Druckluft erfolgt. Eine Aufführung der Öfen für die metallurgische Industrie konnte unterbleiben. Das Buch wird wegen seiner sachlichen und klaren Fassung zweifellos den Beifall der Leser auch aus den Kreisen der Glas-, Keram- und Email-

industrie finden. Für Besitzer von Feuerungen mit flüssigen Brennstoffen und für Betriebsleiter solcher Anlagen ist aber die Schrift ein wertvolles Aufklärungs- und Orientierungsmittel. M. v. R.

Firmenregister.

Deutschland.

Richard W. Banmann, Bad Elster. Die Firma ist erloschen.

Porzellanfabrik Ranenstein, vormals Fr. Cbr. Greiner & Söhne, A.-G., Ranenstein. Kommerzienrat Dr. Hans Henbach ist durch Tod aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, A.-G., Tirschenreuth. Kaufmann Josef Reber hat Gesamtprokura.

H. Bauermeister, Althaldensleben. Die Firma ist erloschen.

Wilhelm Gericke & Co., Althaldensleben, Inhaber Kaufmann Gustav Quade, Althaldensleben. Die Firma soll von Amts wegen gelöscht werden. Die Inhaber oder deren Rechtsnachfolger werden aufgefordert, ihren etwaigen Widerspruch gegen die Löschung der Firma bis zum 1. 10. 21 bei dem Amtsgericht Nenndensleben geltend zu machen.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan und Steingutfabrikation, Bonn. Durch Beschluß der G.-V. vom 26. 4. 21 erhält § 3 der Satzung folgenden Zusatz: und insbesondere die Herstellung und den Handel mit Porzellan, Steingut und anderen Gebrauchs- und Luxusartikeln sowie der Betrieb aller verwandten Industriezweige.

Schnitt & Reichel, G. m. b. H., Keramische und Kunstgewerbliche Werkstätten, Freiwalden (Kr. Sagan). Erzeugung und Handel mit Braugeschirr, Kunstkeramiken, Anfertigung von Modellen, kunstgewerblichen Skizzen und Betrieb aller damit im Zusammenhang stehenden Geschäfte. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Ing.-Keramiker K. Reichel.

Karl Seiler, Keramische Erzeugnisse, Görzke. Kaufmann Karl Ottemeier hat Prokura.

Oberschlesische Tonwarenfabrik Kattowitz, Inh. Franz Nowak, Kattowitz. Inhaber ist Kaufmann Franz Nowak.

Villeroy & Boch, Mettlach. Rentner Emil Drion, Fabrikbesitzer Friedrich Viktor Boch und Witwe Johann Pescatore sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Witwe Jeanne Drion, geb. Boch, Rentner Eugen Boch, Elise Blondel, genannt Lilli, geborene Boch, Gutsbesitzer Adolf von Boch, Gutsbesitzer Eugen von Boch, Oktavia von Schorlemer, geborene Gräfin von Villers, Ilse von Gebattel, geborene Pescatore, Margaretha Rautenstrach, geborene von Boch, sind als persönlich haftende Gesellschafter ohne Vertretungsbefugnis in die Gesellschaft eingetreten. Die Prokura des verstorbenen Fabrikdirektors Heinrich Ruppe ist erloschen. Die Direktoren Dr. Martin Böttcher und Gndmund Dahl haben Einzelprokura. Kaufmann Albert Robel hat Gesamtprokura mit dem seitherigen Gesamtprokuristen Albert Schmidt.

Crossener Ofen- und Tonwarenfabrik Bartkowski & Otto, Krossen a. O. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ofenfabrikant Albert Bartkowski und Mühlenbesitzer Max Otto. Sie sind nur gemeinsam Vertretungsbefugt.

Pfälzische Chamotte- und Thonwerke (Schiffer & Kircher), A.-G., Grünstadt. Der bisherige Prokurist, Fabrikdirektor Dr. Paul Schiffer, wurde zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt. Er ist gemeinschaftlich mit einem nicht zeichnungsberechtigten Vorstandsmitglied, mit einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder mit einem Prokuristen Vertretungsbefugt.

M. Knoch & Comp, G. m. b. H., Wünschendorf. Fabrikdirektor Gustav Knoch wurde zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Quarzplattenwerk Rastatt, G. m. b. H., Rastatt. Herstellung und Vertrieb von säure- und feuerbeständigen Platten und Gefäßen aus Quarz und derartigen Gesteinen und Entnahme und Verwertung darauf bezüglicher Patente. Stammkapital: M 300 000. Geschäftsführer ist Fabrikdirektor und Ingenieur Karl Geiger.

Gesellschaft für Steinfabrikation und Bergbanbetrieb Thale a. H., G. m. b. H., Thale a. H. Herstellung und Vertrieb von Ziegelsteinen, feuerfesten Produkten, sowie Aushentung der der Gesellschaft gehörenden Braunkohlengerechte. Der Gesellschaftsvertrag ist unter dem 18. 3. 21 abgeändert worden.

Töpfer- und Ofensetzer-Einkaufsgenossenschaft, e. G. m. b. H., Gnbn. An Stelle des ausgeschiedenen Hugo Arlt wurde Töpfermeister Karl Arlt in den Vorstand gewählt.

Einkaufs- und Lieferungs-genossenschaft der Häfnermeister Unterfrankens des Verbandes Bayerischer Häfnermeister, e. G. m. b. H., Würzburg. An Stelle des ausgeschiedenen Vorstandsmitgliedes Michael Schäflein wurde Häfnermeister Robert Jopp in den Vorstand gewählt.

Drebkauer Hohlglashüttenwerke Opitz, Mudrack & Co., G. m. b. H., Drebkau. Glashüttenbesitzer Wilhelm Opitz ist verstorben; Oskar Mudrack und Richard Herrmann sind alleinige Geschäftsführer. Jeder ist selbständig Vertretungsbefugt.

Hildesheimer Glashütten-A.-G., Hildesheim. Herstellung und kaufmännische Verwertung von Glas und Kristall aller Art. Stammkapital: M 1 Mill. Vorstand ist Direktor Hermann Backmann. Gründer sind: Kaufmann Julius Classen und dessen Ehefrau, Käthe geb. Seegers, Ehefrau Magarete Finger, geb. Seegers, Ehefrau Marie Luise Börner, geb. Seegers, und Ehefrau Gertrud Gramann, geb. Seegers, die sämtliche Aktien übernommen haben. Der Aufsichtsrat besteht aus Kaufmann Georg Finger, Fabrikant Karl Börner und Bankier Bernhard Gramann.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln-Ehrenfeld. Die Kapitalerhöhung um M 1,8 Mill. auf M 3 Mill. ist durchgeführt.

Engelstadt & Co., Coburg (früher Schmiedefeld, woselbst das Geschäft unter der Firma Gerhard W. Engelstadt betrieben wurde). Fabrikation und Export von Thermometern und Glasinstrumenten. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Gerhard Engelstadt und Hans Rohmann. Jeder ist selbständig Vertretungsbefugt.

Hannoversche Glasinstrumentenfabrik Dr. North & Loosli, Kommanditgesellschaft, Hannover. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Heliotrop-Isolierflaschenfabrik, G. m. b. H., Jlmnan. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen. Die Befriedigung der Gläubiger erfolgt durch den Kaufmann Albin Paul Schnieke, Jlmnan.

Franz R. Kirchner & Co., Stützerbach, W.-A. Die Firma ist in „Franz R. Kirchner“ geändert. Alleiniger Inhaber ist Hohlglashüttenbesitzer Franz Robert Kirchner.

Vereinigte Metallwarenfabriken, A.-G., vormals Haller & Co., Altona-Ottensen. Die Kapitalerhöhung um M 5 Mill. Stammaktien und M 50 000 Vorzugsaktien auf M 10 Mill. ist durchgeführt.

Senkingwerk, A.-G., Hildesheim. Kaufmann Kuno John und Oberingenieur Karl Knöder, deren Prokura erloschen ist, wurden zu Vorstandsmitgliedern bestellt. Kaufmann Hermann Kloth hat Prokura.

Junker & Ruh-Werke, A.-G., Karlsruhe. Kaufmann Heinrich Zeil hat Prokura mit einem Vorstandsmitgliede.

Erzgebirgisches Ofenwerk, G. m. b. H., Löbnitz. Verwertung der dem Ofenhauer Paul Theodor Päßler in Löbnitz erteilten Gebrauchsmusterschutz P 34 114 und 34 138 auf die von ihm erfundenen Füll- und Herdöfen sowie des von ihm zum Patent- und Gebrauchsmusterschutz angemeldeten Zimmerofens mit doppelter Luftheizung und aller noch von den Gesellschaftern Päßler und Lange in Arbeit befindlichen, zum Reichspatent und Gebrauchsmusterschutz noch anzumeldenden Herdanfätze, Warmwasser, 2-Etagen-, Landwirtschafts-, Härte-, Bade- und Emaillofen. Stammkapital: M 70 000. Geschäftsführer ist Ingenieur Karl Otto Lange.

Deutsche Evaporator-A.-G., Abt. Lüneburg, Lüneburg. Die Prokura des David Litwin ist erloschen. Kaufmann Harry Behrens ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern wurden Dr. Waldemar Koch und Ingenieur David Litwin ernannt.

Gebrüder Junghans, A.-G., Schramberg. Die Kapitalerhöhung um M 16 Mill. Stammaktien und M 10 Mill. Vorzugsaktien auf M 80 Mill. ist erfolgt.

Internationale Glashandels-gesellschaft m. b. H., Maßen bei Finsterwalde. Einkauf, Import und Export von Glaswaren. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Glasmachergehilfe Ernst Jasel.

Laboratoriums-Bedarf Albert Flockenhans, Elberfeld. Inhaber ist Kaufmann Albert Flockenhans.

Ernst Müller, Glas-, Porzellan- und Steinguthandlung, Dresden. Die Firma lautet künftig: „Porzellan-Müller, vorm. Ernst Müller, Glas-, Porzellan- und Steinguthandlung.“ Anna Amalie Ernestine verw. Müller, geb. Weise, ist ausgeschieden. Inhaber ist Kaufmann Carl Benno Niederschnh.

Hermann Ortmann, Glaswaren für die chemisch-pharmazeutische Industrie, Möhrenbach. Inhaber ist Kaufmann Hermann Ortmann.

Verkaufsstelle der Drahtglasfabriken, G. m. b. H., Berlin. Das Stammkapital ist um M 4000 auf M 40 000 erhöht.

Contor feuerfester Materialien, G. m. b. H., Vallendar. An- und Verkauf von feuerfesten Materialien. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Nikolaus Steinebach.

Fluß- und Feldspatwerke Concordia, Nabburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Naturforscherin Centa Ludwig und Kaufmann Karl Willi Johannes Bachmann.

Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft, A.-G., Cöln. Oheringenieur Dipl.-Ing. Egon Kollé und Fritz Kammerer haben Prokura mit einem Vorstandsmitglied. Die Prokura des Friedrich Wegel ist erloschen.

Niederbayerische Tonwerke, G. m. b. H., Deggendorf. Die Firmenbezeichnung des neingetragenen, in Nr. 27, S. 310, an gleicher Stelle fälschlich unter „Niederrheinische Tonwerke, G. m. b. H., Deggendorf“ angeführten Unternehmens heißt in richtiger Fassung: „Niederbayerische Tonwerke, G. m. b. H., Deggendorf.“ Stammkapital: M 24 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Peter Rößler.

Prinz Carl, Fluß-, Schwerspat- und Braunsteinwerke vorm. O. Prieger, Oehrenstock. Kaufmann Hermann Cares hat Prokura.

Patente.

Deutsches Reich.

Erteilungen.

339 393. 80c, 13. Selbsttätiger Kohlenbeschicker für Ring-, Kammer- und ähnliche keramische Brennöfen. August Schumann, Stein bei Königsbach. 5. 8. 19.

339 403. 12d, 5. Filterpresse zur kontinuierlichen Filtration, Innenanswaschung und Entleerung des Rückstandes. Dr. Johannes Knrz, Basel. 23. 5. 20.

339 405. 12d, 25. Verfahren zur Herstellung keramischer Filterkörper. Alfred Bruno Schwarz, Pichelsdorf bei Spandau. 12. 10. 18.

339 502. 32a, 19. Vorrichtung zum Anwalzen von Glasplatten. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln a. Rh. 15. 12. 18.

339 503. 32a, 27. Verfahren zur Herstellung von Glasröhren mit genau vorgeschriebener Innenform. Dr.-Ing. Carl Hardebeck, Aachen, Couvenstraße 9. 9. 8. 19.

339 556. 81c, 25. Flaschenverpackung. Wilhelm Scharf, Dortmund, Herdstraße 7. 30. 4. 20.

339 610. 12i, 17. Verfahren zur Gewinnung von Schwefeldioxyd aus schwefelhaltigen Calciumverbindungen. Deutsche Petroleum-A.-G., Berlin. 5. 11. 18.

339 611. 12i, 21. Verfahren zur Gewinnung von Schwefeldioxyd aus Calciumsulfat. Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter Meer, Uerdingen, Niederrh. 28. 10. 17.

339 661. 54g, 12. Ueberfangersatz-Glasbuchstabe. Rudolf Rösler, Grünthal, Tschecho-Slowakei. 25. 5. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

92. Nach Winkelmann und Schott u. a. m. sind die Ausdehnungskoeffizienten der Alkali- und Tonerdeoxyde größer als z. B. derjenige des Kieseldioxydes. Trotzdem hat der gebrannte Steingut- bzw. Porzellanscherven mit dem größten Quarzgehalt einen größeren Ausdehnungskoeffizienten. Wie ist dies zu erklären?

Erste Antwort: Es ist allerdings richtig, daß Alkalien sowie Tonerde den Ausdehnungskoeffizienten mehr vergrößern als Kieselsäure, besonders die Alkalien und vor allem Natron, doch gilt diese Regel nur für glasige Körper, wie Gläser und Glasur. In nicht gesinterten Massen, insbesondere den quarzreichen Steingutmassen, liegen die Verhältnisse ganz anders; hier zeigt im Gegenteil die in Form von kristallisiertem Quarz vorhandene Kieselsäure einen wesentlich größeren Ausdehnungskoeffizienten wie z. B. gebrannte Tonsubstanz. In Porzellanmassen dagegen wird der Ausdehnungskoeffizient durch Erhöhung des Alkali- bzw. Feldspatgehaltes ebenfalls mehr vergrößert als durch Erhöhung des Tonerde- oder Kieselsäuregehaltes, ein Verhalten, das darin seine Erklärung findet, daß die Grundmasse, aus der ja der Porzellanscherven zum größten Teile besteht, ebenfalls glasig ist, d. h. aus geschmolzenem Feldspat besteht, der mehr oder weniger Quarz und Tonsubstanz gelöst hat.

Zweite Antwort: Was Sie sagen, ist an sich richtig, aber Sie berücksichtigen nicht, daß Winkelmann und Schott homogene Gläser untersuchten. Beim Steingut ist überhaupt keine deutlich wahrnehmbare Verglasung vorhanden und beim Porzellan ist diese meistens nicht vollständig, sondern in einer glasigen Substanz liegen Bestandteile eingebettet, die an der Verglasung noch nicht teilgenommen haben. Im übrigen vergrößert beim Porzellan eine Alkalierhöhung den Ausdehnungskoeffizienten mehr als eine Erhöhung der Kieselsäure, eben weil schon Verglasung eingetreten ist. Beim Steingut macht sich der Einfluß der kristallisierten Kieselsäure, des Quarzes bemerkbar, der bis zu einer bestimmten Temperatur „wächst“.

Dritte Antwort: Steingut- und Porzellanscherven haben, wenn sie normal zusammengesetzt sind, immer noch einen größeren Alkali- und Tonerde- wie Quarzgehalt, und weil nun Tonerde und Alkalien nach Winkelmann und Schott einen größeren Ausdehnungskoeffizienten haben als Kieselsäure, so ist erklärlich, daß die Scherven einen größeren Ausdehnungskoeffizienten haben müssen trotz des hohen Quarzgehaltes. Es ist doch nicht gut anzunehmen, daß Sie in den Massen mehr Quarz als Tonsubstanz und Alkalien haben, denn derartige Massen wären keine guten Fabrikationsmassen.

Vierte Antwort: Der größere Ausdehnungskoeffizient der gebrannten Steingut- und Porzellanscherven dürfte seine Erklärung darin finden, daß Quarz die Eigenschaft besitzt, bei Erhitzung auf höhere Temperatur zu „wachsen“ d. h. sich auszu dehnen.

93. Wir haben in unserer Fabrik für Stanzartikel keine Dampfheizung und müssen in der kalten Jahreszeit 2 Räume von 11 m Länge, 10 m Breite und 3 1/2 m Höhe und von 15 m Länge, 6 1/2 m Breite und 3 m Höhe mit Zimmeröfen heizen. Gibt es große Öfen, die mit Kohlen-schlamm, Kohlenstaub, Kohlenabfall evtl. auch Koks betrieben werden können? Wer liefert oder baut solche Öfen?

Erste Antwort: Die Größe des Ofens ist nicht allein maßgebend, wenn man eine intensive Wärmeabstrahlung erzeugen will. Es ist Ihnen sicher bekannt, daß die Wärme an Spitzen und Kanten mehr abstrahlt als an glatten Flächen. Darin liegt eben auch der Vorteil der Dampfheizung, daß die Rippenrobre viel Wärme abgeben. Es ist Ihnen deshalb zu empfehlen, Kanonenöfen aufzustellen, die ihre Wärme an Rippenrobre abgeben. Dadurch nutzen Sie die Öfen viel besser aus und erzielen eine viel intensivere Wärmeabgabe als mit Öfen, deren Rohr direkt in den Schlot mündet. Bei großen Öfen können Sie die erwähnten Heizmaterialien schon verwenden.

Zweite Antwort: Ein sehr einfaches Mittel, die Räume zu beheizen, gibt Ihnen der Brennofen selbst. Den von Ihnen genannten Größen der Arbeitsräume nach zu schließen, haben Sie wahrscheinlich einen kleinen Brennofen, den Sie wöchentlich zweimal brennen, vielleicht auch in 14 Tagen 5 Mal. Durch eine entsprechende Einrichtung können Sie sich nun die Möglichkeit schaffen, sowohl die in den Rauchgasen entweichenden Wärmemengen, als auch die nach dem Abbrennen im Ofen-mauerwerk und Einsatz angesammelten Wärmemengen zur Beheizung der Fabrikräume durch eine Warmwasserheizung sich nutzbar zu machen. Sie gewinnen damit eine Heizung, die außer der erstmaligen Anschaffung keine Kosten mehr verursacht, da sie keinen besonderen Brennmaterial-anwand erfordert, wenn der Ofen in Betrieb ist; für die Tage, wo Wärme aus dem Ofen nicht zur Verfügung steht, muß dann allerdings eine kleine Kesselanlage zur Beschaffung des Warmwassers angelegt werden. Damit gewinnen Sie aber eine Beheizung, die bezügl. der Reinlichkeit des Betriebes und der Annehmlichkeit in der Bedienung jeder Ofenheizung weit vorzuziehen ist, und eine rechnerische Nachprüfung wird auch ergeben, daß diese Beheizungsart wirtschaftlicher ist, als die Ofenheizung, ganz abgesehen davon, daß auch die gleichmäßigere Durchwärmung der Räume dem Fabrikat zu gute kommt. Betreffs der Projektierung wenden Sie sich an das Ingenieurbüro H. Herda in Nürnberg, Welschstraße 33.

Glas.

88. Wer liefert schwachen Schleifsand für dünnwandige Glasartikel, wie Tumbler, Kelche usw.?

Antwort: Zur Lieferung des gewünschten Schleifsandes melden sich die Dörentzner Sand- und Tonwerke, G. m. b. H. in Dörentz (Lippe), Gebrüder Dorfner in Hirschbach b. Amberg, Jakob Gerner in Leipzig, Richard Wagner-Str. 10.

89. Wir verwenden beim Blasen von Bechern usw. Espenholzspäne, bei denen es mitunter vorkommt, daß das Glas ringig wird. Gibt es außer

dem Wassertritt noch etwas anderes als Ersatz für Späne, wobei das Glas schön blank und von Ringen verschont bleibt?

Erste Antwort: Außer Espenholzspänen verwendet man noch knotenfreie Strohhalme oder dünne Binsen. Auf den meisten Hütten schmiert man die Formen ein oder stänbt sie mit ganz fein geschlämmtem Graphit ein. Zum Schmieren der Formen bewährt sich am besten Pferdefett oder eine aus Pferdefett hergestellte Formenschmiere. Die Trittförmigkeit mit Wasserkühlung kann aber niemals als Ersatz für Späne gelten, denn sie verleiht dem Glaskörper die gewünschte Gestalt, während der Span nur dazu dient, die Formgebung zu beschleunigen und zu erleichtern.

Zweite Antwort: Eiserne Becherformen usw., die nicht in Wassertritte eingeschränkt sind, sondern nur von Zeit zu Zeit abgekühlt werden, sind — als Ersatz für die Einlage von Spänen — nach jedesmaligem Abkühlen einzuschmieren. Es gibt für diesen Zweck viele geeignete Schmiermittel; eines der besten ist ein Gemisch von Leinöl mit Weizenmehl.

Dritte Antwort: Als Einlage bei kleineren, dünnwandig geblasenen und dabei gedrehten Artikeln benutzt man außer schwachen Holzspänen auch dünne knotenfreie Strohhalme, die der Länge der Form entsprechend zugeschnitten werden. Diese Strohhalme hinterlassen beim Verbrennen weniger Asche als die Holzspäne, und es bildet sich daher auch keine so dicke Kruste in der Form, welche die Reifenhildung an den Gläsern verursacht. Für besonders empfindliche schwache Gläser werden oft schmale Zeitungs- oder dünne Packpapierstreifen zum Einlegen in die Formen verwendet, die noch weniger Reifen hinterlassen. Natürlich müssen die Formen von Zeit zu Zeit von der anhaftenden Kruste gereinigt werden. Auch der Hüttenplatz ist immer hübsch sauber zu halten, damit nicht Staub oder sonstige Unreinigkeiten in die Form gelangen, und das Einlege-Material ist in sauberem Wasser einzunetzen und staubfrei zu halten. Wird dieses beobachtet, dann erzielen Sie glatte ringfreie Gläser.

Vierte Antwort: Für Ihre Artikel ist ein Wassertritt das Beste, wobei mit Öl geschmiert und darauf mit Holzkohle gepudert wird. Man kann auch Mehl in die heiß gemachte Form pndern, und zwar 3—4 Mal hintereinander recht stark, wobei jedesmal ein starkes Glas eingeblasen wird; dann hält die Form stundenlang.

90. Ich bitte um Angabe eines Satzes für zum Pressen geeignetes Milchglas für offene Häfen.

Erste Antwort: Nachstehender Gemengesatz gibt ein schönes Alabasterglas, das sich leicht pressen läßt. Allerdings muß der Schmelzer Übung und Erfahrung im Schmelzen von Milchglas besitzen, da die Trübungsmittel bei unsachgemäßer Behandlung der Schmelze leicht anbrennen.

Sand	100 kg
Pottasche (hochprozentig)	37 "
Mennige	10 "
Knochenasche	16 "
Federweiß	5 "
Salpeter	5 "
Borax	2 "
Arsenik	0,75 g

Zweite Antwort: Ein gutes Milchglas für offene Häfen, das sich zum Pressen eignet, liefert der folgende Gemengesatz. Damit jedoch die Farbe nicht anshrennt, muß beim Einschmelzen das Milchglasgemenge später als das übrige Gemenge eingelegt werden, und zwar soviel später, daß das Milchglas im Vergleich zum übrigen Glase nicht früher, sondern eher etwas später blank wird.

Sand	100 kg
Soda	24 "
Pottasche	9 "
Flußspat	12 "
Feldspat	15 "
Kryolith	20 "
Kalk	5 "
Salpeter	3 "
Braunstein	300 g
Nickeloxyd	3 "

Dritte Antwort: Nachstehender Gemengesatz gibt ein gutes, zum Pressen geeignetes Milchglas:

Sand	85 kg
Soda	24 "
Feldspat	25 "
Flußspat	10 "
Kryolith	8 "
Pottasche	5—6 "
Salpeter	1 "
Braunstein	150 g
Nickeloxyd	3 "

Beim Schmelzen ist folgendes zu beachten: Milchglas schmilzt leichter und schneller als helles Glas; es ist daher 2 Stunden später einzulegen, damit es erst mit den anderen Häfen blank wird. Ist das Milchglas früher blank als das übrige Glas, so brennt die Trübung leicht an, und das Glas wird dann zu hell. Auch dürfen nicht zu viel Scherven mit verwendet werden, da das Glas sonst zu spröde wird und beim Pressen leicht Risse bekommt.

Vierte Antwort: Für gepreßtes Milchglas eignet sich der folgende Satz:

Sand	80 kg
Soda	18 "
Pottasche	7 "
Flußspat	12 "
Feldspat	25 "
Kryolith, künstlicher	15 "
Mennige	2 "
Salpeter	1 "
Braunstein	300 g

91. Wir haben einen Klappenwechsel, der leider niemals dicht schließt; ein Trommelwechsel mit Wasserabdichtung ist jedoch infolge Raum-mangels nicht anzubringen. Welches ist für diesen Fall der beste Wechsel, und wer liefert ihn?

Erste Antwort: Wenn Sie räumlich so begrenzt sind, daß Sie nicht über genügend Raum zur Anstellung einer Wechselltrommel verfügen, so läßt sich auch kein anderer Wechselapparat als die Wechselklappe vorschlagen. Es gibt noch verschiedene branchbare Wechselsysteme, aber sie benötigen zur Aufstellung nicht weniger Platz wie eine Wechselltrommel. Wenn der Klappenwechsel nicht dicht schließt, so ist er zu schwach oder die Anschlagflächen sind nicht sorgfältig aufgehobelt. Um ein Verteilen nach Möglichkeit zu vermeiden, muß man das Gas vorher reinigen. Auch ist Vorsorge zu treffen, daß man leicht an die Klappe heran kann.

Zweite Antwort: Als Gaswechsel ist ein Trommelwechsel mit Wasserabdichtung die einzige Vorrichtung, die dicht schließt. Ist der zur Verfügung stehende Raum noch so klein, so wird er aber jedenfalls genügen, um eine solche Wechsellrichtung einbauen zu können. Wie und auf welche Weise dies geschehen könnte, kann natürlich nur an Ort und Stelle festgestellt werden.

92. Wie kann man Gläser, Flaschen usw. zu Papier bringen, daß die Umrisse der Gegenstände genau der Zeichnung auf dem Papier entsprechen, ohne Messungen vornehmen zu müssen?

Erste Antwort: Um die Umrisse von Gläsern, Flaschen u. dgl. ohne Messungen auf Papier zu bringen gibt es zwei Möglichkeiten. Einmal legt man den betreffenden Glasgegenstand fest auf widerstandsfähiges Papier und umfährt die Umrisse mit einem flachen Blei- oder Tintenstift oder man hält die Umrisse der Glasgegenstände nach dem sog. Punktverfahren fest. Danach werden die Gegenstände gleichfalls auf festem Papier befestigt, worauf man mittels eines ganz flachen Metallhalters, der unten in eine ganz feine Stahlspitze ansläuft, die Umrisse in das Papier einsticht und gegebenenfalls mit farbigen Stiften nachzieht.

Zweite Antwort: Ihre Frage werden Sie sich wohl selbst am besten durch Versuche beantworten können, da hierbei vor allem Geschicklichkeit und Genauigkeit in Betracht kommen.

Dritte Antwort: Für den genannten Zweck ist meistens der sog. Storchschnabel in Gebrauch, dessen Handhabung ganz leicht ist.

93. Was ist zum Mahlen von Herdglas, hartem Gestein, Schamotte Sulfat u. dgl. geeigneter, ein Kollergang oder eine Kugelmühle?

Erste Antwort: Zum Zerkleinern von Herdglas, hartem Gestein und Schamotte dürfte sich am besten ein Pochwerk bewähren, oder diese Materialien müßten vorher einen Steinbrecher passieren. Will man aber diese harten Stoffe sehr fein mahlen, so läßt man sie durch den Kollergang gehen. Für die Pulverisierung von Sulfat käme nur der Kollergang in Betracht, da diese Zerkleinerungsvorrichtung am leistungsfähigsten ist.

Zweite Antwort: Ob zum Mahlen eines Materials ein Kollergang oder eine Kugelmühle geeigneter ist, hängt zunächst davon ab, wie das Mahlgut beschaffen sein muß, d. h. ob es mehr oder weniger Mehl enthalten soll. Wird ein Mahlgut mit viel Mehl gewünscht, so ist ein Kollergang am Platze, im anderen Falle eine Kugelmühle. Für Herdglas, das leicht umherspritzt, Sulfat oder ähnliche Materialien, die viel Staub entwickeln, ist der Kollergang das Beste. Bei hartem Gestein, Schamotte usw. ist die gewünschte Beschaffenheit des Mahlgutes ausschlaggebend.

Dritte Antwort: Zum Mahlen von hartem Gestein, Schamotte, Herdglas usw. ist ein Kollergang einer Kugelmühle vorzuziehen. Die Größe des Kollergangs richtet sich nach der gewünschten Leistung; für die angegebenen Materialien dürften die Läufer einen Durchmesser von

1000—1250 mm haben bei 300—320 mm Breite. Ein derartiger Kollergang benötigt an Kraft 4—6 PS. und liefert an Mahlgut 250—400 kg in der Stunde, je nach der Härte und der gewünschten Feinheit des Materials. Beim Mahlen von harten Materialien übt ein schwerer Kollergang einen größeren Druck aus als eine Kugelmühle und ist daher vorzuziehen.

Vierte Antwort: Zum Mahlen von hartem Gestein, Herdglas und Schamotte ist ein Kollergang geeigneter als eine Kugelmühle. Für derartige Zwecke gibt es nur wenige geeignete Vorrichtungen, da die Beanspruchung und Abnutzung eine sehr große ist.

Fünfte Antwort: Zum Mahlen von Herdglas, hartem Gestein, Schamotte, Sulfat u. dgl. ist im Betrieb einer Glasfabrik der Kollergang einer Kugelmühle vorzuziehen, denn die zur Vermahlung kommenden Materialien kommen bei dem Kollergang am wenigsten mit Eisen in Berührung, was ein entschiedener Vorzug ist. Außerdem läßt sich der Kollergang leicht reinigen und daher schnell auf ein anderes Material umstellen. Eine Siebvorrichtung kann mit dem Kollergang verbunden werden, so daß dieser alle Eigenschaften der Kugelmühle ohne deren Nachteile hat.

Neue Fragen.

Keramik.

108. Ich baute eine kleine Muffel zum Einbrennen von Schmelzfarben, 40 cm breit, 65 cm tief und 42 cm hoch, mit 5—6 cm Zugweite. Als Dichtungsmittel zwischen die 2 1/2 cm starken Schamotteplatten nahm ich ein Gemisch von etwa 5 kg Ton und Schamotte, 1/2 kg Mennige und 1/2 kg Kochsalz. Nach Fertigstellung der Muffel glühte ich sie aus und füllte sie nach dem Erkalten mit Porzellanmalereien verschiedenster Art: Buntdrucke, Hand- und Stenpelmalerien. Der Buntdruck kam gut heraus, aber die Lackschicht zeigte sich so deutlich wie vor dem Schmelzen; die gestempelten, mit Pompadour gepuderten Dekore ließen sich teilweise noch abwischen, trotzdem ich bei SK 013a—014a abbrannte. Die Handmalereien waren durchweg matt. In der Muffel waren auch eine Anzahl hochkant gestellter Wandplatten mit wertvollen Stilleben zersprungen bis auf einige anderer Herkunft. Von dem Porzellan war auch ein wesentlicher Teil zersprungen, ein Teller sogar zerfetzt, und der schon vorher gelb schimmernde Scherben kam noch gelber aus dem Ofen, zeigte eine nur geringe, unreine Transparenz und eine eierschalige Glasur. Die Bruchstellen wiesen auf ein unfertiges oder im Masse-Versatz verfehltes Porzellan hin. Das Schmelzen in der mit einem Dunstloch versehenen Muffel dauerte die unheimliche Zeit von 6 Stunden. Der Vorsetzer wurde 2 Stunden nach dem Anheizen angesetzt. Worauf sind die verschiedenen Fehler zurückzuführen?

109. Wie werden die gemahlenden Glasuren am vorteilhaftesten getrocknet, um versandt werden zu können?

110. Wir wollen einen Ringofen für Steingut bauen; welche Vorteile würden sich daraus ergeben, und wer baut solche Oefen?

111. Wer liefert Diamantbohrer für Porzellan?

Glas.

98. Wir haben einen Dreihrostgenerator und unterhalten zum Betriebe des Ventilators eine Dampfmaschine mit Flammrohrkessel von 30 qm Heizfläche. Da wir aber jetzt elektrischen Strom zur Verfügung haben, wäre es unökonomisch, lediglich zur Erzeugung des Zusatzdampfes den großen Kessel im Betriebe zu lassen, und wir wollen deshalb nun einen kleinen Kessel aufstellen. Welches System käme für uns in Betracht? Bemerkte sei noch, daß wir schlechtes Wasser haben, das viel Kesselstein bildet.

99. Wer liefert Gradiermaschinen für Meßzylinder?

Veröffentlichungen der Außenhandelsnabenstelle Feinkeramik.

Es wird darauf hingewiesen, daß die Einfuhr von Konsignationssendungen in Luxusporzellan nicht genehmigt werden kann.

Am 8. Juli d. J. verschied in Laineck in hohem Alter der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates

Herr Max Gross.

Unsere Gesellschaft verliert in dem Verstorbenen einen ihrer Gründer und wertvollen Berater, dessen Tatkraft während nahezu 30 Jahren unsere Unternehmungen ihre Entwicklung und Ausdehnung mit verdanken.

Seine edlen Eigenschaften als Mensch, seine ungewöhnliche Herzensgüte, seine unermüdliche und eifrige Aufopferung für die Interessen unserer Gesellschaft lassen uns diesen Verlust doppelt schmerzlich empfinden und verbürgen ihm ein stetes und dankbares Gedenken.

Der Aufsichtsrat und Vorstand
der Porzellanfabrik Tirschenreuth Aktien-Gesellschaft.

Tirschenreuth, den 9. Juli 1921.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 10.65, unter Kreuzband *M* 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 *S.* (Stellengesuche 20 *S.*).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferei-Berufsgenossenschaft, Sektion IV.

Sektionsversammlung.

Die diesjährige Sektionsversammlung,

zu welcher die Mitglieder der Sektion gemäß § 24 Abs. 2 der Satzung vom 27. Juni 1912 eingeladen werden, findet statt am

**Sonnabend, den 27. August 1921,
nachmittags 3 Uhr,**

in Dresden-N., Hotel Hansa, am Neustädter Bahnhof.

Tagesordnung:

1. Wahlen.
2. Geschäftsbericht.
3. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
4. Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für 1921.
5. Festsetzung des Haushaltplanes für 1922.
6. Beschlüsse über Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche nach § 24 Abs. 7 der Satzung eine Woche vor dem Versammlungstag bei dem Unterzeichneten schriftlich eingereicht werden.
7. Wahl des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung.
8. Sonstiges.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung wird gemäß der §§ 2, 3 und 5 der Wahlordnung vom 27. Juni 1912 folgendes bekannt gegeben:

Zu wählen sind:

- a) drei Mitglieder des Sektionsvorstandes, sowie deren Ersatzmänner.
- b) drei Vertreter zur Genossenschaftsversammlung, sowie deren Ersatzmänner.

Der Wahlvorschlag des Vorstands liegt im Geschäftszimmer der Sektion zur Einsichtnahme aus. Weitere Wahlvorschläge können von den Beteiligten beim Sektionsvorstand eingereicht werden, müssen jedoch bis spätestens vier Wochen vor dem Wahltage eingegangen sein; die Stimmabgabe ist an diese Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15×20 cm groß sein. Die Wahl kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Die Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerliste in der Geschäftsstelle der Sektion IV während der Geschäftszeit von 8 bis 4 Uhr eingesehen werden. Einsprüche gegen die Richtigkeit der Wählerliste sind bei Vermeidung des Ausschlusses spätestens

vier Wochen vor dem Wahltage unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Dresden, den 9. Juli 1921.

[155]

Der Vorstand der Sektion IV der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Paul Fikentscher, Kommerzienrat, stellv. Vorsitzender.

Luxussteuer und keramische Industrie.

Die Frage einer Aenderung oder Beseitigung der Luxussteuer ist in letzter Zeit recht lebhaft erörtert worden. Auch die keramische Industrie, die ebenfalls sehr davon betroffen wird, hat sich eingehend mit der Frage befaßt, und die Arbeitgeberverbände der feinkeramischen Industrie waren gezwungen, in irgend einer Weise zu dieser Frage Stellung zu nehmen. Der der freien Gewerkschaft angehörende deutsche Porzellanarbeiterverband hat eine Stellungnahme zu der Frage abgelehnt. Der den christlichen Gewerkschaften zugehörige Berufsverband deutscher Keramarbeiter konnte sich aus einer Reihe von Gründen ebenfalls nicht entschließen, für eine völlige Aufhebung der Luxussteuer einzutreten. Er hat sich jedoch mit einer Eingabe an das Reichsfinanzministerium, den Steueraussschuß des Reichstags und den finanzpolitischen Ausschuß des Reichswirtschaftsrates gewandt, in der verlangt wurde, daß keramische Waren, die mehr als 50 % des Verkaufspreises (Fabrikpreises) Arbeitslöhne enthalten, von der Luxussteuer befreit werden sollen. Zur Begründung wurden folgende Gesichtspunkte angeführt:

1. Zu den derzeit luxussteuerpflichtigen Waren finden nur dem deutschen Boden entnommene, geringwertige Rohstoffe (Tone) Verwendung, für die es eine andere Verwendungsmöglichkeit gar nicht gibt. Eine Verwendung von Rohstoffen, die zur Anfertigung irgend anderer, lebenswichtiger Gegenstände gebraucht werden könnten, ist vollkommen ausgeschlossen.

2. Zur Verzierung der keramischen Erzeugnisse werden an sich ziemlich geringwertige Farben verwendet, die ebenfalls nahezu ausschließlich aus einheimischen Stoffen hergestellt werden und für die es andere Verwendungsmöglichkeiten nicht gibt. Die zur Verzierung einzelner Artikel zur Verwendung kommenden Goldmengen sind so geringfügig, daß sie kaum ins Gewicht fallen.

3. Was einen keramischen Gegenstand steuertechnisch luxussteuerpflichtig macht, ist nur die darauf verwendete menschliche Arbeit. Menschliche Arbeitskräfte sind aber in Deutschland zur Zeit mehr als genug vorhanden. Sie müssen, soweit ihnen Arbeit nicht beschafft werden kann, mit erheblichen öffentlichen Mitteln unterstützt werden.

4. In der deutschen Keramikindustrie herrscht zur Zeit großer Arbeitsmangel. Nahezu sämtliche Arbeiter und Arbeiterinnen der Luxusporzellanfabriken arbeiten schon seit Monaten nur mehr drei Tage in der Woche und befinden sich darum in großer Bedrängnis. Andere Arbeitsmöglichkeiten sind für sie nicht vorhanden. Eine steuerliche Erschwerung und Unterbindung der Arbeit in diesem Beruf macht darum nicht Arbeitskräfte für andere, vordringlichere Zwecke frei, sondern vermehrt das Heer der Arbeitslosen.

5. Der Verbrauch eines großen Teils der heute luxussteuerpflichtigen Porzellanwaren ist mit dem Verbrauch von Schmuckgegenständen, insbesondere auch ausländischer Genußmittel der verschiedensten Art nicht zu vergleichen. Porzellangegegenstände werden nicht aufgezehrt, sie bleiben dauernd in der Familie, im Haushalt des Verbrauchers. Da ist auch für ein armes Volk Materialechtheit und künstlerische, gediegene Formgebung wertlosem Schund vorzuziehen. Auch für ein verarmtes Volk muß das Wort: „Die Kunst dem Volke“, in Geltung bleiben. Die Luxussteuer auf sehr viele Porzellanwaren trifft somit nicht die reichen Leute, die es bezahlen können, sondern zwingt hunderttausende minderbemittelte Volksgenossen, auf die Anschaffung guter künstlerischer Gegenstände zu verzichten.

6. Im deutschen Volke werden jährlich große Summen für Geschenkzwecke zur Hochzeit, zum Geburtstag, zu Weihnachten usw. ausgegeben. Es liegt im Interesse unserer Volkswirtschaft, daß diese Gelder nicht für teure metallische Rohstoffe ins Ausland wandern, sondern ausschließlich für Erzeugnisse deutschen Bodens und deutscher Arbeit in schöner künstlerisch wertvoller Formgebung verwendet werden. Die Konsumententwicklung muß auf dieses Ziel planmäßig hingeleitet und darf nicht durch Sondersteuern auf solche Gegenstände davon abgehalten werden.

7. Die deutsche feinkeramische Industrie ist auf Export und Qualitätsarbeit begründet. Nur als Qualitätsindustrie kann sie sich halten, weil die Asiaten die ordinären Massenartikel so billig herzustellen vermögen, daß in diesen auf dem Weltmarkt keine Konkurrenz möglich ist. Muß die für den Inlandsmarkt bestimmte Produktion allmählich wegen der steigenden Absatzer schwerung für Qualitätswaren auf ordinäre Massenartikel umgestellt werden, so werden viele tausende von Malern, Qualitätsarbeitern und Künstlern, die den Weltruf der deutschen Porzellanindustrie mit begründet haben, in Deutschland überflüssig und zur Verwertung ihres Könnens zum Auswandern gezwungen. Damit würde die ausländische Konkurrenzindustrie zu höheren Qualitätsleistungen befähigt, auf Kosten der Qualitätsleistungen der einheimischen Industrie. Daß wir nur mit steigendem Export deutscher Qualitätswaren, die möglichst deutsche Rohstoffe und deutsche Arbeit enthalten, unsere Wirtschaft wieder aufbauen können, bedarf wohl kaum der Erwägung.

8. Die Luxussteuer für die vorbezeichneten keramischen Waren bringt für die Reichskasse keine Mehreinnahme, sondern Verlust. Sie veranlaßt weite Kreise des deutschen Volkes, insbesondere der breiten Volksmassen, auf Qualitätsporzellan zu verzichten. Wie schon unter Punkt 4 erwähnt, wird in den deutschen Luxusporzellanfabriken nahezu ausnahmslos nur mehr 3 Tage in der Woche gearbeitet. Die gesamte deutsche Porzellanproduktion beträgt, wie auch das Reichswirtschaftsministerium in seinen „Unterlagen zur Beurteilung der wirtschaftlichen Lage Deutschlands“ feststellt, etwa 40% der Friedenszeugung. Die Ursache dafür ist heute nicht mehr Kohlenmangel, sondern verminderte Kaufkraft. Wird dieser Kaufkraftmangel durch die Luxussteuer auf diese Artikel dauernd verschärft, so gehen die Luxussteuerbeträge wohl für die geringe Menge umsetzbarer Artikel ein, aber es verringern sich dadurch die Produktionssteuern der dadurch eingeschränkt arbeitenden Ton- und Kaolingruben, der Porzellan-, Steingutfabriken, des Fachhandels usw., und es fallen die Einkommensteuereinnahmen von vielen tausenden von Arbeitern und Angestellten, die dadurch zur Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit gezwungen werden, weg. Es müssen vielmehr zur Unterstützung derselben noch Millionen öffentlicher Gelder, die letzten Endes auch die Reichskasse belasten, ausgegeben werden.

Wir glauben, diese Gründe, denen sich noch eine Reihe weiterer anfügen ließen, dürften genügen, um erkennen zu lassen, daß die Luxussteuer für Waren, die nur aus deutschen Rohstoffen, die sich anders garnicht verwerten lassen, also sonst wertlos sind, bestehen und in denen mehr als 50% des Verkaufspreises Arbeitslohn und deutsche Arbeit stecken, für die Reichsfinanzen und die Volkswirtschaft unwirtschaftlich ist;

daß solche Waren anders zu beurteilen sind wie andere, zu denen im Uebermaß Stoffe Verwendung finden, die der Deckung anderen, notwendigeren Bedarfes entzogen, oder auch aus dem Auslande herangeholt werden und die deutsche Zahlungskraft im Auslande schwächen. Wir erkennen grundsätzlich die Berechtigung und Notwendigkeit der Besteuerung unnötigen Aufwandes, des Luxus an, möchten sie aber nicht schematisch auch da angewandt haben, wo klar zutage liegt, daß sie der deutschen Wirtschaft und auch den Reichsfinanzen sehr viel mehr Schaden wie Nutzen schafft.

Die Feststellung des Lohnanteiles am Verkaufspreis kann u. E. in wenigen Wochen durch die zuständige Reichsarbeitsgemeinschaft, gegebenenfalls unter Mitwirkung der Reichsfinanzbehörde für das Reich völlig kostenlos erfolgen.

Einfache Bestimmung des Sodagehaltes einer Pottasche.

Von Dr.-Ing. Ludwig Springer, Glashüttenchemiker
in Zwiesel (Bayern).

(Nachdruck verboten.)

Bei der Untersuchung einer Pottasche kommt es oft vor, daß eine Bestimmung ihres Gehaltes an Soda, d. h. kohlen-saurem Natron verlangt wird, weil es für die Schmelzbarkeit, die Härte (Ausdehnung) usw. des Glases von Wichtigkeit sein kann, ob die Pottasche nur kohlen-saures Kali enthält oder ob daneben noch kohlen-saures Natron vorhanden ist. Gerade die Pottasche pflanzlichen Ursprungs, also einerseits die bei uns nur mehr selten verwendete Holz-asche, andererseits die Melasse-pottasche enthalten größere Mengen, durchschnittlich 10—18% Soda; aber auch die sogenannte Mineralpottasche kann Soda enthalten.

Nach den bisher bekannt gewordenen Verfahren geschieht die Bestimmung der Soda in der Pottasche so, daß man eine bestimmte Menge in Wasser löst, vom unlöslichen Rückstand abfiltriert, das Filtrat in einem gewogenen Schälchen verdampft, glüht und wiegt und auf diese Weise den Gesamtgehalt an Alkalien feststellt; bestimmt man nun in eigenen Proben das kohlen-saure Kali, ferner die anderen Nebenbestandteile wie Chlorkalium und schwefelsaures Kali (seltener phosphorsaures und kieselsaures Kali), so ergibt die Differenz den Gehalt an kohlen-saurem Natron. Bei sonst reinen Pottaschen kann man eine einfache Differenzmethode anwenden, indem man die Pottasche mit Schwefelsäure zersetzt und dann durch Eindampfen und Glühen den gesamten Alkaligehalt als schwefelsaure Salze findet; bestimmt man dann die Schwefelsäure, so läßt sich nach dem bekannten Rechnungsverfahren, wie es z. B. im Sprechsaal 1903, S. 744, ausführlich angegeben ist, der Sodagehalt feststellen.

Dagegen beruht das vom Verfasser angewandte Verfahren auf folgender Grundlage: Bekanntlich wird die sogenannte Grädigkeit einer Pottasche wie auch der Soda in einfacher Weise dadurch gemessen, daß man mit sog. 1-fach Normal-Salzsäure titriert, eine Methode, die in jeder Fabrik leicht angewendet werden kann.¹⁾ Wiegt man von einer Pottasche 3,45 g, von einer Soda 2,65 g genau ab und titriert, so würden ganz reine Proben dieser Stoffe genau 50 ccm $\frac{1}{N}$ -Salzsäure brauchen; je unreiner aber die Materialien sind — ein Gehalt an Chlorkalium, Sulfat, Wasser usw. wirkt auf die Salzsäure nicht ein — besonders je geringer ihr Gehalt an kohlen-sauren Salzen ist, desto weniger Salzsäure wird verbraucht, und zwar entspricht je 1 ccm $\frac{1}{N}$ -Salzsäure „2%“ Pottasche bzw. Soda, so daß z. B. bei einem Verbrauch von 45 ccm $\frac{1}{N}$ -Salzsäure das Material nur 90-grädig ist. Ich sage absichtlich nicht 90%-ig, sondern 90-grädig; denn wenn in einer Pottasche auch Soda vorhanden ist, dann entspricht der gefundene Wert durchaus nicht dem Prozentgehalt an kohlen-saurem Kali.

Gerade an diesen Punkt schließt sich die einfache titrimetrische Bestimmung des Sodagehaltes in der Pottasche an indem man folgende Ueberlegung macht:

Angenommen, man hätte ein Salz zu titrieren, das in Wirklichkeit je zur Hälfte (50%) kohlen-saures Kali und kohlen-saures Natron enthält, und würde von demselben als „Pottasche“ 3,45 g zur Bestimmung abwiegen, so enthält diese Menge tatsächlich 1,725 g kohlen-saures Kali und 1,725 g kohlen-saures Natron. Nun brauchen 1,725 g kohlen-saures Kali zwar 25 ccm $\frac{1}{N}$ -Salzsäure, dagegen 1,725 g kohlen-saures Natron 32,54 ccm (da 2,65 g schon 50 ccm benötigen). Es würden also insgesamt für diese „Pottasche“ $25 + 32,54 = 57,54$ ccm Salzsäure verbraucht, und sie wäre $2 \times 57,54 =$ etwa 115,1%-ig, während doch

¹⁾ Ueber die Ausführung der Methode s. des Verfassers „Laboratoriumsbuch für die Glasindustrie“ und „Einfache Untersuchungen der Rohstoffe“ für die Glas-, Email- und Keramik-Industrie“, 2. Aufl.

dieses Salz in Wirklichkeit 100%ig ist und somit nur 50 ccm Salzsäure nötig sein sollten. Es wurden also 7,54 ccm Salzsäure zuviel verbraucht, welche 50% Soda in der „Pottasche“ entsprechen oder 1 ccm zuviel verbrauchter Salzsäure entspricht $50 : 7,54 = 6,63\%$ Soda.

Oder nimmt man z. B. eine Pottasche mit 90% kohlen-saurem Kali und 10% kohlen-saurem Natron, so verbraucht das Kali 45 ccm, das Natron 6,51 ccm, also insgesamt 51,51 ccm $\frac{1}{10}$ -N-Salzsäure; es wurden also 1,51 ccm Salzsäure zuviel verbraucht, welche 10% Soda entsprechen bezw. wie vorher 1 ccm = 6,62% Soda. Die Kontrolle ergibt die Richtigkeit der Zahlen. Man kann auch noch umgekehrt sagen: Je 0,15 ccm zu viel verbrauchter Salzsäure entsprechen 1,0% Soda.

Anwendung in der Praxis.

Der Verfasser ist auf das neue Verfahren durch folgende Beobachtung gekommen. Es stand eine kalzinierte, raffinierte Pottasche zur Untersuchung; dieselbe erwies sich als sehr rein, d. h. als fast völlig frei von den gewöhnlichen Nebenbestandteilen, sodaß deren quantitative Bestimmung sich erübrigte. Dagegen zeigte die Pottasche bei einer ersten Bestimmung einen Feuchtigkeitsgehalt von etwa 6% und einen Salzsäureverbrauch von 48,5 ccm = 97%; einige Tage darauf wurde der Versuch wiederholt: Infolge Wasseranziehung war jetzt der Feuchtigkeitsgehalt etwa 9%, der Salzsäureverbrauch 47,0 ccm = 94%.

Obwohl also nach der Bestimmung der Feuchtigkeit der Gehalt an reiner „Pottasche“ höchstens 94% bzw. 91% betragen konnte, ergab doch die titrimetrische Bestimmung 97% bzw. 94%, was unmöglich war. Deshalb kam der Verfasser nach der obigen Ueberlegung zu der Annahme, daß die Pottasche auch Soda enthalten müsse.²⁾ Die vorhandene Menge ergibt sich aus folgender Berechnung:

Nach der ersten Bestimmung, wobei sich 6% Wasser fanden, konnte die Pottasche nur 94%-ig sein, also im Falle diese 94% wirklich nur kohlen-saures Kali waren, nur $94 : 2 = 47$ ccm Salzsäure verbrauchen; tatsächlich wurden aber 48,5 ccm benötigt, also 1,5 ccm Salzsäure zuviel verbraucht. Da nach der früheren Berechnung je 1 ccm zuviel verbrauchter Salzsäure = 6,63% kohlen-saures Natron ist, so enthält die vorliegende Pottasche $1,5 \times 6,63 =$ fast 10% Soda. Erst die Differenz von 94% Gesamtalkaligehalt weniger 10% Soda ergibt 84% reines kohlen-saures Kali.

(Rechnet man nach dem zweiten Versuch, so kommt ein entsprechendes Ergebnis nur mit dem höheren Wassergehalt heraus.)

Weiteres Beispiel: Eine als 80/85%-ig bezeichnete Staßfurter Pottasche war im allgemeinen sehr rein, nur enthielt sie 6,0% Feuchtigkeit und 2,6% Chlorkalium, also 8,6% Nebenbestandteile; folglich müßten $100 - 8,6 = 91,4\%$ kohlen-saures Kali vorhanden sein. Allein die titrimetrische Bestimmung ergab einen Salzsäureverbrauch von 48,7 ccm = 97,4%, während dem vorher berechneten Gehalt von 91,4% nur 45,7 ccm Salzsäure entsprechen würden. Es wurden also 3 ccm Salzsäure zuviel verbraucht, folglich muß die Pottasche $3 \times 6,63 =$ fast 20% Soda enthalten.

Zieht man nun von 91,4% tatsächlich vorhandenem Gesamtgehalt an kohlen-sauren Alkalien die so berechneten 20% Soda ab, so verbleiben 71,4% kohlen-saures Kali.

Wenn die Pottasche trotzdem als 80/85, also durchschnittlich als 82,5%-iges kohlen-saures Kali bezeichnet wird, so bezieht sich diese Angabe auf wasserfreie Substanz, was hier allerdings auch noch nicht ganz übereinstimmt.

Zusammenfassung:

Ausführung der Pottasche-Untersuchungen nach diesem Verfahren.

Man untersucht die Pottasche zunächst qualitativ auf unlöslichen Rückstand event. Tonerde, Eisenoxyd und Kalk, ferner auf Chloride und Sulfate sowie Wasser; ist einer dieser Nebenbestandteile in wesentlichen Mengen vorhanden, so wird er quantitativ bestimmt. Dann titriert man wie gewöhnlich 3,45 g Pottasche mit $\frac{1}{10}$ -N-Salzsäure. Ergänzt sich nun die Summe der Nebenbestandteile mit dem titrimetrisch gefundenen „Prozentgehalt“ (1 ccm = 2%) zu 100%, so kann man die Pottasche als von Soda frei betrachten. Kommt aber ein höherer Wert heraus, so muß die Pottasche Soda enthalten; den Prozentgehalt an Soda findet man dann folgendermaßen: Man berechnet, wieviel Salzsäure man gebraucht hätte, wenn die Alkalien abzüglich der Nebenbestandteile nur kohlen-saures Kali wären; die Differenz zwischen dieser berechneten und der tatsächlich gebrauchten Anzahl ccm Salzsäure ergibt mit 6,63 vermehrt —

²⁾ Von einem Gehalt an Aetzkali, der den Salzsäure-Wert auch wieder beeinflussen würde, sei abgesehen, weil er in den heutigen Pottaschesorten kaum vorkommt.

da je 1 ccm mehr verbrauchter Salzsäure 6,63% Soda entspricht — den Prozentgehalt an Soda. Das wirklich vorhandene kohlen-saure Kali findet man dann als Rest.

Schlußbemerkung: Es ist klar, daß dieses Verfahren wie alle indirekten Bestimmungsmethoden den Mangel hat, daß es nur dann genau ist, wenn alle übrigen Bestandteile recht exakt bestimmt wurden. Trotzdem aber dürfte es für die zur jetzigen Zeit gewöhnlich im Handel vorkommenden Pottaschen wenigstens technisch brauchbar sein, da es sofort und leicht erkennen läßt, ob wesentliche Mengen an Soda vorhanden sind. Hiermit sei dieses Verfahren zugleich auch der kritischen Würdigung von Fachgenossen unterbreitet.

Kohlenstaub-Feuerungen.

Unter den Vorschlägen, die in der letzten Zeit auf dem Gebiete der Verbesserung unserer Brennstoffwirtschaft gemacht wurden, steht der, die Kohlen in der Form eines möglichst fein gemahlene Pulvers zu verbrennen, mit an erster Stelle. Mit Recht, denn eine Feuerung, die schon allein dadurch im Gang erhalten werden kann, daß man den Brennstoff gemeinsam mit der erforderlichen Luftmenge einbläst, erspart jede Handarbeit bei der Beschickung und läßt sich daher sehr genau und gleichmäßig regeln, was die Verhältnisse der Verbrennung verbessert, während sie andererseits ermöglicht, auch klein-könige, sonst nur schwer verbrennliche Brennstoffabfälle wirtschaftlich zu verwerten. Trotzdem kann man nicht behaupten, daß das Verfahren bereits einige Verbreitung bei uns erlangt hätte. Wenn das zum Teil auch darin seinen Grund hat, daß die für die Kohlenstaubfeuerung notwendigen Einrichtungen unter den heutigen Verhältnissen nicht so schnell zu beschaffen sind, so wirkt nebenher wohl auch noch ein gewisses Mißtrauen gegen das Verfahren mit, das heute auf Grund amerikanischer Erfahrungen empfohlen wird, während bei uns ähnliche Versuche in früheren Jahren, wo die wirtschaftlichen Grundlagen ganz andere waren, fehlgeschlagen sind.

Es ist daher angebracht, auch an dieser Stelle hervorzuheben, daß die praktische Durchführung der Kohlenstaubfeuerung nach unserer heutigen Kenntnis keine Schwierigkeiten mehr bietet. Was zunächst die Herstellung des Kohlenstaubes anbelangt, so stehen uns hierfür nach den bei den Drehrohröfen in der Zementfabrikation gesammelten Erfahrungen eine Reihe von bewährten Kugel- oder Rohrmühlen zur Verfügung, die ein Kohlenpulver von ausreichender Feinheit erzeugen. Praktisch ist die Anlage so anzuordnen, daß die Rohkohle aus den Eisenbahnwagen unmittelbar in einen Vorratsbehälter entleert wird, dessen Inhalt dem eines normalen Eisenbahnwagens entspricht, so daß man kein besonderes Kohlenlager mehr braucht. Aus dem Behälter fällt die Kohle über einen Kohlenbrecher und einen magnetischen Scheider in die Trockenanlage, welche den Gehalt an Feuchtigkeit auf etwa 0,5 v. H. vermindert; nach dem Durchgang durch die Mühle wird das Kohlenpulver am besten mittels Druckluft in einen hochgelegenen Sammelbehälter gehoben, dessen Fassungsraum etwa dem des Aufnahmebehälters entspricht, und aus dem der Brennstoff der Verbrauchsstelle zugeführt wird.

Für die Beförderung des Kohlenstaubes an die Verbrauchsstelle kommen nach dem heutigen Stande vier verschiedene Verfahren in Betracht: Hiervon ist die bekannte Förderschnecke am längsten in Gebrauch und namentlich dort bewährt, wo der Brennstoff auf kurzen, geraden Strecken zu bewegen ist, während jede Richtungsänderung in der Höhe besondere Förder-Einrichtungen erfordert. Dadurch wird dieses Fördermittel auf weniger einfachen Wegen schon zu teuer. Auch die Leistungsfähigkeit ist verhältnismäßig gering und bedingt bei größeren Anlagen große Schnecken, die entsprechend schwieriger zu lagern sind.

Gegenüber den Schneckenförderern haben daher die Luftförderer den Vorteil, daß sie keine so schweren baulichen Anlagen erfordern, da die Rohrleitungen ganz schwach bemessen werden können, und keinerlei bewegte, der Abnutzung ausgesetzte Teile aufweisen. Zum Betriebe solcher Anlagen, die z. B. für hüttenmännische Wärmöfen wiederholt ausgeführt wurden, genügt ein einfacher Ventilator, der die Luft mit einem geringen Druck durch Düsen in den Feuerraum bläst. In den Luftstrom, der durch den Ventilator in der Luftleitung bewegt wird, wird dann der Kohlenstaub mittels einer Hörnerschnecke so gleichmäßig eingeführt, daß ein gleichbleibendes Mischungsverhältnis von Luft und Kohlenstaub erhalten wird, und dieses Gemisch wird dann an den zu den Öfen abgezweigten Düsenleitungen ebenso gleichmäßig entnommen. Neuere Erfahrungen haben übrigens ergeben, daß es zweckmäßiger ist, nicht die ganze erforderliche Luftmenge in dieser Weise in die Öfen einzuführen, sondern einen Teil davon nachträglich als Zusatzluft beizufügen, wodurch die Verbrennung verbessert wird.

Wo einigermaßen große Entfernungen von dem Kohlenstaub zurückgelegt werden müssen, etwa bis zu 1000 Meter, empfiehlt es sich, statt der Luftförderung die Druckluftförderung anzuwenden. Der Unterschied gegenüber dem beschriebenen Verfahren besteht darin, daß hierbei der Kohlenstaub aus einem geschlossenen Behälter durch Druckluft mit großer Geschwindigkeit in eine entsprechend engere und nur für Kohlenstaub bestimmte Rohrleitung gedrückt und von dieser an einen hochliegenden Sammelbehälter in der Neuerungsanlage abgegeben wird, der zugleich als Wägebühler zur Ueberwachung des Brennstoffverbrauches verwendet werden kann. Sobald der Hilfsbehälter voll ist, wird die Druckluft abgesperrt und die Förderung unterbrochen. Eine Abart dieser Förderung ist die in neuerer Zeit vorgeschlagene Pumpenförderung, wobei der Kohlenstaub durch den Pumpenkolben selbst unter Druck gesetzt wird. Damit er sich in der Druckleitung leichter bewegt, setzt man eine ganz kleine Menge Druckluft zu, die den Kohlenstaub auflockern soll.

Besondere Beachtung verdient endlich die Verbrennung des Kohlenstaubes in der Feuerung. Man muß sich hier immer vor Augen halten, daß im Gegensatz zu den sonst recht ähnlichen Gas- oder Oelfeuerungen in dem Kohlenstaub stets eine gewisse Menge von festen unverbrennlichen Bestandteilen vorhanden ist, deren Betrag je nach dem Aschengehalt der betreffenden Kohle wechselt. Da die Flammentemperatur in der Regel höher als die Schmelztemperatur dieser Aschebestandteile ist, so führt die Kohlenstaubflamme stets eine Art Sprühregen von geschmolzenen Teilen mit sich, die sich an den feuerfesten Wandungen ansetzen; so hat man in der ersten Zeit namentlich bei Glühöfen große Schwierigkeiten dadurch gehabt, daß sich an der Decke und in den Feuerzügen förmliche Tropfsteingebilde von geschmolzener Asche ansetzten, die schließlich den Luftabzug vollständig verlegten. Daraus erklären sich auch die Schwierigkeiten, die sich anfänglich bei Dampfkesselfeuerungen ergeben haben, wenn man sie ohne vollständigen Umbau mit Kohlenstaub betreiben wollte. Bedingung ist hier vor allem, den Feuerraum so groß zu bemessen, daß sich die Flamme vollkommen entwickeln kann und die geschmolzenen Ascheteilchen genügend abgekühlt sind, bevor sie mit den Wandungen in Berührung kommen. Natürlich darf andererseits der Feuerraum nicht etwa zu groß werden, da sonst die Feuergase zu stark abgekühlt sind, ehe sie die Kesselwände berühren, und infolgedessen ihre wesentliche Heizwirkung beeinträchtigt wird. Es wäre natürlich verfehlt, die ganze Heizung des Kessels lediglich durch die von dem Mauerwerk fortgeleitete Wärme bewirken zu wollen.

Die kennzeichnende Ausbildung eines für Kohlenstaubfeuerung geeigneten Dampfkesselfeuerraumes liegt somit in einer gewissen Größe des Verbrennungsraumes, der zwischen dem Eintritt des Gemisches und den Kesselheizflächen liegt. Diese Ausdehnung ist ganz besonders dann auch erwünscht, wenn, wie bei Feuerung mit Braunkohlenpulver, zwar keine Ansätze von geschmolzener Asche, dafür aber eine schnelle Verunreinigung der Heizflächen und eine Verstopfung der Kesselzüge infolge des hohen Aschengehaltes der Kohlen zu befürchten sind. Hier muß man auch durch sorgfältige Bemessung des Schornsteinzuges und der Geschwindigkeit der eingeblasenen Luft erreichen, daß wenigstens ein wesentlicher Teil der Asche noch in dem Feuerraum niedersinkt und nicht erst in die Rauchzüge gelangen kann, was nicht immer leicht und namentlich der Verwendung solcher Feuerungen bei der Beheizung von Hüttenöfen mit Regenerativkammern hinderlich sein dürfte.

Auf alle Fälle empfiehlt es sich, Feuerungen, die mit Kohlenstaub betrieben werden, von vornherein mit Einrichtungen auszurüsten, die gestatten, die beheizten Flächen abzu-

blasen und von der etwa abgelagerten Flugasche zu befreien. Bei Dampfkesseln mit ihren in der Regel reichlich bemessenen Feuerzügen stellt aber der Aschengehalt der Kohlen auch bei Betrieb mit Braunkohle keine unlösbare Schwierigkeit dar, insbesondere, wenn man berücksichtigt, daß ein Teil der Asche immer noch in so feiner Verteilung auftritt, daß er mit den Rauchgasen aus dem Schornstein fortgeführt wird.

Anschließend an diese Ausführungen aus der Ind.- u. Hand.-Ztg. vom 12./1. 1921 ist es interessant, die Schlußfolgerungen des Berichtes anzuführen, den Paul Frion im Auftrag der 3. Unterkommission der französischen Commission d'Utilisation des Combustibles über die industrielle Verwendung von Kohlenstaub erstattete und der nach der „La Céramique“ 1921, Juniheft, S. 130, im Journ. offic. de la République vom 8./5. 21 veröffentlicht ist. Der Bericht umfaßt folgende Abschnitte: Entwicklung und Verwendung von Kohlenstaub; Beschreibung einer Anlage für Kohlenstaub und Bedingungen für dessen Verwendung (Zentrale für die Zerkleinerung, Transport von Kohlenstaub, Verkaufszentrale); Vorzüge des Kohlenstaubs und Verwendungsmöglichkeiten in den verschiedenen Industrien; Nachteile des Kohlenstaubs vom technischen Standpunkt, Explosions- und Unfallgefahr; Kostspieligkeit der Anlage; Schlußfolgerungen.

In den letzteren heißt es: Zieht man die Bilanz der Vorzüge und Nachteile des Kohlenstaubs, so ergibt sich

als Aktivum:

- a) Eine außerordentlich vollständige Wärmeabgabe, die dem Heizwert des Brennstoffs entspricht, ob es sich nun um hoch- oder minderwertige Brennstoffe handelt;
- b) die Möglichkeit, gewisse minderwertige Brennstoffe zu verfeuern, die sonst kaum verwendbar wären;
- c) die leichte Feuerleitung, die augenblickliche Inbetriebnahme und Außerbetriebsetzung und, sofern die allgemeine Anlage der Einrichtung günstig ist, eine gewisse Bewegungsfreiheit, die in bestimmten Fällen besonders wertvoll ist.

als Passivum:

- a) Die Unfallgefahr,
- b) Die Schwierigkeiten, die sich aus der Asche ergeben.
- c) Die hohen Anlagekosten.

Bezüglich dieser Passivposten ergibt sich aus der Erfahrung folgendes:

- a) Die Unfallgefahr läßt sich wesentlich vermindern, wenn man den gemachten Erfahrungen Rechnung trägt und die erforderlichen Vorsichtsmaßregeln trifft.
- b) Die aus der Asche sich ergebenden Schwierigkeiten scheinen durch die sachgemäße Verwendung entsprechender Apparate überwunden werden zu können.
- c) Die Unkosten für Verzinsung und Amortisation einer Anlage können in gewissen Fällen durch die zu erwartenden Ersparnisse mehr wie ausgeglichen werden, sei es durch einen geringeren Kohlenverbrauch, sei es durch die Verwendung einer billigeren Kohle.

Es wird daher den Industriellen empfohlen, sich die Erfahrungen in Amerika und in den übrigen Ländern zu Nutzen zu machen und die Kohlenstaubfeuerung dort einzuführen, wo es mit Sicherheit und mit Aussicht auf Wirtschaftlichkeit geschehen kann.

Durch die Möglichkeit, einerseits fast restlos die dem Heizwert der Brennstoffe entsprechenden Kalorien zu gewinnen, und andererseits gewisse Brennmaterialien verwenden zu können, die sonst kaum oder nur schlecht ausgenützt würden, wäre die weitgehende Einführung dieser Art der Verwendung von Kohlen, sofern sie sich weiter bewährt, eines der Mittel, die Unzulänglichkeit der Produktion mineralischer Brennstoffe zu vermindern (was auch für Deutschland gelten dürfte. D. Ref.).

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschan. Im 80. Lebensjahr verschied am 3. 7. 21 Glashütten- direktor Otto Hirsch, langjähriges Vorstandsmitglied der Hirsch, Janke & Co., A.-G., Weißwasser, und Leiter des Ruhlander Werkes.

Am 15. 7. starb 69 Jahre alt Fabrikbesitzer Eduard Kühnert, Gründer, Mitinhaber und letzter Senior der Glashüttenwerke G. Kühnert & Co., Erusthal-Lauscha.

Gesetzgebung, Steuern.

Verzinsung von Anzahlungen auf die Umsatzsteuer. Zur Vermeidung von Mißverständnissen weist der Reichsminister der Finanzen darauf hin, daß eine zu verzinsende Anzahlung nur vorliegt, soweit die Anzahlung zur Deckung der zunächst fällig werdenden Steuerschuld bestimmt ist. Die Verzinsung vom Tage der Einzahlung findet nicht statt für Beträge, die den demnächst festgesetzten Steuerbetrag überschreiten; etwaige Ueberzahlungen sind zurückzuzahlen oder mit Zustimmung des Steuerpflichtigen als neue Anzahlung auf die nächste Steuerschuld zurückzubehalten und erst dann vom Beginn des neuen Steuerabschnitts zu verzinsen.

Neue Verordnungen über die Umsatzsteuer hat der Reichsfinanzminister nach Genehmigung durch den Reichsrat erlassen. Danach ist in den Fällen des § 4 des Umsatzsteuergesetzes der Unternehmer befugt, anstelle des dort geregelten Vergütungsanspruches eine sofortige Vergütung von 0,75 % oder 7,5 % des vereinnahmten Verkaufspreises geltend zu machen, je nachdem der von ihm ausgeführte Gegenstand der allgemeinen Umsatzsteuer nach § 13 oder der Luxussteuer nach § 15 des Gesetzes unterlegen hat. Die Verordnung tritt mit dem 1. 7. 21 in Kraft, und zwar auch für solche Anträge, die sich auf einen mit diesem Tage oder später abschließenden Zeitabschnitt beziehen. — Weiter werden mit Wirkung vom 1. 7. die Lieferungen von Originalwerken der Plastik, Malerei und Graphik deutscher lebender oder innerhalb der letzten 5 Jahre verstorbener Künstler von der Luxussteuer befreit und unterliegen lediglich der allgemeinen Umsatzsteuer, wenn die Lieferung innerhalb einer Ausstellung für eigene Rechnung oder auch durch Vermittlung der Ausstellung erfolgt und das Originalwerk in einem Verzeichnis aufgeführt ist, das das Ausstellungsunternehmen vor Beginn der Ausstellung dem Finanzamt eingereicht hat.

Handel und Verkehr.

Tarifierung von Gips bei Beförderung in gedeckten Wagen. Nach einem Bescheid des Tarifamtes beim Reichsverkehrsministerium, Zweigstelle Bayern in München, sind „Gips, natürlicher, auch zerkleinert (also auch gemahlen) und Gips, gebrannter“ in das Verzeichnis der Wagenladungsgüter aufgenommen, die ohne Gewichtszuschlag in bedeckten Wagen befördert werden. Wenn es sich bei „Modellgips“ um eines der vorerwähnten Güter handelt und die Inhaltsangabe im Frachtbrief tarifmäßig genau (man vergl. § 56 d. EVO) erfolgt, so kommt der 10 %-ige Gewichtszuschlag bei Beförderung in gedeckten Wagen nicht zur Berechnung.

Der Expreßgutverkehr zwischen Deutschland und dem Memelgebiet ist wieder aufgenommen worden. An Zollpapieren sind erforderlich: ein statistischer Anmeldeschein, eine Ausfuhrerklärung, eine Ausfuhrgenehmigung oder eine Bescheinigung, daß die Ausfuhrgenehmigung nicht notwendig ist.

Gütersendungen nach und durch Deutschösterreich müssen künftig zwei Stammerkklärungen beigegeben werden. Diese Stammerkklärungen ersetzen die bisher vorgeschriebenen österreichischen Warenerklärungen, welche letztere ab 1. 7. ungültig sind.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Rückzahlung von Ausfuhrabgaben. Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung macht erneut darauf aufmerksam, daß in den Anträgen auf Rückzahlung überhöhter Ausfuhrabgaben die Buchungsnummer der vereinnahmenden Zollkasse unbedingt aufgeführt werden muß, weil sonst die Zollkassen erst nach mühsamem Suchen in der Lage sind, die nötigen Umbuchungen vorzunehmen.

Gegen das Verfahren der Einlösung von Reparationsgutscheinen wendet sich der Verband der Aluminiumbesteckfabrikanten, Hagen i. W., da mit der Durchführung dieser Aufgabe eine besondere G. m. b. H., die Friedensvertragsabrechnungsstelle, also eine neue Kriegsgesellschaft, betraut worden sei. Nach seiner Ansicht hätte die vorhandene Behördenorganisation (Zoll- und Finanzämter) dazu ausgereicht. Dadurch wäre auch die unbedingt wünschenswerte Dezentralisation ermöglicht worden. Zu ersten Besorgnissen muß das Verlangen dieser Gesellschaft führen, in dem den Gutscheinen begleitenden Schreiben den Empfänger und die Art der ausgeführten Waren zu bezeichnen; das bedeutet wieder einmal die Preisgabe sämtlicher geschäftlichen Beziehungen einer Firma. Der Verband hat den Einspruch mit Unterstützung des Reichsverbandes der deutschen Aluminiumwareindustrie an die Berliner Spitzenverbände und das Reichswirtschaftsministerium weitergeleitet.

Warenerklärungen nach dem Rheinzollgebiet müssen vollständig und genau ausgefüllt sein, so insbesondere die Bezeichnung der Waren unter möglichstster Benennung nach dem deutschen Zolltarif und unter möglichstster Angabe der Tarifstelle des letzteren enthalten. Damit wird in den meisten Fällen eine Beschau der Waren entbehrlich und eine wesentliche Beschleunigung der Zollabfertigung erreicht.

Warenverkehr mit dem Saargebiet. Die Handelskammer Saarbrücken hat ein Merkblatt (Nr. 8) herausgegeben, das nach dem neuesten Stande über die Zoll- und Versandvorschriften unter besonderer Berücksichtigung der durch die Sanktionen bewirkten Änderungen Aufschluß gibt. Das Merkblatt, das neben den Einfuhr- und Ausfuhrbestimmungen sowie den Zollvorschriften auch die zu beachtenden Vorschriften für den Versand saarländischer Erzeugnisse nach alliierten Ländern enthält und über die geltenden Paßvorschriften Auskunft gibt, kann zum Preise von M. 2.50 von der Handelskammer Saarbrücken (Verkehrs- und Zollabteilung), Königin Luisestr. 22, bezogen werden. — Ausführliche Mitteilungen über alle das saarländische Wirtschaftsleben berührende Fragen sind in der von der Handelskammer als amtliche Wochenschrift herausgegebenen „Saar-Wirtschafts-Zeitung“ zu finden.

Bei der Ausfuhrfreiliste aus dem besetzten Gebiet nach anderen Ländern als dem unbesetzten Deutschland handelt es sich um die deutsche Ausfuhrfreiliste, vom Reichswirtschaftsministerium herausgegeben nach dem Stande vom 23. 2. 21, ergänzt durch den Reichsbeauftragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr auf Grund der bis zum 12. 4. 21 veröffentlichten Veränderungen. Diese Ausfuhrfreiliste ist als Heft gedruckt und beim genannten Reichsbeauftragten, Berlin SW. 48, Verlängerte Hedemannstraße 1, erhältlich. Bei den Nachträgen, die von der Interalliierten Rheinkommission herausgegeben worden sind, handelt es sich u. a. um folgende Positionen:

Feuerfeste Steine, insoweit sie fallen unter stat. Nr. 724 a—724 b; Feuerfeste Erzeugnisse aus Ton, insoweit sie fallen unter stat. Nr. 725 a—725 b.

Bemerkt wird, daß diese Nachträge nur für das besetzte Gebiet gelten. Für das unbesetzte Deutschland sind nur die deutschen Bestimmungen maßgebend.

Brasilien. Ursprungszeugnisse sind nach einer neuerdings vom brasilianischen Konsulat zugegangenen Mitteilung vorläufig nicht erforderlich. Die in Nr. 27, S. 307, ergangene Mitteilung, wonach allen Sendungen außer Postpaketen Ursprungszeugnisse beizufügen waren, ist demnach zu berichtigen.

Bulgarien. Auf der Einfuhrverbotsliste stehen jetzt noch u. a. folgende Positionen des bulgarischen Zolltarifs:

259 Vasen, Lampenschirme, Badewannen, Waschbecken sowie Fliesen zum Boden- und Wandbelag und Kacheln aus Porzellan, ferner vergoldete oder in anderer Weise verzierte Porzellanwaren;

261 kleine Gegenstände aus Ton, Porzellan, Steingut, Biskuit, Terrakotta jeder Art mit Ausnahme von Knöpfen;

271 Schmucksteine aus Glas, gefärbt und ungefärbt;

272 Blumen und Zierrat aus Glasperlen oder Porzellan, Kränze, fertig oder nicht, sowie andere Gegenstände aus Glasschmelz oder Porzellan, mit und ohne Metallverzierung;

532 Waren aus Glas, Porzellan, Steingut, wenn verziert oder in Verbindung mit Bernstein, Schildpatt, Perlmutt, Elfenbein, echtem Achat, Meerscham, feinem Leder, seidenen Stoffen, Samt, Edelmetallen, Edelsteinen.

Einfuhrfrei sind jedoch n. a. künstliche Zähne, Antobrillen.

Bulgarien. Neuer Zolltarif. Da die bulgarischen Handelsverträge mit dem 9. 8. 21 außer Kraft treten, werden von diesem Zeitpunkt ab die Waren aller Länder nach dem autonomen Zolltarif verzollt. Zum Zwecke von Vertragsverhandlungen wird ein neuer Zolltarif vorbereitet.

Oesterreich. Der Vertragszolltarif wird bis auf weiteres gegenüber der Einfuhr aus allen Ländern angewandt, also auch gegenüber der Einfuhr aus dem Deutschen Reich, das die im deutsch-österreichisch-ungarischen Handelsvertrag vereinbarten Tarife auf dem 6. gekündigt hatte, sich aber bereit erklärte, bis zum 1. 7. noch seinen Vertragstarif beizubehalten.

Rumänien. Der neue Zolltarif ist nach einer Bukarester Meldung am 3. 7. 21 in Kraft getreten. Der Text des Tarifs ist in Deutschland noch nicht bekannt geworden. Für einzelne durch Verträge festgelegte Zollsätze ist nur eine der Entwertung des Lei entsprechende Erhöhung vorgenommen worden. Für die durchaus notwendigen Einfuhrartikel sind die Sätze verhältnismäßig niedrig. Dabei sind Maßnahmen getroffen worden, daß die Waren tatsächlich dazu verwendet werden, die Bedürfnisse zu befriedigen, derentwegen ihnen eine Vergünstigung zuteil geworden ist. Diese Vergünstigung soll wegfallen, sobald Rumänien seinen Bedarf an eigener Erzeugung zu decken vermag.

Tschechoslowakien. Aufhebung bezw. Ermäßigung der Ausfuhrgebühren für Glas. Durch eine Verordnung des Außenhandelsamtes ist die Ausfuhrgebühr für Tafelglas und gewöhnliches Hohlglas aufgehoben worden. Die Ausfuhrgebühr für Luxusglas (geschliffen, bemalt) wurde am 2. 7. auf 1/4 % des fakturierten Wertes herabgesetzt.

Türkei. Die Einfuhr deutscher Erzeugnisse bleibt auch weiterhin grundsätzlich untersagt. Sie wird jedoch gestattet, wenn die deutschen Waren in einem neutralen oder alliierten Hafen verschifft und auf neutralen oder alliierten Schiffen befördert worden sind.

Vereinigte Staaten. Der Entwurf des künftigen Zolltarifes weist einen ausgesprochen protektionistischen Einschlag auf, umfaßt er doch 1689 Positionen, also beinahe das Doppelte des Payne-Aldrich-Tarifs, wogegen keine bemerkenswerten Erweiterungen der Freiliste vorgenommen worden sind. Viele ehemals zollfreie Waren unterliegen sonach künftig der Verzollung. Der Zolldurchschnitt beträgt 18 % gegen bisher 6 %. Vermutlich wird der Senat auf Drängen der in ihren Interessen nicht unerheblich bedrohten amerikanischen Importeure wesentliche Änderungen vornehmen. Der neue Tarif sieht beispielsweise als Grundlage der Verzollung nicht den Einkaufspreis im Erzeugungslande, sondern eine Schätzung nach dem amerikanischen Marktpreis vor. Für das deutsch-amerikanische Geschäft kommt weniger die Höhe der einzelnen Zollsätze als die Bestimmung im Tarifentwurf selbst in Frage, wonach der Präsident befugt ist, alsbald Handelsverträge abzuschließen. An Harding ist der spezielle Auftrag ergangen, die Handelsvertragsverhandlungen mit Deutschland alsbald aufzunehmen. Dadurch wird manches geändert und gemildert werden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Elsaß-Lothringen. Die Lage in der Glasindustrie. Während infolge der Einführung des französischen Abwehrzolles gegen Belgien die kritische Lage der französischen Glasindustrie sich im allgemeinen gebessert hat, konnte die Lothringer Glasindustrie bislang noch keinen Ersatz für den deutschen Absatzmarkt finden. Die Arbeiterzahl ist seit der Angliederung an Frankreich erheblich zurückgegangen. Sie beträgt heute in den Glashütten der Saarburger Gegend etwa 1000, im Bitscher Land etwa 2800. Im Elsaß, das bisher keinerlei Glasindustrie aufwies, läßt der bekannte französische Industrielle Salique gegenwärtig in Wingen eine Glashütte anlegen, die sich der Herstellung von Flaschen aller Art widmet und zurzeit 120 Arbeiter beschäftigt.

Finnland. Ein Zusammenschluß verschiedener Industrien ist nach „Times Trade Supplement“ zwecks gemeinsamer Einfuhr von Rohmaterialien erfolgt. U. a. haben auch die einzelnen Betriebe in der Porzellanindustrie entsprechende Vereinbarungen getroffen.

Geschäftliche Mitteilungen.

Duxer Porzellan-Manufaktur, A.-G., vorm. Ed. Eichler, Berlin. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M. 1107 174 (297 706), Dividende 35 %, (seit 1913 dividendenlos); Abschreibungen M. 151 371 (65 999). — Nach dem Geschäftsbericht konnte der Umsatz um das Mehrfache erhöht werden. Die Nachfrage hielt auch während des Berichtsjahres mit unverminderter Stärke an. Die Preise, namentlich für Auslandswaren konnten den gestiegenen Selbstkosten angepaßt werden. Im laufenden Jahr ist es bis jetzt nach Mitteilung der Verwaltung möglich gewesen, ziemlich die gleichen Umsätze wie zur entsprechenden Zeit des Vorjahres zu erreichen. Augenblicklich sei das Geschäft nicht sehr glänzend, doch seien Anzeichen vorhanden, daß im Herbst sich eine Besserung in der Nachfrage aus dem Ausland, namentlich aus Amerika, vollziehen werde. Der kritische Punkt seien die Stenergesetze der tschechoslowakischen Republik, die übertriebene Anforderungen stellen. Es sei zu erwarten, daß die Behörden ein gewisses Verständnis zeigen. Das Verhältnis mit den Arbeitern sei außerordentlich befriedigend.

Schamotte- und Klinker-Fabrik Waldsassen, A.-G., Waldsassen. Die Gesellschaft schließt das Jahr 1920 mit einem Verlust von M. 10 660 (40 118 Gewinn) ab, der sich durch den Gewinnvortrag von M. 555 auf M. 10 106 ermäßigt. Die Abschreibungen betragen M. 37 136 (48 987).

Süddeutsche Schmirgelwerke, A.-G., München. Unter dieser Firma wurde in München mit einem voll eingezahlten Kapital von M. 3 Mill. ein neues Unternehmen gegründet.

Glashüttenwerke Germania, G. m. b. H., Massen bei Finsterwalde. Unter Mitwirkung der Bankfirma Carseh Simon & Co., Kommanditgesellschaft, sind die im Jahre 1907 gegründeten und seit 1909 in Form einer G. m. b. H. betriebenen Glashüttenwerke Germania in eine Aktiengesellschaft mit einem voll eingezahlten Kapital von \mathcal{M} 2 Mill. umgewandelt worden. Gleichzeitig ist die Großglashandlung Bartsch, Quilitz & Co., Berlin, die sich vornehmlich dem Absatz von pharmazeutischen, chemischen, kosmetischen und technischen Glasarten widmet, auf die neue Aktiengesellschaft übergegangen.

Oesterreichische Edelglaswerke, A.-G., Stockerau. Die letzten mit einem Kapital von K 30 Mill. gegründete Gesellschaft hat ihre in den größten Dimensionen gehaltene Fabrik mit den modernsten maschinellen Anlagen ausgestattet. Zur Erzeugung werden gelangen: Flaschen, Service, Gebrauchsgegenstände aller Art, ferner feinste Luxusgläser, Mosaik usw. Die Aufnahme der Fabrikation wird bereits in der nächsten Zeit erfolgen. Die Beschaffung von Roh- und Brennmateriale ist durch günstige Verträge und eigene Torflager sichergestellt. Aufträge des In- und Auslandes stehen der Gesellschaft bereits zur Verfügung. In den Verwaltungsrat wurden gewählt: Sektionschef a. D. Dr. Brosche, Präsident; B. Arnheim, Dr. F. Sprung, Vizepräsidenten; J. Böck, L. Forstner, W. Green, K. Harmer, Direktor Dr. H. Karabacek, H. Lechner, Architekt Th. Mayer, Dr. D. Moldaner, V. Sedlar und F. Spohn, ferner in den Revisionsausschuß E. Köchert, Direktor S. Löwenthal, Ing. K. Brezina und Ing. F. Mayer. In das Exekutivkomitee wurden B. Arnheim, Dr. H. Karabacek, Th. Mayer und Dr. F. Sprung berufen.

Eine Verkaufsorganisation der tschechoslowakischen Emailwerke. Sämtliche tschechoslowakischen und eine Reihe ausländischer Emailwerke haben der Email-Union-A.-G., Preßburg, den anschließenden Verkauf ihrer Erzeugnisse im In- und Auslande übertragen. Die Austria-Email-A.-G., die bisher ihre Erzeugnisse selbständig verkauft hat, ist der Union gleichfalls mit ihrer ganzen Produktion beigetreten.

Geschäftseröffnung. Unter der Firma „Adolf Marks, Glas-technischer Vertrieb“, ist in Dresden-A. 1, Zinzendorfstr. 11, ein Geschäft eröffnet worden, das sich mit dem Vertrieb glastechnischer Erzeugnisse befaßt. Inhaber ist Kaufmann Adolf Marks.

Geschäftsverlegung. Die Firma „J. Adler jun.“ teilt uns mit, daß sie am 7. Oktober 1921 von der Berliner Niederlassung von der Potsdamerstr. 4 in das von ihr erworbene Bureauhaus Berlin W. 10, Mathaikirchstr. 10, unter Beibehaltung der bisherigen Telefonanschlüsse Amt Lützow 7134—35 und 5906 sowie Hinzunahme der Anschlüsse Amt Nollendorf 3110—19, verlegt hat.

Konkursnachrichten. Ueber das Vermögen der Firma „Bein & Co., G. m. b. H., Kronach“, ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt L. Böhm, Kronach. Erste Gläubigerversammlung: 18. 7. 21, 3 Uhr n., allgemeiner Prüfungstermin: 20. 8. 21, 9 Uhr v., Amtsgericht Kronach. Offener Arrest mit Anzeigefrist: 6. 8. 21.

Ueber das Vermögen der Firma „Porzellanfabrik Peterwitz, G. m. b. H., Peterwitz (Schlesien)“, ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Kaufmann Alfred Reichel, Frankenstein. Erste Gläubigerversammlung: 29. 7. 21, 11 Uhr v., allgemeiner Prüfungstermin: 23. 9. 21, 9 Uhr v., Zimmer 14, Amtsgericht Frankenstein. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 19. 8. 21.

General-Versammlungen.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz: a. o. G.-V. 11. 8. 21, 4 1/2 Uhr n., Hotel Hauffe, Leipzig. T.-O.: Kapitalserhöhung.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gehr. Gnüchtel, A.-G., Lauter i. Sa.: a. o. G.-V. 26. 7. 21, 11 Uhr v., Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 300 000 Vorzugsaktien; Satzungsänderungen.

Messen und Ausstellungen.

Messezuschüsse seitens des Reiches. Der Reichstag genehmigte, wie der „Konfektionär“ erfährt, für das Jahr 1921 aus Reichsmitteln für die Messen in Leipzig \mathcal{M} 10 Mill., in Frankfurt a. M. \mathcal{M} 2 Mill. und Breslau \mathcal{M} 1 Mill. Zuschuß. Auch vom preussischen Staat ist für die preussischen Messen in Köln, Frankfurt a. M., Breslau und Königsberg ein Zuschuß von insgesamt \mathcal{M} 10 Mill. in Aussicht genommen.

Glaswarenfabrikate auf der Leipziger Hygiene-Messe. Bekanntlich wird während der diesjährigen Herbstmstermesse in Leipzig (28. 8.—3. 9.) eine besondere Hygienemesse gebildet, die in größt-zügigster Weise alle die Fabrikate zusammenfaßt, die in das Gebiet der Hygiene fallen. Innerhalb dieser großen Branchenkonzentration sind wieder Untergruppen gebildet. Eine solche umfaßt auch die Fabrikate der medizinisch-chirurgischen Glasindustrie. Der Wert der Messe wird durch die anschließende Hygieneausstellung noch bedeutend erhöht. Diese dauert bis zum 7. 9. und soll vor allem aus dem Reich und Oesterreich Aerzten, Behörden mit eigenen Krankenanstalten und Laboratorien, Krankenkassen und Berufsvereinigungen, Inhabern von Laboratorien, Studierenden der Medizin und Chemie, Krankenpflegern und Krankenpflegerinnen und vielen anderen mehr gegen freien Eintritt (Anweisung) Gelegenheit geben, sich über die Erzeugnisse der medizinisch-chirurgischen Glasindustrie zu unterrichten, damit sie dann in ihrer Praxis die Gegenstände der anstellenden Firmen immer wieder verlangen und damit den Absatz erhöhen. So soll das Meßgeschäft mit einer großartigen Propaganda verbunden werden. Ueber die noch vorhandenen Anstellungsplätze verfügt die Hygiene-Messausstellung, G. m. b. H., Leipzig, Nikolaistraße 2.

Die internationale Mustermesse in Triest wird in den Tagen vom 11.—25. 9. 21 veranstaltet.

Soziale Bewegung.

Der Entwurf für die Schlichtungsordnung ist nunmehr in Heft 12 des Reichsarbeitsblattes veröffentlicht worden. Dieser Entwurf erfordert die vollste Beachtung der Arbeitgeber. Mit dem auf der Grundlage dieses Entwurfs zu erlassenden Gesetz wird das Schlichtungswesen nicht nur, wie durch die bisherigen Verordnungen für kurze Zeit, sondern dauernd geregelt. Wie man auch sonst zu dem ganzen Schlichtungswesen stehen mag, so, wie die Verhältnisse liegen, besteht kein Zweifel darüber, daß das Gesetz kommen wird. Der Deutsche Industrieschutzbund, Sitz Dresden (Geschäftsführer Grützer), fordert deshalb in Nr. 36 seiner „Mitteilungen“ die Arbeitgeber auf, zu dem Entwurf Stellung zu nehmen und ihm ihre Abänderungs- und etwaige Ergänzungswünsche rechtzeitig mitzuteilen, damit er diese in einer Eingabe an den Reichstag und durch Informationen an die ihm nahestehenden Abgeordneten vertreten kann.

Verbände.

Preisabschläge des Verbandes westfälischer Emaillier-Werke. Der Verband hat in seiner am 8. 7. in Hagen abgehaltenen Sitzung beschlossen, den vom Verband deutscher Emaillierwerke in seiner Versammlung in Baden-Baden getroffenen Preisabschlägen insoweit zu folgen, als er die früheren Preise für Handelswaren um 5% ermäßigt und die bisher berechneten Farbanfschläge streicht. Für prima Ware bleibt es, abgesehen von dem hierfür ebenfalls gefallenem Farbanfschlag, bei den vor der Baden-Badener Versammlung in Geltung gewesenen Preisen.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

95. Welche Maschine eignet sich am besten zum Zerkleinern von Kapselscherben? Wir haben die Wahl zwischen einem Kollergang mit selbsttätiger Absiebung und einem Doppelwalzwerk mit angeschlossenen Rüttelsieb und selbsttätiger Zurückführung zu großer Schamottekörner in das Walzwerk. Zu berücksichtigen sind auch die Abnutzung und die Kosten für Wiederherstellungsarbeiten.

Erste Antwort: Bei Auswahl der Maschine muß in erster Linie der Zweck ins Auge gefaßt werden, dem sie zu dienen hat. Die Zerkleinerung der Schamottescherben soll es vor sich geben, daß möglichst viel körniges Material entsteht, und dazu eignet sich der Kollergang mit seiner rein quetschenden Wirkungsweise gar nicht, denn er ergibt in der Hauptsache Mehl, das allenfalls zu Schamottesteinen, aber niemals zu Kapseln verwendet werden sollte. Das Doppelwalzwerk, bei dem es doch einigermaßen in die Hand gegeben ist, durch Stellung der Walzen auf Korn hinzuwirken, ist entschieden die geeignetere Maschine und gibt zu Reparaturen nicht mehr Veranlassung, wie der Kollergang.

Zweite Antwort: Ob in Ihrem Fall ein Kollergang oder ein Doppelwalzwerk mit angeschlossenen Rüttelsieb besser ist, läßt sich schlecht sagen, da Sie nicht angeben, ob Sie mehr Schamottemehl, mehr oder weniger grobe Körner bzw. Gries benötigen und zu welchem Zweck Sie die Schamotte verwenden wollen. Der Kollergang quetscht die Kapselscherben und macht viel Mehl, während das Walzwerk gleichmäßiger arbeitet. Wenn Sie also weniger Schamottemehl wünschen, ist das Doppelwalzwerk vorzuziehen, schon deshalb, weil diese Maschine mit der selbsttätigen Sieborrichtung und Zurückführung der großen Schamottekörner billiger und rationeller arbeitet. Hätten Sie den Verwendungszweck der Schamotte angegeben, so hätte sich diese Frage ausführlicher beantworten lassen.

zweck der Schamotte angegeben, so hätte sich diese Frage ausführlicher beantworten lassen.

Dritte Antwort: Es ist leicht erklärlich, daß der Kollergang ein zu ungleichmäßiges Gut liefert, worin alle Körnungen vom größten Korn bis zum Mehl vorhanden sind. Ein viel gleichmäßigeres Korn erhalten Sie beim Doppelwalzwerk, wobei das größte Korn durch die gewählte Walzenweite bestimmt wird. Die Abnutzung ist beim Walzwerk eine ganz minimale, dagegen die Leistungsfähigkeit eine ganz hervorragende.

Vierte Antwort: Bei der Auswahl der Maschinen zur Zerkleinerung von Kapselscherben richtet man sich nach dem Verwendungszweck des zerkleinerten Gutes. Es ist anzunehmen, daß Sie das letztere wieder zur Kapselbereitung verwenden wollen, in welchem Falle das Doppelwalzwerk gegenüber dem Kollergang vorzuziehen ist, da die Schamottekörner durch das Walzen eine für die Kapsel geeignetere Form erhalten. Beim Kollergang sind die Körner mehr gerundet als beim Walzwerk und daher für Kapseln weniger geeignet als die mit dem Walzwerk erhaltenen, mehr oder weniger zerrissenen Körner in den verschiedensten Formen. Außerdem hat das Walzwerk den Vorzug, weniger Schamottemehl zu erzeugen, das bei der Kapselbereitung angeschossen bleiben soll. Wollen Sie aber reichlich Schamottemehl erhalten, dann ist der Kollergang am Platze. Hierbei ist dann trotz der selbsttätigen Absiebung noch ein angeschlossenes Siebwerk, möglichst ein Rotations-sieb nötig, um die verschiedenen Körnungen zu erhalten, ebenso ist die Rückführung der zu großen Körner in den Koller notwendig. Bei Verwendung des letzteren muß man darauf bedacht sein, eine etwas größere Maschine zu nehmen, da sonst die großen Scherben von zu kleinen Kollergängen nicht gut erfaßt werden. Die Abnutzung wird sich bei beiden Maschinen etwa gleich bleiben, nur ist beim Koller die Abnutzung

später zu ersehen als beim Walzwerk und verursacht dann aber auch bedeutend mehr Kosten.

Fünfte Antwort: Zum Zerkleinern von Kapselscherben ist das Doppelwalzwerk dem Kollergang vorzuziehen. Die Schamottekörner sollen für die Vermengung mit Ton einen zackigen Bruch haben, was bei einer Zerkleinerung auf dem Kollergang weniger der Fall ist. Des weiteren liefert der Kollergang verhältnismäßig viel Schamottemehl, was man dessen geringer Verwendungsfähigkeit halber möglichst zu verringern sucht. Die Leistungsfähigkeit des Doppelwalzwerkes ist eine ganz ansehnliche, und die Kosten der Wiederherstellungsarbeiten fallen bei dem mäßigen Verschleiß kaum ins Gewicht. Es ist allerdings darauf zu achten, daß die Schmierung gut funktioniert; sie verstopft sich leicht, wenn sie nicht in allen Teilen gut in Ordnung gehalten wird, und gefährdet dann die Lager. Eine anschließende Siebanlage zur gleichmäßigen Trennung der einzelnen Korngrößen ist sehr zu empfehlen.

Sechste Antwort: Von den beiden angeführten Maschinen eignet sich zum Zerkleinern von Kapselscherben am besten das Doppelwalzwerk. Bei einer Neuanschaffung wäre ein Steinbrecher mit angeschlossener Kugelfallmühle mit selbsttätiger Absiebung oder Windsichtung das vorteilhafteste.

96. Wie groß ist der Kohlenverbrauch für einen Zugmuffelofen (lichte Muffelmaße 50×38 cm) für SK 07a, und in welcher Zeit oder mit welchen Kohlenmengen kann diese Temperatur, vom Anfeuern an gerechnet, erzielt werden?

Erste Antwort: Eine Zugmuffel der angegebenen Größe muß in 2—2½ Stunden angeheizt sein; der stündliche Brennstoffverbrauch darf bei einer Steinkohle mit 7000 WE. 20—25 kg betragen oder etwa 35—38 kg Holz.

Zweite Antwort: Der Kohlenverbrauch einer Zugmuffel von der angegebenen Größe kann bei Verwendung von guter Mittel-Brannkohle bis zum Umgehen des SK 07a zu 300 kg bei etwa 5-stündiger Anwärmezeit angenommen werden; man braucht dann nur alle halben Stunden 1—2 Schaufeln Kohlen anzulegen, um die Temperatur von 960° anrecht zu erhalten. Allerdings spielt die Rost- und Abzugsanlage beim Verbrauch der Kohle eine wichtige Rolle.

Dritte Antwort: Den Kohlenverbrauch kann man bei einem Industrieofen nie genau bestimmen; maßgebend sind vor allem Art und Qualität der Kohle, und von diesen hängt auch die Zeit, in der die Kohle ihre Wirkung ausübt, ab. SK 07a ist in drei Brennstunden zu erreichen, und da dürfte bei guter Kohle und entsprechender Feuerungsanlage 1—1½ Zentner genügen. Die Gangart der Zugmuffeln ist zu verschieden, so daß auch dieser Umstand es unmöglich macht, genaue Zahlen anzugeben.

Vierte Antwort: Die Bezeichnung „Zugmuffelofen“ läßt nicht erkennen, ob Sie eine Zugmuffel (Schmelze) oder eine andere Muffelart meinen. Bei ersterer wird das Feuer ununterbrochen fortgesetzt und der Einsatz öfter herangezogen, sodaß eine bestimmte Angabe über den Kohlenverbrauch nicht gemacht werden kann. Wenn Sie jedoch eine gewöhnliche Muffel damit meinen, so können Sie bei einem lichten Maß von 50×38 cm für SK 07a mit etwa 3—4 Ztr. Kohle ankommen. Dieses schließt den gesamten Kohlenverbrauch vom Anfeuern an ein.

97. Welcher Generator hat sich zum Brennen von Porzellan bei SK 14 bewährt, und wer baut ihn?

Erste Antwort: Bei der Wahl eines Generators ist in erster Linie der Brennstoff zu berücksichtigen, der zur Verfügung steht. Für schlackendes Brennmaterial wird man im allgemeinen den Drehrostgenerator bevorzugen, während gutartigere Brennstoffe im geeignet konstruierten Schachtgenerator ebenso vorteilhaft vergast werden. Was dann mit dem Generatorgas gebrannt wird, ist schließlich gleichgültig, vorausgesetzt, daß die entsprechenden Temperaturen erreicht werden; das hängt aber von der Art und der Beschaffenheit des Brennstoffes ab. Die Flammenbeschaffenheit, d. h. ob oxydierend oder reduzierend, wird durch die Luftzuführung geregelt. Firmen, die Generatoren zum Porzellanbrennen liefern, finden Sie im Inseratenteil.

Zweite Antwort: Die Firma Gasgenerator und Brannkohlenverwertung G. m. b. H. hat sich als erste bemüht, die Gasbeheizung runder bestehender Porzellanbrennöfen mit ihren dazu eigens gebauten Gasgeneratoren durchzuführen und hat dabei auch Erfolg gehabt. Es kommt darauf an, welche Kohlsorte benützt werden soll, da sich hier nach der Generator richtet. Es dürfte aber immerhin besser sein, sich für die Brikettheizung zu entscheiden, womit schon greifbare gute Resultate erzielt sind, als erst wieder mit anderen Kohlsorten Versuche anzustellen. Immerhin werden auch Sie bei der Inbetriebsetzung von mit Gas beheizten Brennöfen um die üblichen Kinderkrankheiten nicht herumkommen.

Dritte Antwort: Meines Wissens hat sich überhaupt noch kein Generator beim Brennen von Porzellan bewährt. Die Gasfeuerung in der Porzellanindustrie ist ein Problem, dessen Lösung noch nicht einwandfrei gelang. Bei der Gasfeuerung sind auch chemische Prozesse zu berücksichtigen, denn der Brenner läßt viel freies Gas in den Ofen strömen. Enthält dann die Masse nicht genügend Kieselsäure, so schließt der schmelzende Spat Kohle ein, die später heransbrennt und Glasurhläschen verursacht. Die Glasur muß durchaus spatfrei sein, aller Spat als Glattscherben eingeführt werden, und die Glasur darf keinen gebrannten, sondern nur recht fetten rohen Kaolin enthalten, um die Kohleaufnahme im Scherben möglichst anzuschließen. Jedenfalls tun Sie gut, solche kostspieligen Versuche zu unterlassen, denn sie erfordern ein großes Kapital, viel Geduld und nachkommigste Kräfte.

Vierte Antwort: Die Erreichung hoher Temperaturen, etwa von SK 14 und darüber, mit Gasfeuerung ist weniger oder garnicht abhängig von dem Generatorsystem, sondern viel mehr von dem zu vergasenden Brennstoff und von der Verwendung hochohitzter Verbrennungsluft. So arbeitet z. B. die Magnesitindustrie, die doch noch höhere Temperaturen braucht, als der Porzellanbrand, sowohl mit den bekannten Siemensgeneratoren als auch mit Gebläse- und Drehrostgeneratoren. Die Wahl des Generators richtet sich also jeweils nach dem Brennstoff, der vergast

werden soll, und nicht nach der Temperatur, mit welcher der Ofen arbeiten muß. Sehr wahrscheinlich wollen Sie minderwertige Brennstoffe, wie Torf und Rohbraunkohle, mit hohem Feuchtigkeitsgehalt vergasen, und Ihre Frage hätte demnach lauten müssen, ob Sie mit diesen die für den Porzellanbrand notwendigen Temperaturen erreichen können. Das ist bei Einhaltung gewisser Bedingungen möglich. Die Feuchtigkeit dieser Brennstoffe geht als Wasserdampf in das Gas über, wenn die Kohle vorher nicht getrocknet wurde, was aus Mangel an einer wirklich wirtschaftlich arbeitenden Trocknungsanlage meistens nicht geschieht. Dieser Wasserdampf vermindert aber den Heizwert des Gases derart, daß hohe Temperaturen nicht mehr erreicht werden können, und muß daher zu diesem Zwecke vorher aus dem Gase durch Kondensation ausgeschieden werden. Das erreicht man auf einfache Art durch Luft- oder Wasserkühlung unter den Siedepunkt des Wassers, wobei Teerwasser gewonnen wird, woraus durch geeignete Vorrichtungen auch der Teer zurückzugewinnen ist, allerdings in der erhaltenen Form ohne bedeutenden Verkaufswert. Handelt es sich um große Durchsatzmengen in 24 Stunden, so könnte man eine Teergewinnungsanlage empfehlen, wie sie von verschiedenen Firmen gebaut werden, wobei Teer und Wasser getrennt gewonnen werden und ein technisch wasserfreier Teer von hohem Verkaufswert erhalten wird. Der Verlust, der durch die Abkühlung des Gases entsteht, ist nicht bedeutend, weil die Abgangstemperatur von Rohbraunkohlen- oder Torfgas aus dem Gaserzeuger nicht hoch ist und meistens zwischen 200—300° liegt. Dagegen erhalten Sie ein sehr viel heizkräftigeres Gas. Zur Erreichung der verlangten Temperatur ist weiter notwendig, daß das Gas nicht mit kalter, sondern hochohitzter Verbrennungsluft verbrannt wird. Bei kontinuierlich betriebenen keramischen Brennöfen steht solche ja immer zur Verfügung, bei periodisch arbeitenden Öfen dagegen sind zur Lufterhitzung Rekuperatoren oder Regeneratoren vorzusehen.

Fünfte Antwort: Die Frage ist zu allgemein gehalten, da sich die Konstruktion des Gaserzeugers ganz nach dem Verhalten und der Beschaffenheit des Brennstoffes richtet. Eine stark backende Kohle muß eine ganz andere Vergasung haben, wie eine magere Kohle, die im Gaserzeuger gezwungen werden muß, sich dicht und gleichmäßig zu lagern. Sollte es sich um Rohbraunkohle handeln, so wählt man je nach Korngröße der Kohle den Generator mit Treppenrost, Hängeroast oder horizontalem Drehrost. Da der Brand des Porzellans bei 1410° stattfinden soll, so muß die Sekundärluft bei Vergasung von Rohkohle usw. vorgewärmt werden. Zum Bau von erprobten Generatoren empfiehlt sich Hütteningenieur M. von Reiboldt, Coburg.

Sechste Antwort: Eine Frage von so außerordentlicher Tragweite sollte doch nicht so leichtin gestellt werden, denn das Brennen von Porzellan bei SK 14 ist schon an und für sich keine leichte Aufgabe, und es müssen alle Faktoren gleich gut funktionieren, um ein gutes Resultat zu gewährleisten. Der Interessent müßte sich vorerst nach der Lage des Unternehmens darüber klar sein, welches Brennmaterial vergast werden soll, denn danach ist der Generator zu wählen und die Gesamtanlage einzustellen. Es sind verschiedene gut funktionierende Anlagen im Betriebe, andererseits hat die Gasbrennerei auch manchen Rückschlag erfahren, und man kann daher heute noch nicht endgültig darüber urteilen.

Siebente Antwort: Zum Brennen von Porzellan bei SK 14 mittels Gasfeuerung hat sich die Konstruktion der Gasgenerator- und Brannkohlenverwertung G. m. b. H., Leipzig, Zentralstr. 7/9, vortrefflich bewährt. Es werden damit sowohl in kontinuierlich wie in diskontinuierlich (Rundöfen) beheizten Öfen hochwertige Geschirre- und Hochspannungsisolatoren-Porzellane gebrannt. Die Kapselersparnis beträgt gegenüber der direkten Beheizung mit Steinkohlen 40%. Der Minderverbrauch an Kohlen stellt sich z. B. bei einem Rundofen von 60 cbm Glattbrennraum durch Verwendung von weniger heizkräftigen Brennstoffen auf etwa 1/2 1200 je Brand.

98. Wer liefert Schmelztiegel bis 500 kg Inhalt aus sogenanntem sintergebrannten Magnesit oder aus einem Werkstoff, der von geschmolzenen Härtesalzen (etwa 1200° C) weniger stark angegriffen wird als Schamotteiegel?

Antwort: Für Härtesalze liefert das Stollwerk A.-G. in Königs- winter a. Rh. sintergebrannte Schmelztiegel besonderer Zusammensetzung. Meines Wissens ist es nicht möglich, aus Magnesit Schmelztiegel großen Formates herzustellen.

99. Ich bitte um Angabe guter Versätze für Porzellan-Massen und -Glasuren für SK 13—14. Es sollen Ia. Materialien, Glüh- und Glattscherben verwendet werden.

Erste Antwort: Es ist hier wiederholt darauf hingewiesen worden, daß mit sog. Rezepten keinem Menschen gedient ist. Hentigen Tages, wo die Frachten eine so große Rolle spielen, richtet man sich nach den lokalen Verhältnissen; es gehören allerdings einige Erfahrungen dazu, das Richtige auszuwählen, und wenn man es selbst nicht kann, so holt man sich eben einen tüchtigen Fachmann; das ist immer billiger als das Stümpfen auf eigene Rechnung. Was heißt in einem Versatz: Hallescher oder böhmischer Kaolin? Von beiden gibt es so viele Sorten, von denen jede ihre besonderen Eigenschaften hat. Dasselbe gilt vom Feldspat und Sand. Studieren Sie einmal den Fragekasten in den Fachblättern und die übrige Fachliteratur. Mit einem eingehenden Studium der Zeitschriften und Bücher wird Ihnen besser geholfen sein als mit Rezepten; Sie lernen da wenigstens ungefähr die Schwierigkeiten kennen, die die Porzellanfabrikation bietet, und ihre praktische Bedeutung werden Sie schon noch im Betrieb erfahren.

Zweite Antwort: Die Grundlage für eine Porzellanmasse für SK 13—14 läßt sich im Prinzip ausdrücken durch die Prozentzahlen: Kaolin 48, Spat 24 und Quarz 28. In der Regel werden aber diese Materialien, wie Spat und Quarz, nicht rein zugesetzt, sondern in Form von Pegmatit, Spat- oder Quarzsand, nach deren rationeller Analyse umgerechnet die Masse dann obigen Prozentsatz ergeben muß. Wenn Sie Ia. Materialien verwenden wollen, so müßten Sie die besten nordischen Spate und Quarze nehmen. Das genügt aber nicht, um ein reines gutes Porzellan zu erzeugen. Es spielen so viele andere Vorteile und Umstände

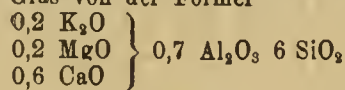
mit, denn man kann erfahrungsgemäß trotz Ia. Materialien ein schlechtes Porzellan bekommen, wenn man eben die übrigen Vorteile nicht kennt. Glüh- und Glattscherben verwendet man zur Masse je nach Anfall 1—2%. Wenn man bei den heutigen Verhältnissen Ia. Materialien zu sehr hohen Preisen verwenden will, so sollte man auch nicht davor zurückschrecken, einen tüchtigen Techniker oder einen technischen Beirat zu gewinnen, der auf Grund Ihrer Einrichtungen bzw. der örtlichen Verhältnisse die nötigen Ratschläge erteilt.

Dritte Antwort: Sie hätten angeben sollen, was Sie aus den Massen herstellen wollen. Es ist heute schwer, Ia. Materialien zu verwenden, z. B. Rörstrand-Spat, Pleystein-Quarz von Wunsiedel und Zebisch-Kaolin, dem etwas Gottl-Kaolin zum Plastischermachen beige-mischt wird. Bei der sehr großen Auswahl von Massen eignet sich nicht jede für alle Gegenstände. Gute Geschirr-Qualitätsmassen sind:

	1	2	3
Zebisch-Kaolin	22,5	22,5	22,5 Gew.-T.
Gottl-Kaolin	13	13	13 "
China Clay Marke S 1	7	8,5	10,2 "
Pleystein-Quarz	34	35,5	22,1 "
Rörstrand-Spat	23,5	20	32,2 "
Zinkoxyd	—	0,5	— "

Sa. 100,0 100,0 100,0 "

Je 3% Glüh- und Glattscherben können zugesetzt werden. Als Glasur dient für alle 3 Massen ein Glas von der Formel



ans

Rörstrand-Spat	111,2 Gew.-T.
Dolomit	36,8 "
Kalk	40 "
Zebisch-Kaolin, gebrannt	111 "
Pleystein-Quarz, kalz.	228 "

Sa. 527,0 Gew.-T.

Es können auch Glattscherben eingerechnet werden, die für Geschirr unerlässlich sind. Wollen Sie nicht allererste Qualität herstellen, so können Sie nachstehende sehr gute, viel verwendete Masse mit Tirschenreuther Pegmatit, der sehr schöne Ware ergibt, benützen.

Zebisch-Kaolin	48 Gew.-T.
Tirschenreuther Pegmatit	41 "
Feldspat von Norwegen	8 "
Glüh- und Glattscherben	3 "

Sa. 100 Gew.-T.

Als Glattscherben-Glasur dient die folgende:

Scherben	27,6 Gew.-T.
Pleystein-Quarz	35,7 "
Rörstrand-Spat	22,7 "
Zebisch-Kaolin, gebrannt	4,9 "
Dolomit	5,4 "
Kalkspat	3,7 "

Sa. 100,0 Gew.-T.

Vierte Antwort: Die Frage ist zu allgemein gehalten, als daß man darauf eine erschöpfende Antwort geben könnte. Es hätte wenigstens angegeben werden müssen, welchem Zwecke das angefertigte Porzellan dienen soll, denn Porzellan für feinstes weißes Tafelgeschirr wird natürlich ganz anders zusammengesetzt wie Porzellan für Hochspannungs-isolatoren. Der ungefähre mittlere Gehalt für Porzellanmassen für SK 13—14 an Tonssubstanz, Quarz und Feldspat beträgt

Tonssubstanz	50 %
Quarz	25 "
Feldspat	25 "

Außerdem enthalten die Feldspat-Porzellane für diese Temperaturen oft noch 2% und mehr Kalkspat oder Knochenasche. Nachstehend einige Versätze für Porzellanmassen für SK 13—14; sollte keiner davon entsprechen, so mischen Sie am besten diese Massen in verschiedenen Verhältnissen untereinander.

1	2
Brachwitzer Kaolin	40 Gew.-T.
Zettlitzer "	16 "
Feldspat	22 "
Quarz	22 "
	100 Gew.-T.
Sennewitzer Kaolin	35,50 Gew.-T.
Bitterfelder "	30,00 "
Zettlitzer "	12,00 "
Feldspat	20,00 "
	Marmormehl oder Kreide 2,50 "
	100,00 Gew.-T.

3	4
Steiner Kaolin	39,00 Gew.-T.
Brachwitzer "	24,00 "
Quarz	10,00 "
Feldspat	27,00 "
	100,00 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	45,00 Gew.-T.
Feldspat	24,00 "
Quarz	30,00 "
Marmormehl	1,00 "
	100,00 "

Eine in der Praxis viel bewährte Porzellanmasse für die verlangte Temperatur hat folgenden Typus:

Tonssubstanz	50 %
Quarz	22 "
Feldspat	28 "

Wenn Sie auf dieser Grundlage die Tonssubstanz den verschiedensten Kaolinen entnehmen, so werden Sie auch zum Ziele kommen. So ergeben sich bei Verwendung von Zettlitzer, Brachwitzer, Steiner, Saarner, Hirschaner, Dölauer Kaolin in die Masse folgende Versätze:

1	2
Zettlitzer Kaolin	50 Gew.-T.
Quarz	22 "
Feldspat	28 "
	100 Gew.-T.
Brachwitzer Kaolin	60,72 Gew.-T.
Quarz	11,74 "
Feldspat	27,84 "
	100,00 Gew.-T.

3	4
Steiner Kaolin	52,50 Gew.-T.
Quarz	21,44 "
Feldspat	26,06 "
	100,00 Gew.-T.
5	6
Hirschaner Rohkaolin	63,12 Gew.-T.
Quarz	15,50 "
Feldspat	21,38 "
	100,00 Gew.-T.
Saarner Rohkaolin	62,04 Gew.-T.
Quarz	15,64 "
Feldspat	22,32 "
	100,00 Gew.-T.
5	6
Hirschaner Rohkaolin	63,12 Gew.-T.
Quarz	15,50 "
Feldspat	21,38 "
	100,00 Gew.-T.
Dölauer Kaolin	58,14 Gew.-T.
Quarz	14,68 "
Feldspat	27,18 "
	100,00 Gew.-T.

In jeden dieser Versätze können Sie natürlich Glüh- und Glattscherben einführen. In welchen Mengen das zu geschehen hat, muß durch Versuche und Berechnung festgestellt werden. Da Sie den Verwendungszweck des Porzellans nicht mitteilen, so ist es auch schwer, Ihnen eine passende Porzellanmasse anzugeben. Glasuren, die viel Kalk und keine Magnesia enthalten, geben ganz klare Gläser, dagegen solche mit wenig Kalk und viel Magnesia ein wenig trübe, deckende Gläser. Letztere wendet man gern bei Geschirren an, da die Glasur kleine Fehler des Scherbens verdeckt. Sind die Geschirre allerdings mit Farben dekoriert, so muß man wohl oder übel stark kalkhaltige und magnesiafreie Glasuren anwenden, damit die Farben klar bleiben und nicht wie unter einem Schleier erscheinen. Nachstehend praktisch erprobte Versätze für beide Arten von Glasuren:

	1	2	3
Marmor	50,00	60,00	70,00 Gew.-T.
Feldspat	278,00	222,40	166,80 "
Kaolin	—	103,20	103,20 "
Sand von Hohenbocka	180,00	288,00	384,00 "
	508,00	673,60	724,00 Gew.-T.
	4	5	6
Marmor	30,00	10,00	60,00 Gew.-T.
Magnesia	25,20	50,40	8,40 "
Feldspat	222,40	166,80	166,80 "
Kaolin	51,60	154,80	129,00 "
Quarz	252,00	360,00	342,00 "
	581,20	742,00	706,20 Gew.-T.
	7	7a	8
Feldspat	222,40	203,09	— Gew.-T.
Marmormehl	40,00	40,00	59,17 "
Magnesit	16,80	16,80	13,09 "
Kaolin	129,00	90,38	— "
Quarz	276,00	256,69	197,51 "
Glattscherben	—	35,92	402,00 "
Glückscherben	—	35,93	— "
	684,20	678,81	671,77 "

Versatz 7 und 7a ergeben dieselbe Glasur; nur ist bei 7a ein Teil der Tonssubstanz des Zettlitzer Kaolins durch Scherben in den Versatz hineingebracht, wobei angenommen wurde, daß die Scherben aus 50 Gew.-T. Tonssubstanz, 25 Gew.-T. Feldspat, 25 Gew.-T. Quarz bestehen.

Fünfte Antwort: Bei derartigen Anfragen ist es immer von großem Vorteil, wenn der Sitz der Fabrik angegeben wird. Gute Porzellan-Versätze gibt es viele, doch spielt die Fracht heute eine große Rolle, und man ist gezwungen, möglichst die am nächsten liegenden Rohmaterialien zu verwenden. Die nachstehenden Versätze werden Ihnen als branchbare Unterlagen dienen:

Masse:	
Tonssubstanz (Kaolin von Gebr. Baensch, Dölau)	40 Gew.-T.
Quarz (beliebiger reiner Sand, gut gemahlen)	30 "
Feldspat (von Wunsiedel)	30 "
Glasur:	
Feldspat	168 Gew.-T.
Kalkspat	40 "
Magnesit	25 "
Kaolin	130 "
Quarzmehl	312 "

Brenntemperatur SK 11—12.

Feldspat kann auch in Gestalt von gemahlenen Glattscherben in die Glasur eingeführt werden, was sich unschwer berechnen läßt. Die in den Glattscherben enthaltenen Mengen Kaolin und Quarz sind dafür in der Glasur wegzulassen. Ein weiterer Versatz, der eine etwas niedrigere Brenntemperatur als SK 11 hat, ist der folgende:

Masse:	Glasur:
Reiner Kaolin, möglichst Zettlitzer	150 Gew.-T.
Löthainer Ton	130 "
Feldspat	300 "
Quarzsand	420 "
Kaolin	130 Gew.-T.
Feldspat	420 "
Quarzsand	270 "
Kalkspat	180 "

Sechste Antwort: Es dürfte wohl kaum einen so selbstlosen Menschen geben, der ohne weiteres ein in allen Stücken gutes Rezept preisgibt. Wenn Sie aber von Porzellan und der Berechnung von Massen und Glasuren etwas verstehen, dürfte es Ihnen nicht schwer fallen, an Hand der Analysen der für Sie günstig gelegenen Materialien eine Masse herauszufinden, die bei SK 13—14 gut wird. Das für Sie einfachste ist, sich an ein chemisches Laboratorium oder an einen Fachmann zu wenden. Sie werden auf diese Weise nicht nur viel Lehrgeld sparen, sondern auch am schnellsten zu einem konkurrenzfähigen Porzellan kommen.

Siebente Antwort: Die Art der Waren, die hergestellt werden sollen, ist für die Zusammensetzung der Massen maßgebend, ebenso die genaue Angabe der gewünschten Brennhöhe. Eine Masse aus Ia. Materialien für SK 14 enthält etwa 55 Gew.-T. Zettlitzer Kaolin, 27 Gew.-T. norwegischen Feldspat und 18 Gew.-T. reinen Quarz. Mahldauer etwa 30 Stunden. Eine entsprechende Glasur für dieselbe Brennhöhe besteht aus 83,55 Gew.-T. Feldspat, 35 Gew.-T. Kalkspat, 64,75 Gew.-T.

Zettlitzer Kaolin und 156 Gew.-T. reinem Quarz. Alle anderen Materialien, welche als Ersatz eingeführt werden sollen, müssen entsprechend ihrer rationellen Zusammensetzung eingerechnet werden.

100. Bei Herstellung unseres Kobaltfonds, Scharfffeuer, kommt das Kobalt meist sehr ungleichmäßig mit braunen Punkten übersät, schwach und stark, aus dem Feuer. Gebrannt wird in einem Ofen, der mit Holz und Kohlen gefeuert wird. Wie ist nun ein gleichmäßiger guter Fond zu erzielen? Ist es besser, das Kobalt selbst zu mischen oder es fertig zu beziehen?

Erste Antwort: Der von Ihnen gerügte Uebelstand kommt wohl von der reduzierenden Wirkung der Feuergase her, gegen welche Kobalt sehr empfindlich ist. Wenn Sie in Kobaltfonds Gutes leisten wollen, werden Sie nm den Bau eines geeigneten Ofens nicht herankommen. Es muß von Beginn des Brandes an darauf geachtet werden, daß keinerlei Ruß- und Rauchansatz möglich ist. Steht ein Kobaltofen nicht zur Verfügung, so hilft man sich damit, daß man die Stöße mit Kohaltgeschirr an die Türe stellt. Die Kapselböden dieser Stöße erhalten ein Loch, die unterste und oberste Kapsel außerdem ein Loch in der Wandung. Mittels Schamotte- oder Porzellanrohren bringt man dann den ganzen Stoß durch die Löcher der Seitenwand mit der Außenluft in Verbindung, wobei auf sehr gutes Einsetzen dieser Rohre und exaktes Verschmieren der Einmündungsstellen besonders geachtet werden muß. Damit ist die Möglichkeit dauernder Oxydation gegeben, und das Kobalt fällt dann auch gut und gleichmäßig aus. Sie können sich aber auch so helfen, daß Sie die mit Kobaltware gefüllten Kapseln direkt an die Feuerleitungsstellen setzen und die Feuerführung so gestalten, daß kein Rußansatz erfolgen kann, indem Sie von Beginn des Brandes an die Schürflöcher offen lassen, so lange rauchige Flamme sich bildet. Die Feuerführung bleibt so, bis der Ofen in Rotglut steht; auch dann schürt man nicht mehr auf, es eben unbedingt erforderlich ist. Bei sachkundiger Feuerleitung wird es Ihnen auch auf diesem Wege gelingen, gute Resultate zu erzielen. Um das im Handel bezogene Kobaltoxyd etwas unempfindlicher gegen Rauchwirkung zu machen, ist es gut, es mit Tonerde zu mischen, z. B.:

Kobaltoxyd 70 Gew.-T.
Tonerde 30

Dieses Gemisch wird im Glattofen mitgebrannt, sehr fein gemahlen und sehr sauber angewaschen; auch ein Mischen des Kobaltoxydes mit gebrannter Magnesia ist ratsam.

Zweite Antwort: Ihr Scharfffeuer-Kobaltfond ist jedenfalls zu reich an Farboxyd, und die braunen Punkte sind eine Ausscheidung desselben. Man bezieht am besten selbst reines Kobaltoxyd und setzt diesem 10:8 Teile reine Tonerde zu. Beides zusammenzugesiebt muß feinst gemahlen, ausgeglüht, angewaschen, dann getrocknet, auf der Palette gerieben und dann gleichmäßig aufgetragen werden. Der Brand ist für das Gelingen von großer Bedeutung; er soll im Vorfeuer recht sauerstoffreich sein und im Vollfeuer leicht reduzierend rasch zu Ende geführt werden. Durch sorgsame Verteilung von Probestücken an den verschiedensten Stellen des Glattofens wird der günstigste Platz für das Kobaltoxyd festgestellt und dann ein für allemal dafür reserviert. Anfängliche Mißerfolge müssen mit in Kauf genommen werden.

Dritte Antwort: Braune Flecken auf dem Kobalt sind eine ganz seltsame Erscheinung, die auf Eisen und Mangan, ev. Titan im Kobalt schließen läßt. Sie irren sich aber vielleicht in der Farbe und meinen die grauschwarzen Punkte, die vom zu dünnen Glasieren herrühren. Das Kobalt kann sich dann im Glase nicht lösen und erscheint metallisch. Dickeres Glasieren beseitigt diese Erscheinung. Ihnen ist anzuraten, die Kobaltfarbe selbst herzustellen; Sie glühen das Kobaltoxyd bei hohem Feuer aus, mischen dann

Kobaltoxyd, kalz. 3 Gew.-T.
Glasur 2
Glühscherben 1

und mahlen die Mischung mit erbsengroßen Steinen in einer kleinen Trommel 140 Stunden. Vom Uebergang bis SK 9 müssen Sie mit absolut dichtem Rost brennen, was Sie durch Aufwerfen von 2 Kästen zu 42 Pfd. Steinkohle erreichen. Holz hat in diesem Brennstadium keinen Zweck und ist sogar gefährlich, da es den Rost nicht dichtet. Auf diese Weise gebrannt, ergibt obiger Versatz bei dickem Glasieren der Ware ein herrliches Bleu royal, das Sie sicher zufriedenstellen wird. Vom Uebergang bis SK 9 muß der Aschenfall tief schwarz aussehen; bei SK 9 rosten Sie ab und stechen den Rost auf.

Vierte Antwort: Den Uebelstand kenne ich sehr wohl, weil ich auch lange Zeit mit ihm zu kämpfen hatte, bis langsam dieser und jener Fehler durch Probieren verschwand. Sonderbar ist nur, daß Sie Ihren Kobaltversatz verschweigen; allerdings ist der Uebelstand nicht nur auf den letzteren zurückzuführen, denn der Feuergrad trägt wesentlich zum Gelingen des Kobaltfonds bei. Ich empfehle Ihnen neutrale Flammenführung, möglichst mit leichter Oxydation. Ich fand es für vorteilhaft, den Farbkörper durch Fällung herzustellen, was allerdings viel Zeit und chemische Kenntnisse voraussetzt. Eine feine Farbenwirkung erzielt man durch Beigabe sehr geringer Mengen Molybdänsäure.

101. Wir verwenden beim Einsetzen von Porzellanpatronen (Biskuitware) in die Kapseln als Streumittel Schamottesand. Dadurch werden aber die Patronen an der Auflagestelle gelblich gefärbt, bzw. der fragliche Sand brennt daran fest, und die Patronen erhalten dadurch ein schlechtes Aussehen. Wie ist der Fehler abzustellen, bzw. welche Streumittel, Sand usw. können sonst verwendet werden, und wer liefert sie?

Erste Antwort: In einem einigermaßen sachkundig geleiteten Betrieb streut man die Kapseln nicht ein, am wenigsten mit Schamottesand, sondern man ebnet die Kapselböden mit einem Brei aus Quarzsand oder Schamottesand mit Kaolin oder feuerfestem Ton. Damit ist der Uebelstand vermieden, und es gibt außerdem weniger bestreutes Geschirr. Das Eintragen des Breies erfolgt mit Schablone von der Drehscheibe aus. Wenn Sie aber durchaus einstreuen wollen, so nehmen Sie einen weißen Quarzsand.

Zweite Antwort: Als Streumittel kann nur Hohenbocker oder Dörentorper Sand in Frage kommen; beide haben 99,99 % Kieselsäure

und zeigen nicht die geringste Neigung zur Sinterung. Schamottesand bzw. Schamottegrieß enthält Tonerde und Eisen und wird an dem sinternden Porzellan stets anhaften und durch seinen Eisengehalt auch färbend wirken.

Dritte Antwort: Schamotte als Einstreu- bzw. Isoliermittel verwendet sicher kein Fachmann in der Praxis. Stets dient zu diesem Zwecke feuerfester Sand, z. B. Hohenbocker, Dörentorper oder dergl.

Vierte Antwort: Wenn die Patronen eine Gelbfärbung aufweisen, so dürfte dieses auf eisenhaltigen Sand zurückzuführen sein; in diesem Falle wäre es gut, wenn Sie sich das Streumaterial aus möglichst eisenfreiem Ton brennen und mahlen ließen. Außergewöhnlich große Kapseln mit vielen Patronen können durch das Gewicht und die Sinterung wohl auch dazu beitragen, daß die zu unterst liegenden Stücke den Fehler zeigen. Wenn Ihre Biskuitmasse stark sintert und schwindet, so können Sie auf Kosten von Quarz und Feldspat größere Mengen Tonsubstanz einführen und dadurch vielleicht den Uebelstand beseitigen.

Fünfte Antwort: Es ist nicht gesagt, daß gerade der Streusand (Schamottesand) schuld ist, wenn Ihre Porzellanpatronen am Auflageteil gelblich werden und an dem Sand anbrennen. Es kann auch ein allzu schnelles Vorfeuer oder der Versatz schuld sein. Unter den heftigen Verhältnissen ist es bei Fabrikationsschwierigkeiten nicht warm genug zu empfehlen, einen erprobten Fachmann möglichst an Ort und Stelle zu Rate zu ziehen, da sich in der Regel die Fehler nicht aus der Ferne beurteilen lassen.

Sechste Antwort: Unter Schamottesand kann man nur Schamottmehl verstehen, das natürlich als Einstreumittel für Porzellangegenstände beim Brennprozeß ganz ungeeignet ist, da es sich leicht an die schmelzenden Flußmittel des Porzellans während des Brennens festbrennt. Offenbar verwenden Sie dieses Schamottmehl als Streumittel wegen der Billigkeit, arbeiten aber durch die dabei sich ergebenden Mängel umso teurer. Als guten Einstreusand eignen sich die aus den Kaolinschlammereien zu beziehenden Schlammände, denen gewöhnlich noch etwas Kaolin anhängt, was ein Vorzug ist. Die Kemmlitzer Schlammände eignen sich ganz besonders als Einstreumittel, ebenso auch der daselbst erzeugte Schiffsand, der ein feineres Korn hat.

Siebente Antwort: Daß Sie mit Schamottesand als Streumittel keine guten Resultate erzielen, ist erklärlich. Wenn Sie überhaupt streuen müssen, so nehmen Sie einen möglichst weißen Sand (Schleifsand).

102. Welche Zusätze sind zu fettem Ton (Preschener Ton aus Deutschböhmen) nötig, damit er nach dem Brennen eine solche Härte erhält, daß er zur Erzeugung von Knöpfen, Broscheneinlagen und ähnlichen kleineren Artikeln verwendet werden kann?

Erste Antwort: Preschener Ton findet seine Hauptverwendung zur Herstellung von Fliesen und Mosaikplatten und müßte doch bei genügend hoher Brenntemperatur den Ansprüchen, die Sie stellen, allein genügen. Sie möchten wahrscheinlich noch einen glasigeren Scherben erzielen und müssen dann eben Feldspat oder feldspathaltigen Sand, Pegmatit oder sonst ein Flußmittel zusetzen. Wieviel davon nötig ist, werden Ihnen einige Proben leicht zeigen.

Zweite Antwort: Wenn Sie nicht gerade auf eine weiße Farbe Ihrer Knöpfe, Broscheneinlagen usw., Wert legen, so empfehle ich Ihnen zu dem Preschener Ton einen Zusatz von etwa 10 % Quarzsand oder von gemahlenem Quarz und etwa 5 % Feldspat.

Dritte Antwort: Höheres Brennen und kleinere Spatzsätze härten und verdichten den Preschener Ton. Auch ein Dolomitznsatz dürfte ebenso wirken.

Vierte Antwort: Durch Zngabe größerer Mengen Feldspat werden Sie zum Ziele kommen.

Fünfte Antwort: Es fragt sich, bei welchem Feuergrad Sie die mit Preschener Ton herzustellenden Artikel brennen wollen, denn danach richtet sich der Zusatz. Als billigen Zusatz kann man fein gemahlene Glasscherben nehmen, wodurch auch die Brennhöhe nicht zu hoch wird, dann die üblichen Flußmittel: Feldspat, Magnesit und Kalk, zum Teil allein, zum Teil gemischt. Wenn es Ihnen auf den Preis nicht ankommt und wenn Sie einen niedrigen Feuergrad ausnutzen wollen, dann könnte man auch eine leichtflüssige Fritte feingemahlen zusetzen. Immerhin wird aber durch den Zusatz dieser Flußmittel die dem Preschener Ton eigene Färbung beeinflusst, so daß damit zu rechnen wäre.

103. Bei einem mit farbiger Glasur zu überziehenden Gefäß sollen Boden und Innenraum weiß bleiben, weshalb sie beim Glasieren durch dichtschießende Deckel, die miteinander verbunden sind und sich leicht am Gegenstand anbringen lassen, geschlossen werden sollen. Wer liefert derartige Vorrichtungen?

Erste Antwort: Ist es nicht viel einfacher, wenn Sie die Glasur aufspritzen? Wenn Sie die Gefäße zwischen 2 Deckeln einspannen, so ist das doch ein ziemlich umständliches Verfahren, bei dem nebenbei eine Menge Bruch entstehen wird. Außerdem läßt sich die Sache vielleicht auch noch so ausführen, daß man den Boden mit einem Oelanstrich versieht, so daß er keine Glasur annimmt, und dann das Gefäß in die Glasur taucht. Ferner könnte man ein Brettchen mit einer Gummi- oder Filzplatte überziehen, darauf das Gefäß stürzen und, indem man das Brettchen nun gegen das Gefäß drückt, das letztere soweit in die Glasur tauchen, daß der Boden frei bleibt. Schließlich könnte man auch Papierscheiben auf dem Boden aufkleben und dann tauchen. Bei einiger Uebung wird einer dieser Wege sicher rascher und besser zum Ziele führen, als der Apparat, der eine Feder- oder Schraubenspannung benötigt, ev. Keilverhinderung. Das Spritzen ist vielleicht das zweckmäßigste.

Zweite Antwort: Die genannte Vorrichtung ist sehr einfach und besteht aus zwei Gummiplatten, welche der Bodengröße und der Halsöffnung des zu glasierenden Gefäßes entsprechen. Diese Gummiplatten werden von Hand angelegt und ebenfalls festgehalten, denn für das Eintauchen in Glasur kann nur das Feingefühl und die Geschicklichkeit der Hand in Frage kommen. Nach dem Herausziehen des Gefäßes aus der Glasur werden die Gummiplatten regelmäßig in bereitstehendem reinen Wasser abgespült.

Dritte Antwort: Die gewünschten Deckel können Sie sich aus Eichenholz von jedem Tischler herstellen lassen; im Handel gibt es solche nicht.

Vierte Antwort: Ich bezweifle sehr, daß Sie mit einer derartigen Vorrichtung das gewünschte Ergebnis erzielen, besonders da die gleichen Artikel infolge schwächeren oder stärkeren Glühbrandes, ungenauer Bearbeitung u. dgl. nicht die genaue Größe haben. Das Beste wird es sein, wenn Sie die Gegenstände durch Uebergießen glasieren. Dieses geschieht in der Weise, daß der Innenraum nach unten in den Glasnrbottich zeigt und oben am Rand des Bodens beginnend die Glasur angeschüttet wird. Kleine Fehlstellen oben und unten am Rand der Gefäße werden sanfter mit dem Glasurpinsel nachgebessert. Bei einiger Fertigkeit erzielen Sie so die besten Resultate.

Fünfte Antwort: Wenn bei Ihren Gefäßen Boden und Innenraum weiß bleiben sollen, so würde ich Ihnen zu Zinndeckeln raten, die Sie eventuell selber anfertigen können. Nehmen Sie ein Gefäß und lassen Sie von Ihrem Modellier einen Gipsdeckel oben und auch unten darauf gießen, und zwar müssen diese Deckel so geformt sein, daß man sie bequem handhaben kann. Lassen Sie davon eine Form machen und daraus einige Deckel aus Zinn gießen. Diese sind sehr dauerhaft und lassen sich immer sauber abwaschen, ohne ihre Form zu verändern.

104. An farbig glasierten Gefäßen soll ein ovales Schild zwecks Anbringung einer Reklame usw. weiß bleiben. Wie spart man am besten dieses Schild aus?

Erste Antwort: Lassen Sie sich aus Papier Schilder in Größe und Form der anzusparenden Fläche anfertigen und kleben Sie diese vor dem Glasieren auf oder versehen Sie die anzusparenden Stelle mit Hilfe einer Schablone mit einem Oelanstrich.

Zweite Antwort: Auch hier dienen am besten entsprechend geformte Gummiplatten oder auf das Gefäß genau passende Gipschablonen, die man durch Abguß erhält. Diese Gipschablonen von allernotwendigster Wandstärke werden getrocknet, mit Firnis imprägniert und abermals getrocknet, so daß sie keine Glasur ansaugen. Durch Anlegen auf die entsprechende Stelle erzielt man die gewünschte Ansparrung, welche dann für sich angefüllt wird.

Dritte Antwort: Bei Ansparrungen verwendet man Majolikawachs, um die Stellen beim Glasieren glasurfrei zu erhalten.

Vierte Antwort: Zum Ansparen von Flächen, welche die Glasur nicht annehmen sollen, bestreicht man diese mit erwärmtem Paraffin oder einem sonstigen Fettstoff.

Fünfte Antwort: Das Verfahren ist sehr einfach. Der Größe des ovalen Schildchens entsprechend wird ein Stanniolblättchen geschnitten, auf den Gegenstand gelegt und mit dem Bleistift genau umfaben. Die gewonnene Fläche wird mit Wachs überstrichen und der Gegenstand dann glasiert. Die Glasur bleibt an dieser Stelle nicht haften, und es entsteht eine scharf markierte glasurfreie Fläche. Wenn nun diese ovale Fläche auch glasiert werden soll (vielleicht weiß), so wird sie zuerst glasiert und dann mit Wachs überzogen, worauf der ganze Gegenstand farbig glasiert wird. Das besonders präparierte Wachs beziehen Sie am besten von den Glasurfabriken, die Sie im Anzeigenteil finden.

Sechste Antwort: Bestreichen Sie die anzusparrnde Fläche, bei Massenartikeln mittels einer Schablone, mit Majolika-Wachs, das Glasur- und Farbenfabriken liefern. Sie können auf diese Weise jede beliebige Fläche von Glasur freibalten, weil das Wachs die Glasur nicht annimmt.

Siebente Antwort: Streichen Sie die betreffende Stelle mit dickflüssigem Öl an. Beim Durchziehen durch die Glasurwanne wird dann die bestrichene Stelle keine Glasur annehmen.

105. Wer liefert Badeanzüge für Porzellanfiguren?

Antwort: Zur Lieferung von Badeanzügen für Porzellanfiguren meldet sich Rudolf Höhnelt in Rudolstadt, Keilhanerstraße 4a.

106. Welche deutschen Tone können als gleichwertiger Ersatz für englischen Bindeton bei weißen, transparentglasierten Wandplatten erster Güte verwendet werden?

Erste Antwort: Der beste deutsche Ton ist wohl der Lößthain-Meißener Ton; auch den Osmoseton können Sie versuchen.

Zweite Antwort: Wir haben in Deutschland gleich gute und auch viel bessere Bindetone als der Blue Ball Clay. Da es Ihnen offenbar auf einen reinweißen Scherben ankommt, so ist der Meißener-Lößthainer Fetton ganz besonders zu empfehlen. Lassen Sie sich verschiedene Proben schicken und machen Sie damit Versuche. Weitere Ratschläge kann man Ihnen nicht geben, da Sie Ihren Versatz nicht bekannt geben.

Dritte Antwort: Einen Ersatz für englischen Bindeton bieten Ihnen ziemlich viele einheimische Tone und Kaoline. Wesentlich ist Ihr Standort wegen der hohen Frachtspeisen. Tone des Westerwaldes, von Schwandorf, Meissen usw., Kaoline z. B. von Kemnitz, Hirschau sind zu empfehlen.

107. Wir wollen die Fliesenfabrikation aufnehmen. Zur Verfügung steht ein fetter roter und ein etwas magerer blaugrauer Ton, die beide sich rot brennen. Welche Maschinen sind außer dem Tonschneider nötig?

Erste Antwort: Wenn die Tone keine groben Beimischungen enthalten, die entfernt oder zerkleinert werden müssen, so genügt eine Sumpfanlage und der Tonschneider. Sind aber derartige Beimischungen vorhanden, so kommt es zunächst darauf an, ob sie schädlich sind oder nicht. Im ersteren Falle müssen sie angeschlammmt werden, dann ist eben eine Schlammanlage notwendig, im letzteren Falle werden sie zerkleinert werden müssen, und das bedingt einen Kollergang. Ziehen Sie einen Fachmann zu Rate.

Zweite Antwort: Aus Ihrer Frage ist nicht genau zu ersehen, ob Sie Ton- oder Mosaikplatten anfertigen wollen. Es scheint aber, als ob Sie die Fabrikation von Tonplatten im Auge hätten, denn die Herstellung von Mosaikplatten ist schwieriger, und es gehören dazu weit größere und bessere Einrichtungen. Für Tonplatten sind in erster Linie die Aufbereitungsmaschinen, wie Tongemengeschneder, Trockenapparate, Kollergänge mit Absiebung, nötig. Ferner wären zum Plattenpressen entweder Friktionspressen oder Pressen mit hydraulischem Druck und die

verschiedenen Plattenmatrizen anzuschaffen, mit denen Sie täglich 3—4000 Platten mit einer Presse herstellen könnten. Hiernach wäre die nötige Anzahl der Pressen zu errechnen, um durch die erzeugten Platten genügend Einfallmaterial für Ihre Brennöfen zu haben. Die Platten werden in Kapseln eingefüllt und darin gebrannt. Es wäre also auch eine Kapselpresse mit den nötigen Kapselmatrizen nötig, wenn der Betrieb größer sein sollte. Bei kleinem Betrieb genügt es, wenn die Kapseln mit der Hand geformt werden. Die Aufnahme der Fabrikation von Tonplatten dürfte aber trotz Ihres vorhandenen Tones nicht so billig und einfach sein, wie Sie sich das denken, und es sei deshalb hierauf aufmerksam gemacht.

Dritte Antwort: Ihre beiden Tone eignen sich nur zur Herstellung von bunten oder matt glasierten Fliesen oder Fußbodenplatten. Diese Fliesen werden heute fast ausschließlich durch Trockenpressung hergestellt. Sie müssen den Ton scharf trocknen und dann im Kollergang zerkleinern und fein absieben. Zum Pressen brauchen Sie dann eine Trockenpresse. Es ist jedoch unmöglich, Ihnen im begrenzten Raum des Fragekastens eine so ausführliche Antwort zu geben, daß Sie sich daraufhin die Maschinen anschaffen könnten. Da Sie anscheinend die Fliesenfabrikation erst aufnehmen wollen, so rate ich Ihnen dringend, die Einrichtung einem routinierten Fachmann zu übertragen, der dann auch die nötigen Maschinen besorgen wird. Sie ersparen sich dadurch viel Zeit, viel Ärger, viele Mißerfolge und vor allem viel Geld.

Vierte Antwort: Ein Tonschneider kommt als Aufbereitungsmaschine für die Fliesenfabrikation überhaupt nicht in Betracht. Es würde zu weit führen, Ihnen die erforderlichen Maschinen und deren Verwendungsart im Fragekasten zu schildern, und Ihnen wenig nützen. Der einzige Weg für Sie, zum Ziele zu gelangen, ist, einen erfahrenen Fachmann anzustellen.

Glas.

94. Ist es gut, an den Hüttenschlot den Abzug der Dampfmaschine mit anzuhängen? Welche Nachteile kann das event. haben?

Erste Antwort: Aus Ihrer Frage ist nicht zu entnehmen, ob es sich um eine bestehende Ofenanlage handelt, an deren Schornstein nachträglich der Dampfkessel angeschlossen werden soll, oder um eine Neuanlage. Im ersten Falle ist nicht zu empfehlen, die Kesselabgase in den Schornstein einzuleiten, weil dieser sehr wahrscheinlich vom Erbauer nur für den Ofen berechnet ist. Die unangenehme Folge wäre dann einfach Zugmangel, nicht nur im Ofen, sondern auch im Kessel. Zugmangel bedeutet aber immer Unwirtschaftlichkeit infolge unvollkommener Verbrennung, schlechter Verdampfung, ja sogar Betriebseinschränkung. Etwas anderes ist es, wenn in der Bemessung des Schornsteins von vornherein Rücksicht auf den Anschluß weiterer Feuerungsanlagen genommen worden ist, bzw. die Konstruktion des Schornsteins so getroffen wurde, daß eine nachträgliche Erhöhung durchführbar ist. Dann können Sie ohne weiteres den Dampfkesselfuchs anschließen. Hier wie überhaupt in allen Fällen, wo der Schornstein mehrere Einmündungen hat, ist eine Zunge von etwa 6 m Höhe unbedingt vorzusehen. Auf alle Fälle tun Sie gut, wenn Sie sich mit einer Schornsteinbaufirma, am besten mit derjenigen, die den vorhandenen Schornstein errichtet hat, in Verbindung setzen, bevor Sie irgend welche Änderungen treffen, denn es müssen manche Punkte berücksichtigt werden, deren Uebersehen oder Vernachlässigung unangenehme Enttäuschungen für Sie bringen könnte.

Zweite Antwort: Aus betriebstechnischen Gründen vermeidet man möglichst, in den Hüttenschlot andere Abgase, wie die der Schmelzöfen, einzuleiten. Jede eintretende Temperaturschwankung im Hüttenschlot bleibt nicht ohne Einfluß auf den gleichmäßigen Gang des Schmelzofens. Bedingen es die Verhältnisse, daß die Abgase der Dampfkesselfeuerung in den Hauptschornstein abgeführt werden müssen, so ist eine wenigstens 6 m hohe Zwischenwand im Kamin aufzuführen, damit die beiderseitigen Abgase sich nicht stören. Da nun die Zugkraft des Hüttenschlotes je nach den Operationen am Schmelzofen wechselt, so muß sich natürlich auch die Verschiebung der Zugstärke bei der Dampfkesselfeuerung bemerkbar machen, so daß ein öfteres Stellen des Schornsteinschiebers nicht anbleibt und ungünstig auf den Kohlenverbrauch wirken muß. Zu empfehlen ist daher, für die Kesselfeuerung einen besonderen Kamin aufzuführen.

Dritte Antwort: Es ist niemals gut, an einen Schmelzofenschornstein einen anderen Abzug anzuschließen, denn Störungen sind dann unvermeidlich. Wenn zwei Öfen an eine Esse angeschlossen sind und der eine Ofen wird gelöscht, so ist der andere stets in seinem Zuge etwas behindert. Da die Behinderung aber gleichmäßig ist, so findet sich der Schmelzer damit ab. Bei einem Dampfkessel wechselt der Zug aber häufig, so daß der Ofen stets zu leiden hat; namentlich Sonntags, wenn der Kesselbetrieb ruht, ist die Störung besonders groß. Wenn es also nicht unbedingt sein muß, nimmt man den Kesselabzug nicht in den Ofenabzug.

Vierte Antwort: Wird der Abzug einer Dampfmaschine an den Hüttenschlot mit angehängt, so wird dadurch die Zugkraft des letzteren vermindert. Wieviel Einbuße diese erleidet, läßt sich nur an Ort und Stelle feststellen, da hier gar viele Umstände mitsprechen. Jedenfalls muß der Hüttenschlot einen guten Zug haben.

Fünfte Antwort: Ist der Glasofenkamin genügend hoch und weit, so daß die ganze Abzugskraft für den Schmelzofen nicht gebraucht wird, dann kann man bedenken, daß der Abzug vom Dampfkessel mit angeschlossen werden. Es ist nur zu beachten, daß im Anschluß-Kanal ein luftdichter Reguliertschieber eingebaut wird. Auch alle anderen in den Kamin führenden Kanäle von Temper- oder Nebenöfen müssen gut abschließende Stellschieber haben, damit möglichst wenig kalte Luft einströmen kann; der Kamin zieht nämlich besser, wenn er immer gut warm bleibt. Ein Nachteil für den Glasofen ist nicht zu befürchten, da dieser bei der Arbeit am Tage sehr wenig Abzug braucht, während bei der Schmelze der Dampfkessel sicher außer Betrieb ist. Sollte dieses aber nicht immer der Fall sein, so zieht der Kamin auch dann noch genügend, denn die Abzugschleier sind bei der Schmelze auch niemals ganz geöffnet. Der Anschlußkanal soll möglichst weit sein, damit eine Person bei etwa nötiger Reinigung hineinkommen kann.

Siebste Antwort: Wenn Sie über reichlichen Schornsteinzug verfügen, auch der Schlot genügend heiß wird, stände dem Anschluß der Dampfmaschine an letzteren nichts entgegen; doch wird der Zug etwas geschwächt durch die Feuchtigkeit, und es setzt sich dadurch mit der Zeit eine starke Rußschicht an, die, wenn der Schlot nicht so heiß wird, daß sie zeitweise verbrennt, den Abzug vom Ofen stark beeinflusst.

95. Wir bitten um Angabe eines möglichst billigen Entfärbungsmittels und des Zusatzes je Gemenge für nachstehende Fensterglassätze:

Sand (Hohenbocka)	100 kg	100 kg.
Soda (Solway), 96/98	45 "	37 "
Kalk (Tschirnhaus)	30 "	30 "
Anthrazit	2,5 "	

Unser Ofengang ist nicht allzu scharf, aber gut.

Erste Antwort: Was soll bei der Verschmelzung von Soda der Zuschlag von 25 kg Anthrazit bewirken? Selbst wenn man annimmt, daß die Soda etwas sulfatbaltig ist, so kann der Sulfatgehalt nie so groß sein, um einen so hohen Anthrazitzuschlag zu rechtfertigen. Auch ist der Gehalt an Soda etwas reichlich bemessen, was wohl in dem nicht zu heißen Ofengang begründet ist. Bei normalem Ofengang dürfte der Sodazusatz 35 kg nicht übersteigen, und der Kalkzuschlag ist auf 32 kg zu erhöhen. Als Entfärbungsmittel eignet sich für Tafelglas am besten 2—3 g chemisch reines Nickeloxyd.

Zweite Antwort: Am besten und billigsten werden Sie wohl mit Braunteil oder grünem Nickeloxyd arbeiten. An Braunteil wären für Gemenge I 300 g, für Gemenge II 200 g, an Nickeloxyd für I 7 g, für II 5 g zu nehmen.

Dritte Antwort: Hier liegt wohl ein Irrtum vor; zunächst wird Fensterglas nicht mit Soda geschmolzen, und dann, wenn der erste Satz, wie angegeben, verschmolzen würde, entstünde das schönste Gelb, denn da Anthrazit keine Galle zu verzehren hat, so wird er gelb färben. Im übrigen braucht keiner der Sätze eine Abfärbung, denn der geringe grüne Stich schadet dem Fensterglas nicht.

Vierte Antwort: Wenn der Schmelzofen nicht allzu scharf geht, so käme für Ihren Gemengesatz als Entfärbung Braunteil in Frage, der sich leichter löst als andere Entfärbungsmittel, und zwar wären auf 100 kg Sand 200—250 gr Braunteil zu nehmen. Sollte jedoch die Qualität des Glases nicht befriedigen, so sind anstelle des Anthrazits 160 gr Antimon und 1 kg Salpeter mit dem Braunteil zu verwenden; damit ist sicher ein weißes Glas zu erschmelzen, das den Anforderungen genügt.

Fünfte Antwort: Als Entfärbungsmittel wären zu empfehlen das Präparat von Josef Kober in Breslau, Nickeloxyd, selensaures Natron oder Braunteil mit Antimon.

96. Wie verwendet man leere Pottasche- und Mennigefässer? Faßhandlungen, an die ich mich wandte, boten einen so geringen Preis, daß kaum die Transportkosten herauskommen, während doch andererseits bekannt ist, daß diese Fässer bei Neubezug einen erheblichen Wert darstellen. Wie verwerten sonst Glashütten derartige gebrauchte, gut erhaltene Fässer?

Erste Antwort: Die beste Verwendung für leere Pottasche- und Mennigefässer ist die als Packfässer. Können Sie die Fässer nicht selbst verwerten, so empfiehlt es sich, in den dortigen Tageszeitungen zu inserieren. Jetzt, zur Obstzeit, werden überall Packfässer gesocht.

Zweite Antwort: Können Sie Ihre leeren Pottasche- und Mennigefässer dort nicht zu einem annehmbaren Preis los schlagen, so müssen Sie dieselben nach Reinigung eben selbst auf die rentabelste Weise verwerten, vielleicht zur Versendung besonderer Artikel oder zur Aufbewahrung von gewissen Rohstoffen; sonst kämen sie nur noch als Brennmaterial in Betracht.

Dritte Antwort: Leere Mennig- und Pottaschefässer werden in der Regel wieder an die betreffenden Fabriken zurückgesandt; vor dem Kriege wurden sie meistens verfeuert.

97. Wie bewährt sich ein Glasofen aus ungebrannten Steinen aus Sand, Schamotte, rohem Ton usw.? Wie ist das Material zusammenzusetzen, und was ist beim Bau eines Ofens aus solchen Material zu beachten?

Erste Antwort: Unter heutigen Verhältnissen dürfte es schwer jemandem einfallen, einen Glasofen aus ungebrannten Steinen zu bauen. Gashefenöfen sind äußerst selten aus rohem Material gebaut worden; die Beetzöfen wurden ab und zu aus ungebrannten Steinen zusammengesetzt, werden aber jetzt auch aus Sandsteinen und gebrannten Schamottesteinen errichtet. Die Lebensdauer der Öfen aus ungebranntem Material ist zu kurz, da die Widerstandsfähigkeit der ungebrannten Steine viel zu gering ist. Meistens wird das Ofenmaterial beim Transport, beim Bearbeiten und Verlegen schon so beschädigt, daß der neue Ofen schon von vornherein reparaturbedürftig erscheint. Auch schwindet das ungebrannte Material derart, daß die großen Fugen eine frühe Zerstörung begünstigen. Dagegen findet man noch heute und da geschlagene Gefäße, die sich in der Weißglasindustrie gut bewähren. Die Mischung für die feuerfesten Steine wird auf dieselbe Weise hergestellt, wie jene für die Häfen; nur ist das Rohmaterial nicht so fein zu mahlen, und die feuchtere Masse läßt sich auch leichter verarbeiten. Die Anfertigung der Steine geschieht aus freier Hand in Formen. Da die Steine durch den Trocknungsprozeß kleiner werden, so empfiehlt es sich, die Form in jeder Ausdehnung wenigstens um 10 mm größer zu machen, als die Maße des verlangten Steinformates angegeben. Bei Steinen, die der Einwirkung der Alkalien oder des flüssigen Glases ausgesetzt sind, ist ein Sandzusatz als Magerungsmittel zu vermeiden; der letztere soll auch für gewöhnliche Steine nicht mehr wie ein Drittel der Mischung betragen. Das Bearbeiten der trockenen rohen Steine geschieht mit Schabeisen und Hobel.

Zweite Antwort: Je nach dem Ofensystem lassen sich ungebrannte Steine — aus Sand, Schamotte und rohem Ton hergestellt — mehr oder weniger zum Bau verwenden. Für Brenner, durch welche das Herdglas in die Glastaschen abläuft, sind sie nicht geeignet, da sie nicht so widerstandsfähig sind wie gebrannte Schamottesteine. Ungebrannte Steine werden daher in der Regel nur für den Oberofen verwendet. Glasöfen — Beetzöfen und dergl. — aber, bei denen das Herdglas durch

besondere Kanäle, also nicht durch den Brenner abfließt, können durchweg aus ungebrannten Steinen aufgebaut werden. Die letzteren, aus 1 Teil Sand, 1 Teil rohem Ton und 2 Teilen Schamotte hergestellt, lassen sich beim Bau natürlich sehr bequem verarbeiten und werden wie gebrannte Schamottesteine eng aneinander gefügt vermauert. Wird das Aufheizen gut und sorgfältig ausgeführt, so bildet ein Ofen aus ungebrannten Steinen eine viel kompaktere Masse, also eine bessere Einheit, als ein Ofen aus gebrannten Steinen.

Dritte Antwort: Einen Glasofen nur aus rohen Steinen zu bauen, ist nicht ratsam; das Bauen ist zwar leichter, aber das Aufheizen ist gefährlich und die Haltbarkeit nur gering. Beim Aufheizen reißen viele von den rohen Steinen, namentlich um die Büten herum, wodurch diese schnell zerstört sind, dann treiben rohe Steine sehr stark, wobei Pressungen entstehen und die Steine zerdrückt werden und dergl. mehr. Dies sind alles Dinge, die die Lebensdauer des Ofens beeinträchtigen.

Vierte Antwort: Ein Glasofen aus ungebranntem Material, Steinen und Platten, würde sich unter den heutigen Verhältnissen gar nicht bewähren. Ungebrannte Steine schwinden, auch wenn sie von Hand angefertigt sind, beim Brennen bedeutend, und es entstehen dadurch Risse und Fugen im Gefäß, in die dann das flüssige Glas leicht eindringt und hier seine zerstörende Wirkung ausübt. Beim Aufheizen werden nur die vom Feuer bestrichenen Partien etwas gebrannt, das Innere des Mauerwerkes bleibt roh. Einem solchen Ofen ist keine lange Lebensdauer zuzutragen. Bei den heutigen Arbeitslöhnen und Unkosten ist es nicht vorteilhaft, einen Glasschmelzofen aus ungebranntem Material zu bauen. Ein Ofen aus besten hartgebrannten gepreßten Steinen und Platten ist entschieden vorteilhafter; derartige Material schwindet nur sehr wenig, und es entstehen fast keine Fugen, dann ist es auch bedeutend widerstandsfähiger dem flüssigen Glas gegenüber. Was ein solcher Ofen mehr kostet, das kommt doppelt und dreifach ein durch die längere Gebrauchsfähigkeit. Die Steine für den Unterofen sind aus 1 Teil Rohton Ia und 2 Teilen hartgebrannter Schamotte anzufertigen; für Ringsteine eignet sich eine Mischung aus 1 Teil Rohton, 1 Teil Schamotte und 1 Teil Sand. Die Masse wird behandelt wie Hafenton und darf nicht zu naß eingemacht werden. Die Steine sind im Temperofen sehr hart zu brennen.

Neue Fragen.

Keramik.

112. Unsere Masse ist folgendermaßen zusammengesetzt: Tonsubstanz 55%, Quarz 41,4%, Feldspat 3,25% und besteht aus 28,15% Kaolin, 30% Ton, 21,79% Kaolinsand, 20,06% feldspat- und kaolinhaltigem Sand. Wir brennen im Rundofen von 6 m Durchmesser (150 cm) Tafelservice, Teller usw. bei SK 8—9 in 24—27 Stunden ab. Ist es nachteilig, so rasch zu brennen, und kann man annehmen, daß dies etwa zu nachträglichen Glasrissen mehr Veranlassung geben kann, als ein viel langsames Brennen (40—50 Stunden), wie es sonst üblich ist? Der Scherben ist vollkommen hart und der Bruch beim Brand sehr gering. Die hiesigen Fachleute sind der Meinung, daß bei einem schnellen Brand der Scherben nicht durchgebrannt, also nicht gar ist und nachträglich haarrissig wird, während nach meiner Ansicht, wenn einmal der Scherben hart geworden ist, die Sinterung des Feldspats und das Dichtwerden des Tones also erreicht sind, ein längerer Brand keinen Zweck mehr hat. Hierbei ist natürlich vorausgesetzt, daß auch starkwandige Waren Feuer genug erhalten haben und daß das Vorfeuer vorsichtig genug abgestuft ist, um einen übertriebenen Bruch zu vermeiden.

113. Gibt es Schamotte oder andere feuerfeste Materialien, die recht lange einer Dauertemperatur von etwa 1400° widerstehen und aus denen sich dünnwandige Platten herstellen lassen? Es handelt sich um kontinuierlich betriebene Muffelöfen, in denen Tag und Nacht eine Temperatur bis SK 6 herrschen muß, weswegen nur das allerbeste Material Verwendung finden kann.

114. Wir wollen in einer Fährbringer-Zugmuffel (10 m lang, 40×40 cm Lichtweite des Brennkamals) bei SK 07—010 glasierte Tonwaren herstellen. Die Muffel wird mit Eisenkörben, die auf Porzellankugeln laufen, beschickt. Eignet sich die Zugmuffel zu dieser Fabrikation, und welche Erfahrungen sind bis jetzt damit bei Herstellung glasierter Tonwaren gemacht worden?

115. Welche Tone, magere und fette, kommen für Töpfereierzeugnisse, Gebrauchsgeschirr und Ziergefäße, in der näheren Umgebung von Fulda in Frage? Gearbeitet wird zumeist auf der Töpferscheibe. Die Brennfarbe spielt keine Rolle, im Gegenteil, eine rote oder gelbe Brennfarbe wäre erwünscht, wenn die Tone nur frei sind von gröberen Gesteinstrümmern, besonders von Kalk.

116. Wie ist zu verfahren, um auf einem doppeltrötierenden Quirl einen einwandfreien Porzellan-Gießschlicker herzustellen? In welchem Zustande sind die Abfälle aufzugeben, wie sind sie zu behandeln und wie lange muß der Quirl laufen?

Glas.

100. Worauf ist es zurückzuführen, daß in unserem Siebert-Ofen das Glas an der Luftseite ständig gut ausfällt, während es an der Gasseite immer wieder gelb gefärbt ist? Die Häfen werden an beiden Seiten mit demselben Material beschickt und mit größter Sorgfalt entfärbt.

101. Wir bitten um Angabe eines guten Glassatzes für bestes Kristallglas (Bleikristall), für Glas zu Gebrauchsgegenständen sowie für Fensterglas.

102. Die Erzielung blanker Oberflächen beim Strecken von Tafelglas macht uns Schwierigkeiten. Welche Mischung eignet sich am besten für Strecksteine, und womit poliert man zweckmäßigerweise die gebrauchten Steine? Unser Streckofen wird mit Gas geheizt.

103. Wir benutzen längere Zeit für das Sodaglas unserer kontinuierlichen Wanne Ringe aus 12 Teilen Kapselscherben, 5 Teilen Großalmeroder Rohton und 5 Teilen Meißener Rohton. Nach dem Einlegen dieser Ringe bemerken wir in 2—3 Wochen, daß das Glas windig wird bezw. Fäden bekommt. Von Fachleuten wird nun behauptet, daß in letzter Zeit die Kapselscherben schlecht sind und daß daher die Ringe aus solchem Material stark fahren lassen und das Glas verunreinigen. Ist dieses richtig?

Nachruf.

Am 3. Juli starb nach längerer Krankheit im hohen Alter von 80 Jahren
der frühere Glashüttendirektor

Herr Otto Hirsch.

Der Verstorbene war viele Jahre Vorstandsmitglied unserer Aktien-Gesellschaft
und „Leiter“ unseres Werkes in Ruhland. Wir werden sein Andenken stets in
Ehren halten.

**Aufsichtsrat und Vorstand der
Hirsch, Janke & Co., A.-G., Weißwasser O.-L.**

Nach längerem schweren Leiden wurde heute unser Mitinhaber und letzter Senior

Fabrikbesitzer Eduard Kühnert

in seinem 69. Lebensjahr aus einem arbeitsreichen Leben gerissen.

Wir verlieren in dem Entschlafenen den Gründer unserer Glashütte, in welcher er mit rast-
losem Fleiß und seinem großen Ideenreichtum unermüdlich tätig war und werden ihm ein dank-
bares Gedenken bewahren.

Ernstthal-Lauscha, Thür., den 15. Juli 1921.

G. Kühnert & Co.

Die Trauerfeier fand am Sonntag, den 17. Juli, 11 Uhr vormittags, im Trauerhause in
Lauscha, die Einäscherung in Sonneberg nachmittags 1½ Uhr statt.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 S. (Stellengesuche 20 S.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Gemäß §§ 23 und 24 der Wahlordnung vom 27. Juni 1912 wird hiermit angezeigt, daß am

Sonntag, den 11. September 1921, mittags 12 Uhr,
im Hotel „Grüner Kranz“ in Regensburg, Obermünsterstraße 9,
die

Neu- bzw. Wiederwahl des Genossenschaftsvorstandes
stattfindet.

Die Wahl kann eine Stunde nach ihrem Beginne geschlossen werden. Zu wählen sind 10 Vorstandsmitglieder und 10 Ersatzmänner.

Der Wahlvorschlag des Genossenschaftsvorstandes gemäß § 24 der Wahlordnung liegt in der Geschäftsstelle Berlin-Halensee, Ringbahnstraße 10, während der Geschäftszeit werktäglich von 8 Uhr vormittags bis 3 Uhr nachmittags zur Einsicht aus.

Wir bemerken, daß etwaige anderweitige Wahlvorschläge nur dann berücksichtigt werden können, wenn sie spätestens 4 Wochen vor dem Wahltag bei unserer Geschäftsstelle eingehen, und daß die Stimmabgabe an die Wahlvorschläge gebunden ist.

Für die Aufstellung der Wahlvorschläge ist zu beachten, daß nach § 14 der Satzung (§ 24 Abs. 3, 4 der Wahlordnung) dem Genossenschaftsvorstand angehören müssen:

1. je ein Mitglied jedes Sektionsvorstandes,
2. je ein Vertreter folgender Gewerbszweige:
 - a) Porzellan-, Steingut-, Wand- und Bodenplattenfabriken,
 - b) Ofenfabriken, Töpfereien, Steinzeugfabriken:
3. je ein Vertreter folgender Betriebsarten:
 - a) Betriebe, die 60 oder weniger versicherte Personen beschäftigten (kleinere Betriebe),
 - b) Betriebe, die mehr als 60 versicherte Personen beschäftigen (größere Betriebe).

Für die Ersatzmänner gelten die gleichen Bestimmungen. Ein Vertreter kann zugleich Vertreter einer Sektion, mehrerer Gewerbszweige und einer Betriebsart sein.

Berlin-Halensee, den 15. Juli 1921.

1169

Der Wahlvorstand.

Georg Schmider, Fabrikbesitzer, Vorsitzender.

Töpferei-Berufsgenossenschaft Sektion VI.

Neuwahl des Sektionsvorstandes.

Die am 30. Juni 1921 stattgefundene Neuwahl des Sektionsvorstandes wird infolge Nichtbeachtung einer statutarischen Bestimmung für ungültig erklärt.

Die **Neuwahl des Sektionsvorstandes** findet nunmehr am

Dienstag, den 6. September 1921,
vormittags 11 Uhr,

in Rudolstadt, Geschäftsstelle der Sektion VI, statt.

Zu wählen sind:

3 Mitglieder des Sektionsvorstandes, sowie deren Ersatzmänner.

Der Wahlvorschlag des Sektionsvorstandes gemäß § 7 der Wahlordnung liegt in der Geschäftsstelle der Sektion (Rudolstadt, Bahnhofsgasse 2, I) während der Geschäftszeit von 9—12 Uhr zur Einsicht aus.

Weitere Wahlvorschläge können von den Berechtigten beim Sektionsvorstand eingereicht werden, müssen jedoch bis spätestens vier Wochen vor dem Wahltag eingegangen sein. Die Stimmabgabe ist an diese Wahlvorschläge gebunden. Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15:20 cm groß sein. Die Wahl kann eine Stunde nach Beginn geschlossen werden.

Auch die weiteren Wahlvorschläge können, soweit sie als gültig zugelassen sind, ebenso wie die Wählerliste in der oben genannten Geschäftsstelle eingesehen werden.

Einsprüche gegen die Richtigkeit der Wählerliste sind zur Vermeidung des Ausschlusses spätestens vier Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Sektionsvorstand einzulegen.

Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen; es empfiehlt sich daher, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Rudolstadt, den 22. Juli 1921.

Der Vorstand der Sektion VI der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Alfred Beyer, Kommerzienrat, Vorsitzender.

1169

Das Chromalbuminkopierverfahren als Aetzgrund für Glas, Metalle, Stein, Elfenbein usw.

(Nachdruck verboten.)

Zur raschen Herstellung von Aetzplatten für Flach-, Hoch- und Tiefdruck, zur schnellen Erzielung dekorativer Sujets auf Glas, Porzellan, Steingut, Tonwaren usw., sowie zur raschen Erzeugung von Zauberspiegeln spielt das Chromalbuminverfahren eine große Rolle. Leider wird es nicht immer richtig ausgeübt, und der nachstehende Aufsatz soll deshalb aufklärend wirken. Die Vorschriften der verschiedenen Praktiker lassen viel zu wünschen übrig, weil die letzteren selten chemische Kenntnisse besitzen, und es liegt hauptsächlich an der jahrelangen Übung, daß sie überhaupt etwas Ersprießliches damit leisten können. Die folgende Vorschrift ist vorzüglich:

Destilliertes Wasser	1000 ccm
Ammoniak (Salmiakgeist) 0,960 sp. G.	20 "
Albumin	50 g
Ammoniumbichromat	7 "

Schon das Ansetzen der Lösung erfolgt nicht immer richtig. Manche Praktiker glauben, ganz besonders schlau und sparsam zu sein, wenn sie an Stelle des destillierten Wassers gewöhnliches Wasser verwenden. Wegen seines großen Lösungsvermögens ist das in der Natur vorkommende Wasser (Fluß-, Brunnen-, Regen- und Schneewasser) niemals rein und kann nur durch Destillation von darin enthaltenen festen Stoffen und Gasen gereinigt werden. Das Regenwasser, das von vielen Praktikern als rein angesehen wird, enthält neben anderen chemischen Verunreinigungen die Mikroorganismen (Bakterien) und die verschiedenen Staubeile aus der Luft, aus denen es lösliche Stoffe aufnimmt. Am unreinsten ist natürlich das von den Dächern ablaufende Wasser, das manche Praktiker sogar zu Silberbädern verwenden. Brunnenwasser ist besonders in Gebirgsgegenden sehr kalk- und säurehaltig und liefert die gefürchteten Schlieren auf den mit Chromalbumin präparierten Platten. Vom Flußwasser wollen wir seiner überaus vielen Verunreinigungen halber gar nicht reden. Aus diesem Grunde benutzen wir zum Ansetzen der Chromatlösung entweder destilliertes oder wenigstens abgekochtes filtriertes Wasser. Durch Hinzusetzen von Ammoniak wird das Wasser besonders weich gemacht und das Auflösen des Eiweißes befördert. Außerdem bedingt das Ammoniak dadurch, daß es die orangefarbene Chromsalzlösung zur strohgelben entfärbt, eine Verkürzung der Kopierzeit, weil die Lichtfilterwirkung der Präparation eine bedeutend schwächere ist.

Die meisten Praktiker verwenden mit Vorliebe zur Herstellung der Chromalbuminlösung frische Eier, was in chemischer Hinsicht gerade kein Fehler ist, weil diese eine entschieden reinere Lösung ergeben als alte Eier; aber Trinkeier sind besonders zur Winterszeit eine kostspielige Sache und nicht immer zu haben. Wir haben im trockenen Hühner-eiweiß, das wir als Albumen ovi siccum beziehen, einen vollständigen und billigen Ersatz, weil die chemische Fabrik für den Dotter (Eigelb) wieder vielfache Verwendung hat. Außerdem hat das getrocknete Eiweiß den Vorzug, daß es weniger schnell koaguliert (gerinnt), und die Eiweißkopien sich deshalb viel leichter entwickeln lassen. Wer aber dennoch Eier verwenden will, der prüfe sie auf ihre Güte, indem er sie gegen das Licht hält. Frische Eier sind helldurchscheinend und haben nur eine sehr kleine Luftblase an der Spitze. In einer 10%igen Kochsalzlösung sinken frische Eier unter, weniger frische schweben in der Flüssigkeit, und verdorbene schwimmen auf ihr. Den sichersten Aufschluß über die Beschaffenheit eines Eies liefert der Eierspiegel und das Ovoskop. Das trockene Eiweiß stellt der Chemiker her, indem er sorgfältig das Weiße vom Dotter der Eier trennt und durch ein sehr feines Haarsieb reibt, um es in flachen Glas- oder Porzellanschalen in einem bis auf 50° C. geheizten Trockenschrank zu trocknen, wodurch er eine blättrige, blaßgelbe, in dünnen Stücken völlig durchsichtige und in Wasser ohne bemerkenswerte Trübung lösliche Masse erhält. Bluteiweiß, das auch als Patent-Eiweiß im Handel erhältlich ist, ist wohl billiger als das trockene Hühner-eiweiß, aber es kann nur zum Kopieren gröberer Strichsachen verwendet werden. Von Vorteil ist es, wenn man das trockene Eiweiß nach seiner Auflösung in Wasser zu Schnee schlägt. — Das Ammonbichromat, ist der Stoff, der die Eiweißlösung lichtempfindlich macht. Wenn wir eine Lösung aus feinsten Eiern ansetzen, so schlagen wir entweder frische Eier (ohne Wasserzusatz) zu Schnee und nehmen vom abgesetzten (geklärten) Eiweiß 150—200 ccm, oder wir lösen 50 g trocknes Eiweiß in 275 ccm destill. Wasser, schlagen es ebenfalls zu Schnee und lösen im übrig gebliebenen Wasser (825 ccm) Chromammonium-Doppelsalz, schütteln die Mischung und filtrieren sie durch Watte.

Das filtrieren ist eine Operation, die auch nicht immer richtig vorgenommen wird, sonst würden wir nicht so oft Banmwollfasern, Kometen und Schmutzflecken auf der Kopie und in dieser eingebettet finden. Wenn das Filtrat tadellos werden soll, dann gehen wir folgendermaßen vor: In den Trichter werfen wir ein Wattebäuschchen, nicht zu klein, aber auch nicht übermäßig groß, bedecken die untere Oeffnung des Trichterhalses mit dem Finger und lassen Brunnenwasser in den Trichter fließen, wodurch das Wattebäuschchen zu kreisen anfängt; wenn das Wattebäuschchen vollständig mit Wasser durchtränkt ist, nehmen wir den Finger unten von der Oeffnung des Trichters weg und lassen das Wasser durch den Trichterhals abfließen, wodurch sich das Wattebäuschchen auf die Trichtermündung herabsenkt. Das Brunnenwasser im Wattebäuschchen vertreiben wir durch Aufgießen von wenig destilliertem Wasser. Sobald kein Wasser mehr abfließt, bringen wir den Trichter in den Ring eines Trichterhalters und stellen die Flasche unter, der wir eine geneigte Stellung geben, damit die filtrierte Lösung an der Wand der Flasche blasenfrei herabläuft. Währenddem die Lösung filtriert, nehmen wir eine entsprechend große Glas- oder Metallplatte und reinigen sie durch Abreiben mit einem Filztampon mit folgendem Brei:

Gesiebte Schlammkreide	
oder: Pulverisierte Lindenkohle,	20 g
Aetznatron	2 "
Wasser	50 ccm
Reiner Spiritus	50 "

Die geputzte Platte wird unter dem Wasserhahn gut abgespült, wobei neben der Vor- und Rückseite auch die Kanten der Platte berücksichtigt werden müssen, damit beim Abfließen der Lösung nach dem Uebergießen keine Kreideteilchen in die Lösung gelangen. Besteht die zu präparierende Platte aus Zink, so wird sie im folgendem Bade mattiert:

Wasser	1 Liter
Kali-Alaun	10 g
Salpetersäure (1,153)	20 ccm

In diesem Bade verbleibt die Platte etwa 30—40 Sekunden, worauf sie abgespült und mit der Chromalbuminlösung übergossen wird. Besteht die Metallplatte aus Kupfer, so wird sie mit Salmiakgeist übergossen, bis dieser blau wird. Den ersten Aufguß gießt man weg und erst den zweiten läßt man in den Filtriertrichter ablaufen, damit er aufgefangen und wieder benutzt werden kann. Die Platte wird auf einem Drehapparat befestigt, das Drehgestell mit der Platte dann umgekippt, so daß die präparierte Seite nach unten auf eine erhitzte Eisenplatte sieht, die auf einem Gasofen aufliegt. Ueber dieser Heizplatte wird die präparierte Platte solange in Rotation versetzt, bis die Chromateiweißlösung angetrocknet ist. Die Erwärmung der Platte darf nicht übertrieben werden, sonst koaguliert das Eiweiß der Chromatlösung, und die Platte läßt sich dann nur sehr schwer entwickeln. Nunmehr wird das Negativ auf die Präparation gelegt und in einem Kopierrahmen dem Lichte ausgesetzt. Das Kopieren währt bei Gegenwart von Sommersonne 1—2 Minuten (Wintersonne 2—3 Minuten), und bei zerstreutem Tageslicht 10 Mal so lang. Zu langes Kopieren erschwert die Entwicklung, und es kann vorkommen, daß die durch zu lange Belichtung zu hart gewordene Präparation keine Farbe annimmt. Zum Einwalzen der Kopie wird meistens Umdruckfarbe verwendet, die oft obendrein noch mit Lavendelöl verdünnt wird; solche Kopien ätzen gern durch. Außerdem erhält die Umdruckfarbe Talg und Wachs, Zusätze, die nicht die scharfen Kopien ergeben, wie eine Farbe ohne dieselben. Hat eine Originalzeichnung feine enge Schraffuren und wird sie auch noch sehr stark verkleinert, so schmelzen beim Einbrennen der Kopie diese Schraffuren zu einem zeichnungslosen Komplex zusammen. Dieses Zusammenfließen erklärt sich auf ganz natürliche Weise: Das Wachs schmilzt bei 63° C., der Talg gar schon bei 42° C., während der Schmelzpunkt des syrischen Asphalt, mit welchem die Kopie eingestaubt wird, erst bei 100—110° C. liegt.

Ich stelle mir meine Kopierfarbe folgendermaßen her: In rektifiziertem Terpentinöl 50 ccm werden syrisches Asphaltpulver 10 g und gute Illustrationsfarbe 40 " gelöst.

Durch Anwendung von Wärme auf dem Wasserbade wird die Farbe in einem Tiegel flüssig gemacht, fleißig umgerührt und dann in eine Blechbüchse oder in eine Stöpselflasche (Flasche mit eingeschliffenem Stopfen) filtriert. Von dieser Farbe spritzt man nach Bedarf auf einen glatten Stein oder eine Glasplatte, verwalzt dieselbe mit einer Leimwalze und walzt damit die vorher leicht veränderte Kopie ein. Ist die kopierte Platte recht gleichmäßig eingewalzt, legt man sie in eine Schale mit Wasser und entwickelt entweder mit einem zarten weichen Schwämmchen oder mit einem Wattebäuschchen durch kreisförmiges Reiben, bis die Zeichnung oder das autotypische Bild

klar und scharf dasteht. Die Kopie wird mit Wasser abgespült, auf den Drehapparat gebracht und getrocknet, woran sie mit sehr feinem Asphaltpulver eingestaubt, mit Watte abgestaubt, zuletzt mit Talkum und Puderquaste von den letzten Stanbresten befreit und dann eingebrannt wird. Jetzt wird alles, was außer dem Bild nicht geätzt werden soll, mit Lack abgedeckt, besonders sorgfältig die Glaskopie, und der Lack getrocknet. Zink wird mit 2 1/2-%iger Salpetersäure geätzt, Kupfer, Messing und Stahl mit Eisenchlorid von 40° Bé. Glas aber mit einem Hellätzbad, so daß nach dem Ätzen und Abreinigen des Glases ein dem Laien kaum merkbarer Farbton-Unterschied entsteht. Das Ätzen auf Glas muß lange genug erfolgen, damit ein Relief entsteht, welches man beim Darüberstreichen fühlen kann. Denn gerade auf das Relief gründet sich ja die Wirkung des Zauberspiegels. Je nachdem das Licht in einem gewissen Winkel einfällt, ist das Bild sichtbar oder nicht.

Elfenbein kann mit übermangansäurem Kali geätzt werden, ebenso gewöhnliches Bein. Hier ist kein besonderes Relief erforderlich, sondern nur eine starke Färbung durch das Ätzmittel. Zum Kopieren dient ein Haut Diapositiv.

C. Fleck.

Industrielle Wärmewirtschaft.

Der Reichskohlenrat hatte durch seinen technisch-wirtschaftlichen Sachverständigenausschuß für Brennstoffverwendung am 14. 6. 21 in Berlin verschiedene Industriegruppen zu einer Sitzung eingeladen, bei welcher auch der neu gegründete Sonderausschuß für industrielle Wärmewirtschaft erstmalig zusammentrat.

In dieser Sitzung wurden einleitend die bisherigen Arbeiten und Bestrebungen des behördlichen Sachverständigenausschusses durch den Geschäftsführer, Dipl. Ing. zur Nedden, dargelegt und weiter hatten die Vertreter der Industrie Gelegenheit, in der nachfolgenden Diskussion über Erfahrungen zu berichten, welche bezgl. der Förderung der Wärmewirtschaft innerhalb ihrer Industriegruppen gemacht worden sind.

Von Seiten der großen Zahl von Teilnehmern aus der chemischen Großindustrie, Eisenhütten-, Textil-, Metallhütten-, Zement- u. a. Industrien sprach die einmütige Erkenntnis, daß nur durch gemeinsame Arbeit und sorgfältige Berücksichtigung der Wärmewirtschaft technische Fortschritte zu erlangen seien bei allen Brennstoff verbrauchenden Unternehmungen. Diese Erkenntnis hat bisher Ausdruck gefunden in der Gründung von 12 größeren „Industriellen Wärmestellen“. Von den Sachverständigen der Porzellan- und Glasindustrie wurde eingehend Bericht erstattet.

Als Vertreter der Porzellanindustrie führte Direktor, Dipl. Ing. M. A. Pfeiffer von der „Deutschen Keramischen-Gesellschaft“ aus, daß auch die feinkeramische Industrie während des Krieges gelernt habe, mit Brennstoffen zu arbeiten, die früher für gänzlich unverwendbar gehalten wurden. Die Ofenkommission der Deutschen Keramischen Gesellschaft, Berlin NW. 21, Rathenowerstraße 75, d. i. die fachliche Wärmestelle der feinkeramischen Industrie, beschäftigte sich z. Zt. mit der Aufstellung von Wärmebilanzen für die verschiedenen Öfen und überwache den Brennstoffverbrauch in Wärme-Einheiten pro kg des Erzeugnisses. Sie will diejenigen Betriebe genauer studieren, die nach dieser Uebersicht am ungünstigsten abschneiden. In die einzelne Fabrik wird jeweils ein Wärmeingenieur gesandt, um die Ursachen des ungewöhnlichen Kohlenverbrauchs festzustellen und Vorschläge zur Abhilfe zu unterbreiten.

Prof. Dr.-Ing. Quasebart führte die Hindernisse auf, welche bisher der Ausübung der praktischen Wärmewirtschaft in Glashütten begegnet seien. Das Studium der wärmetechnischen Vorgänge und die entsprechende Tätigkeit in den Betrieben, welche in der Hauptsache sich auf Untersuchungen an Gasfeuerungen, Schmelz- und Kühlöfen erstreckte, seien erheblich verschieden und schwieriger als alle die Aufgaben, welche beispielsweise in Dampfbetrieben zu bewältigen sind. Die außerordentliche Mangelhaftigkeit und Unvollständigkeit in der Fachliteratur, im Ofenbau und den industriellen Ofenfeuerungen sei auffallend. Um auf dem wärmetechnischen Gebiete des Glashüttenwesens Wandel zu schaffen, habe der „Verband der Glasindustriellen Deutschlands“ die „Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie, Frankfurt a. M., Gutleutstraße 8,“ gegründet. Z. Zt. werden Wärmebilanzen typischer Glasöfen bei einigen größeren Werken aufgenommen, und diese dürften durch ihre Ergebnisse der großen Masse von Glashüttenbesitzern die Augen darüber öffnen, einen wie großen Anteil ihrer Brennstoffe sie heute unausgenutzt lassen.

Die Organe der Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie, (W. B. G.), die Bezirksingenieure in Düsseldorf, Dresden und Hannover, haben bei den angeschlossenen Glashütten eine tatkräftige Unterstützung gefunden und sind mit Erfolg an Aufgaben herantreten, deren Lösung bis-

her durch die konservative Haltung der Glasindustrie unmöglich gewesen war.

Großen Anklang hat der erstmalig von der Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie am 18 bis 21. 4. ds. Js. in Hannover veranstaltete Wärmekursus gefunden. Bei demselben wurden den Teilnehmern in ungezwungener Form die theoretischen Grundlagen ihrer eigenen praktischen Erfahrungen übermittelt. Sie wurden zur Aussprache über ihre Ansichten angeregt, und ein lebhafter Meinungsaustausch war die Folge. Viele erschienen mit einer Reihe von Unklarheiten und offenen Fragen, die ganz besonders bei den Versuchen in einer Glashütte ihre Lösung fanden. So wurde seitens der Wärmestelle das technische Wissen des Betriebspersonals angeregt und der Ansporn zu weiterem Forschen innerhalb der Betriebe selbst geschaffen.

Es steht zu erwarten, daß diese Methode industrieller Schulung bedeutende wärmewirtschaftliche Werte schaffen wird. Die Wärmetechnische Beratungsstelle hat die Absicht, die Abhaltung solcher Kurse für die Betriebsbeamten der Glasindustrie durch Wiederholung an anderen Stellen fortzusetzen. Der Einwand, daß die Wahrung der Fabrikgeheimnisse einen Erfahrungsaustausch der Meister nicht wünschenswert erscheinen lasse, ist kurzsichtig und kleinlich. Wenn im 17. Jahrhundert der gelehrte Ratgeber der Glasindustrie, Joh. Kunckel, einstmals schrieb: „Weil es mir aber gar viel Zeit, Mühe und Arbeit gekostet und eine sehr rare Sache ist, als wird mich niemand verdenken, daß ichs vor dißmahl nicht gemein mache“, so war in der Zeit des alten Handwerks ein solcher Standpunkt bezeichnend. Bei der Entwicklung der modernen Industrie kann die Anfrechterhaltung von sog. Geheimnissen auch in der Glasindustrie nur als ein bedauernder Stillstand und Rückschritt bezeichnet werden. Auf die Dauer wird künftighin nicht das Werk am besten bestehen, das am meisten Geheimnisse besitzt, sondern dasjenige, welches im offenen Spiel reell fabriziert und gut verdient mittels eines geschulten, technischen Personals und einer weitblickenden Betriebsleitung, die den ehrgeizigen Willen hat, gestützt auf den Erfahrungsaustausch aller Fachgenossen, technisch das Beste zu leisten.

Außer der Heranbildung eines für die wärmewirtschaftliche Betriebsüberwachung geeigneten Personals wird es Aufgabe der in der Wärmestelle zusammengeschlossenen Glashütten sein, gemeinsam wärmewirtschaftliche Probleme der Glasindustrie zu bearbeiten. In dieser Hinsicht fällt besonders die Verbindung mit den technischen Hochschulen und wärmewirtschaftlichen Forschungsinstituten ins Gewicht. Dort sollen die noch nicht genügend bekannten und gepflegten Sondergebiete der Wärmewirtschaft entwickelt und die Ausbildung wissenschaftlich vorgebildeter Ingenieure für die Porzellan- und Glasindustrie ermöglicht werden. Wenn die Wiedererstarkung unserer Produktionsfähigkeit bei allen bestehenden Schwierigkeiten erfolgen soll, so ist es nötig, daß die Besitzer mittlerer und kleinerer Werke ihre Zurückhaltung aufgeben durch Anschluß an die fachlichen Wärmestellen und vorurteilslos sowie vertrauensvoll an dem großen Arbeitsgebiet mithelfen.

Bisher wurde es allseitig begrüßt, daß sich die Zusammenarbeit der Industrie und derjenigen Behörden, die sich in Sonderheit mit der Wärmewirtschaft befassen, erfreulicherweise in zwangloser Form abgewickelt hat. Man verspricht sich auch von dem weiteren Ausbau der Bestrebungen für die Zukunft die besten Ergebnisse.

Der neue provisorische spanische Zolllarif.

(Nachdruck verboten.)

Der laut Königl. Verordnung vom 17. 5. 21 (Gaceta de Madrid vom 19. 5. 21 und Berichtigungen in Nr. 146 vom 26. 5. 21) mit Wirkung vom 21. 5. 21 in Kraft gesetzte Tarif soll so lange als vorübergehende Maßnahme gelten, als der von der Generalkommission neu auszuarbeitende Zolllarif noch nicht in Kraft ist. Nachstehend bringen wir die neuen Sätze der für unsere Industrien in Frage kommenden Positionen. Deutschen Erzeugnissen gegenüber kommt Tarif II zur Anwendung. Die Verzollung erfolgt, wo nichts Besonderes vermerkt ist, durchweg nach dem Reingewicht.

	Maßstab	Zollsätze	
		Tarif I	Tarif II
		Peseten	
38 Fliesen, Backsteine und Dachziegel aus gewöhnlichem gebrannten Ton, engglasiert, zum Bau von Häusern	100 kg	300	150
40 Küchengeschirr, Töpfe, Korbflaschen, Röhren und ähnliche Gegenstände aus gewöhnlichem Tone	1 kg	8	4
39 Fliesen und Mosaik aus feinem gebrannten Tone, Kacheln und glasierte Ziegel	„	6	3

	Maß- stab	Zollsätze	
		Tarif I	Tarif II
		Peseten	
41 Backsteine, Teile für Backöfen, Re- torten und andere ähnliche feuer- feste Gegenstände	100 kg	8	4
42 Kamine, Klosettvorrichtungen, Filter, Badewannen, Röhren und andere ähnliche Gegenstände aus feinem Tone, Steingut, Fayence oder Por- zellan, die als Wärme- oder Gesund- heitsvorrichtungen für Wohnungen oder als Verzierungen für Bauten benutzt werden	"	15	10
43 Tischgerät, Toilettegerät und ähnliche Gegenstände von vorstehend ge- nannten Stoffen, glasiert oder unglasiert, ungefärbt oder gefärbt oder einfarbig bedruckt	"	18	9
44 Dergleichen, mehrfarbig bedruckt, bemalt, mit vergoldeten Streifen oder sonstigem Zierat versehen	"	16,20	8,10
45 Feiner Ton, Steingut, Fayence oder Porzellan in Figuren, Blumen, Vasen, Reliefs, Blumenschalen u. ähnlichen Ausschmückungsgegenständen . .	"	60	36
662 Knöpfe und Zwillingsknöpfe aus Masse, Porzellan (oder Glas) . . .	1 kg	4,50	3
687 Lampen, Zuglampen (quinqes), Arm- und Kronleuchter sowie deren Teile mit Ausnahme der Glaszylinder und Glasbehälter sowie der Licht- schirme oder Reflektoren	"	4	2
30 Glas für Fußböden und Lichtgaden, Glasdächer und ähnliche Gegen- stände von mehr als 12 mm Dicke	100 kg (Tara: Bestim- mung 5)	120	60
31 Tafelglas und Tafelkristall, gebogen oder nicht, von 4—12 mm einschl. dick, ungefärbt oder farbig, glatt oder mit erhabener Arbeit	desgl.	160	80
32 Glas, gerieft, mattiert mit erhabener Arbeit und armiertes Glas, bis 4 mm einschließlich dick	desgl.	195	97,50
33 Glas und Kristall für Fenster bis 4 mm einschließlich dick, mit abgeschlif- fenen Rändern oder nicht, gebogen oder gefärbt, und farbige Fenster- scheiben	desgl.	20	12
26 Hohlglas, ungefärbt: Flaschen, Fla- kons, Korbflaschen und andere Um- schließungen, geblasen od. gegossen, weder geschnitten noch geschliffen auf irgend eine Art	100 kg	160	80
27 Desgl., gefärbt in denselben Gegen- ständen, nicht geschnitten, Flaschen und Flakons, geschliffen, u. Syphons für kohlenensäurehaltige Getränke .	100	100	10
28 Glas, Kristall und Halbkristall, weder gefärbt noch poliert, geschnitten oder verziert, in Gegenständen aller Art, anderweit nicht aufgeführt . .	1000 kg (Rohgewicht)	0,50	0,10
29 Desgl., gefärbt, geschnitten, poliert oder verziert	100 kg (Tara: Bestim- mung 5)	28	14
34 Photographische Platten, lichttemp- findlich (und Klischees)	desgl.	167,50	90
35 Glas und Kristall, belegt, versilbert oder vernickelt	desgl.	100	50
36 Glaskorallen, Glasperlen, Nach- ahmungen von echten Steinen und andere ähnliche Gegenstände . . .	desgl.	100	50
37 Glas und Kristall in Figuren, Vasen, Blumenschalen und ähnlichen Aus- schmückungsgegenständen sowie Brillen, Taschenuhrgläser u. optische Instrumente	100 kg	160	80
531 Elektrische Bogenlampen und deren Teile, mit Ausnahme der Kohlen . .	Stück	45	22,50
534 Elektrische Glühlampen mit Aus- rüstung	100 kg	120	80
535 Elektrische Glühlampen ohne Aus- rüstung	1 kg	10,50	7

Die Zölle sind in Gold zu entrichten. Einer Verordnung vom 3. 6. 21 zufolge wird seit dem 15. 6. 21 zwecks Ausgleichs des Schadens, der durch die Entwertung ausländischer Devisen der spanischen Produktion zugefügt werden kann, ein Zuschlag auf die Zollsätze erhoben, der sich mittels eines nach Klassen und Gruppen des Zolltarifs festgesetzten, zwischen 10 und 70% sich bewegenden Koeffizienten bezieht. Dieser Koeffizient berechnet sich von der Differenz zwischen dem Kurse 100 und dem durchschnittlichen offiziellen Kurse der betreffenden ausländischen Währung und stellt den Prozentsatz dar, der auf die Zollsätze aufgeschlagen wird. Für Porzellan, Fayence, Irdenwaren, Kristall und Glas beträgt der Koeffizient 32%. Für den Monat Juli ist der offizielle Durchschnittskurs der deutschen Mark auf 11,493f festgesetzt. Ein Beispiel für die Berechnung des Valutaufschlags ist in der in Nr. 26, S. 298, veröffentlichten Notiz angeführt.

Die Keramik und ihre Aussichten auf dem Weltmarkt.

Das politische Hin und Her, das ewig Wechselvolle in den Empfindungen und in den gegenseitigen Verhältnissen der einzelnen Staatengebilde wirkt nach wie vor in markanter Weise auf die wirtschaftliche Lage ein und läßt es unmöglich erscheinen, sich eine sichere Prognose für die Zukunft zu bilden.

Man ist in mehr oder minder hohem Maße auf Vermutungen angewiesen, die nur hin und wieder einige sichere Gewähr in sich schließen. Die Konstellation der ganzen geschäftlichen Verhältnisse ist keineswegs ungünstig zu nennen, und man sieht dem Werden der Leipziger Herbstmesse in der Zeit vom 28. August bis 3. September mit hoffnungsvoller Erwartung entgegen.

Man nimmt an, daß die Besserung der Beziehungen zum Auslande an Stetigkeit zunimmt, rechnet mit der steigenden Kaufkraft bei uns selbst und wird die denkbar größten Anstrengungen machen, um sich ins rechte Licht zu setzen. Das Geschäft war in den Monaten nach der Leipziger Frühjahrsmesse bei den Geschirrfabriken zufriedenstellend; das ging nicht nur aus den Jahresberichten der Akt.-Gesellschaften hervor, die ihre Jahresabschlüsse im Laufe der Monate April und Mai veröffentlicht haben, sondern das starke Steigen der Kurse in keramischen Aktien, die man bisher kaum beachtet hatte, in den letzten Wochen, läßt mit einiger Sicherheit darauf schließen, daß selbst die Ergebnisse der Fabriken, die ihr Geschäftsjahr erst am 1. Juli abschließen und die ein volles Jahr rückgängiger Konjunktur hinter sich haben, befriedigende sein werden, was darauf zurückzuführen ist, daß die Nachfrage nach Gebrauchsgeschirren aller Art, besonders aus dem Auslande eine sehr große war.

Umsätze und Nachfragen im Inland sind infolge der gesunkenen Kaufkraft schon seit Frühjahr 1920 stark zurückgegangen. Auch die Nachfrage aus dem Ausland ist schwächer als 1920, dabei noch immer groß genug, um die Geschirrfabriken noch für längere Zeit ausreichend zu beschäftigen, allerdings handelt es sich bei dem Bedarf zumeist nur um mittlere Qualitäten. Zu der günstigen Entwicklung des Exportgeschäfts in letzter Zeit hat die starke Vermehrung der Transportmöglichkeiten im Ueberseeverkehr erfolgreich beigetragen.

In weniger günstigem Lichte erscheint die nächste Zukunft bei der Luxusporzellanindustrie. Diese leidet im allgemeinen schon seit Mai 1920 an einem zu geringen Auftragseingang, und deshalb arbeiten schon seit jenem Zeitpunkt viele Fabriken mit verringerter Arbeitszeit. — Der lang zurückgehaltene Bedarf, insbesondere der Vereinigten Staaten in den Erzeugnissen von Meißen und in Meißner Art, hat den Fabriken, welche dieses Genre pflegen, große Aufträge gebracht. Den Fabriken aber, welche „moderne Kunst“ im europäischen Sinne bevorzugen, fehlt dieser Markt fast gänzlich, denn der Osten Amerikas (der kaufkräftigste Teil) liebt die Erzeugnisse der modernen Kunst nicht, sondern lebt noch heute in der Geschmacksrichtung, die in Europa am Ende des vorigen Jahrhunderts Geltung gehabt hat.

Nun sind die Vereinigten Staaten von Nordamerika vor dem Kriege der größte Abnehmer der exportierenden Industrie gewesen, und wir haben damit zu rechnen, daß sie es auch in der nächsten Zukunft bleiben werden. Aus diesem Grunde darf man die Situation der Luxusporzellanfabriken, welche moderne Kunst pflegen, kaum in sehr günstigem Lichte betrachten. Wären die wirtschaftlichen Verhältnisse in den anderen europäischen Ländern, wie z. B. Schweiz, Holland, Skandinavien, Frankreich usw. nicht ebenso schlechte oder teils sogar noch schlechtere als in Deutschland und ebenso auch in Südamerika, so würde die Beschäftigungslage wesentlich günstiger sein; denn der durch den Krieg zurückgehaltene

Bedarf ist heute überall noch teilweise ungedeckt. Die allgemeine schlechte und täglich schlechter werdende wirtschaftliche Lage der ganzen Welt, oder wenigstens von Europa und Amerika, hat die Kauflust und die Kaufkraft in einem solchen Maße abflauen lassen, daß jeder Export nach den in Frage kommenden Ländern zurückgegangen ist, während die ganze Welt damit gerechnet hat, daß er nach Wiedereinführung eines geregelten Ueberseeverkehrs erheblich steigen wird.

Man muß heutigentags mehr denn je hoffnungsfreudig in die Welt blicken und darf sich nicht ganz und gar von pessimistischen Einflüssen meistern lassen. Es herrscht allgemein die Ansicht, daß es in allen Zweigen der Keramik zwar sehr langsam, aber sicher aufwärts geht, und die Regsamkeit, welche erfreulicherweise in allen Betrieben zu Tage tritt, bringt uns die Ueberzeugung, daß allgemein an einer stetigen Aufwärtsbewegung hinsichtlich des Absatzes geglaubt wird.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Entscheidungen des Reichsfinanzhofes. Der „Deutsche Reichsanzeiger“ Nr. 158 enthält eine Anzahl weiterer Entscheidungen des Reichsfinanzhofes:

I. Die Vergütung (Provision) eines Handlungsagenten ist umsatzsteuerpflichtig, soweit er die Leistungen als selbständiger Gewerbetreibender bewirkt.

II. Die Gebühren eines gerichtlich bestellten Zwangsverwalters sind umsatzsteuerpflichtig.

III. Eine an die Geschäftsführer einer G. m. b. H., die gleichzeitig Gesellschafter sind, bezahlte Vergütung kann für das Gebiet der Kriegsteuern 1916 den steuerpflichtigen Bilanzgewinn mindern.

IV. Der kriegsabgabepflichtige Bilanzgewinn kann ferner durch rechtshängig gemachte oder zu erwartende Schadenersatzforderungen, die unter den Passiven erscheinen, gemindert werden.

V. Der Eintritt eines Gesellschafters in eine offene Handelsgesellschaft ist nicht reichsstempelpflichtig, wenn derselbe lediglich Rechtsnachfolger eines ausscheidenden Gesellschafters ist, dessen Geschäftsanteil er übernommen hat.

VI. Eine in Liquidation befindliche G. m. b. H. bleibt kriegsabgabepflichtig bis zur Beendigung des Liquidationsverfahrens.

VII. Hat ein Gesellschafter einer G. m. b. H. im Gesellschaftsvertrag ein sofort zu gewährendes Darlehen zugesagt, das nicht zu verzinsen und bei Auflösung der Gesellschaft sofort zurückzuzahlen ist, so ist der Stempelberechnung nicht nur das Stammkapital, sondern auch der Betrag des Darlehens nach Tarifnummer 1A des Reichsstempelgesetzes zugrunde zu legen.

VIII. Der kriegsabgabepflichtige Bilanzgewinn kann durch einen als „Rückstellungen für Ueberführung der Betriebe in die Friedenswirtschaft“ bezeichneten Passivposten gemindert werden.

IX. Eine G. m. b. H., die sich geschäftlich überhaupt nicht betätigt, bleibt trotzdem kriegsabgabepflichtig.

sichtigt worden sind, eine Ermäßigung des nach vorstehender Ziffer 1 bis 3 sich berechnenden Stenerabzugsbetrages von 10% nm \mathcal{M} 0,60 täglich im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes nach Tagen, um \mathcal{M} 3,60 wöchentlich im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes nach Wochen, nm \mathcal{M} 15 monatlich im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes nach Monaten. — In den Fällen, in denen Abzüge nach § 13 E. St. G. in der Zeit vom 1. 4. 21 bis 31. 7. 21 nicht berücksichtigt worden sind, tritt eine Ermäßigung des wie oben berechneten Stenerabzugsbetrages von 10% für den in der Zeit vom 1. 8. 21 bis 31. 10. 21 gezahlten und bis zum 31. 10. 21 fällig gewordenen Arbeitslohn nm \mathcal{M} 1,40 täglich im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes nach Tagen, nm \mathcal{M} 8,40 wöchentlich im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes nach Wochen, nm \mathcal{M} 35 monatlich im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes nach Monaten ein.

Bei jeder nach dem 31. 10. erfolgenden Lohnzahlung ständig beschäftigter Arbeitnehmer kommen auch in diesem Falle zur Abgeltung der nach § 13 E. St. G. zulässigen Abzüge nur die Beträge des § 46 Abs. 2 Nr. 3 zu \mathcal{M} 0,60, 3,60 oder \mathcal{M} 15 in Frage.

Dagegen sind vom 1. 8. 21 nicht mehr vom Arbeitslohn abzusetzen: die Beiträge zur Kranken-, Unfall-, Haftpflicht-, Angestellten-, Invaliden- und Erwerbslosenversicherungs-, Witwen-, Waisen- und Pensionskassen, sowie Beiträge zu öffentlich-rechtlichen Berufs- oder Wirtschaftsvertretungen, soweit sie vom Arbeitgeber entrichtet und zu Lasten des Arbeitnehmers verrechnet werden; ebenso sonstige Abzüge nach § 13 E. St. G., insbesondere für Werbungskosten. In den Fällen jedoch, in denen Arbeitnehmer von dem Finanzamt eine Bescheinigung darüber erhalten haben, daß beim Stenerabzug höhere Abzüge als \mathcal{M} 1800 jährlich zu berücksichtigen sind, treten diese höheren Abzüge an Stelle der in Ziffer 4 a genannten Beträge.

Den ständig beschäftigten Arbeitnehmern ist von dem Arbeitgeber bei jeder Lohnzahlung 10% des Arbeitslohnes einzubehalten (§ 1 c der vorläufigen Bestimmungen vom 28. 7. 20) mit der Maßgabe, daß bei den Lohnzahlungen nach dem 31. 7. 21 bis zum 31. 10. 21 sich der einzubehaltende Betrag oder der vom Finanzamt auf Bescheinigung zugelassene geringere Betrag nm \mathcal{M} 0,40 für je zwei angefangene oder volle Stunden und bei den Lohnzahlungen nach dem 31. 10. 21 nm \mathcal{M} 0,15 für je zwei angefangene oder volle Stunden ermäßigt.

Im übrigen bleiben die zur Durchführung des Stenerabzuges vom Arbeitslohn erlassenen Anordnungen unberührt, wobei nochmals darauf hingewiesen wird, daß, soweit durch Bescheinigungen der Finanzämter, die Berücksichtigung höherer Werbungskosten als \mathcal{M} 1800 jährlich bei dem Stenerabzug zugelassen worden ist, es bis auf weiteres bei dieser Regelung verbleibt.

Luxussteuerfreie Lieferung von Glas an Verkehrsunternehmen.

Nach § 39 III Nr. 3 der Ausführungsbestimmungen zum Umsatzsteuergesetz in der Fassung der Abänderungsverordnung vom 3. 12. 20 kann luxusstenerpflichtiges Glas an Unternehmen, die der Beförderung von Menschen, Tieren oder Waren dienen, für die diesem Verkehr gewidmeten Verkehrsmittel luxussteuerfrei geliefert werden. Der Reichsminister der Finanzen hat hierüber mit Wirkung vom 1. 1. 21 ab nähere Bestimmungen erlassen, aus denen folgendes hervorgehoben werden mag:

Die Lieferungen von an sich luxusstenerpflichtigem farblosen Spiegel- oder Flachglas, die unmittelbar durch die Glashütten oder deren Syndikate an die Reichseisenbahnverwaltung bewirkt werden, sind unter der Voraussetzung luxusstenerfrei, daß von dieser Verwaltung eine Bescheinigung erteilt wird, wonach das Glas anschließend für Verkehrsmittel bestimmt ist. Für die Bescheinigung ist eine besondere Fassung vorgeschrieben.

Zur Ausstellung der Bescheinigungen sind ausschließlich das Eisenbahnzentralamt, die Eisenbahndirektionen im Bereiche der Zweigstelle Preußen-Hessen des Reichsverkehrsministeriums, die Zweigstelle Bayern des Reichsverkehrsministeriums und die ihr nachgeordneten Eisenbahndirektionen, die Eisenbahndirektion in Oldenburg und die Eisenbahngeneraldirektionen in Dresden, Karlsruhe, Stuttgart und Schwerin zuständig. Die Bescheinigung ist auf einer Doppelschrift des Vertrags abzugeben, den die die Lieferung vergebende Behörde mit der Glashütte oder dem Syndikat abschließt.

Soweit in Ausnahmefällen der Vertrag über Lieferung von luxusstenerpflichtigem Spiegel- oder Flachglas von der Reichseisenbahnverwaltung nicht unmittelbar mit den Hütten oder deren Syndikat, sondern mit einem Händler abgeschlossen wird, ist in dem Verträge die Verpflichtung anzunehmen, daß das Glas unmittelbar von einer der Firma genau bezeichneten Hütte zur Absendung gebracht wird, und daß die bestellende Dienststelle die Urschrift des Versandauftrags vorgelegt erhält.

Das an die Reichseisenbahn zu liefernde farbige Glas wird von deren Abnahmebeamten an der Hand von Musterfarben auf den Hütten abgenommen und, soweit es den Mustern entspricht, mit Aetzstempeln versehen. Die Lieferung von mit Aetzstempeln versehenem Glas ist luxusstenerfrei.

Die Lieferung von an sich luxusstenerpflichtigem farblosen Spiegel- oder Flachglas sowie farbigem Glas, die von der Hütte oder den Syndikaten unmittelbar an Straßenbahnen, Kleinbahnen oder Privateisenbahnen bewirkt werden, sind luxussteuerfrei, wenn die Verwaltungen der Bahnen eine Bescheinigung zum luxussteuerfreien Bezuge von Glas der Hütten oder

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Staatsfachschule für Glasindustrie., Haida. Im abgelaufenen Schuljahr wies die Anstalt einen Schülerbestand von 64 ordentlichen Schülern und 30 Gastschülern auf. Die Nebenaufteilungen wurden von 505 Teilnehmern besucht. Die Zusammenarbeit und der Zusammenschluß von Industrie und Schule sind nach wie vor in jeder Beziehung die innigsten und gegenseitig fördernden. Leider hemmte die ganz außerordentliche Geschäftsstille eine bedeutende Regsamkeit der Industrie. Durch Haidauer Firmen war die Schule auf der Ansammlung des österreichischen Werkhundes in Leipzig und auf den Messen in Leipzig, Frankfurt a. M., Bozen und Reichenberg vertreten. Direktor Strehblow verfaßte ein Buch, der „Schmuck des Glases“ benannt, das von unserer Geschäftsstelle bezogen werden kann. Professor Cizek stellte eine Reihe prächtiger figürlicher Entwürfe für Glasschnitt her, die auch in den Schmelzwerkstätten ausgeführt wurden. Die Schmelzglashütte fiel an das Eigentum der Stadtgemeinde Haida zurück, wobei jedoch der Schule das Recht auf die Benützung eines Hafens und der dazu gehörigen Werkstelle vertraglich zugesichert wurde. Der Anstalt verblieb auch das hüttenchemische Laboratorium der Hütte. Die Versuchs- und Untersuchungsanstalt erfreut sich von Jahr zu Jahr eines größeren Zuspruchs. Zu Beginn des Schuljahres 1921/22 wird die gewerbliche Fortbildungsschule an die Staatsfachschule angeschlossen sein.

Gesetzgebung, Steuern.

Die Uebergangsvorschriften zur Einkommensteuer vom Arbeitslohn. Nach einem Erlaß des Reichsministers der Finanzen vom 12. 7. 21 — III 19246 — ergibt sich für den Steuerabzug vom Arbeitslohn vom 1. 8. 21 an folgende Neuregelung:

Von dem Arbeitslohn der ständig beschäftigten Arbeitnehmer — einschließlich der Löhne aus der Leistung von Ueberstunden, Ueherschichten usw. — hat der Arbeitgeber gemäß § 45 a des geltenden Gesetzes bei jeder Lohnzahlung 10% des Betrages einzubehalten, nm den der Arbeitslohn a) im Falle der Berechnung des Arbeitslohns nach Tagen \mathcal{M} 4 für den Tag, b) im Falle der Berechnung des Arbeitslohnes nach Wochen \mathcal{M} 24 für die Woche, c) im Falle der Berechnung des Arbeitslohnes nach Monaten \mathcal{M} 100 für den Monat übersteigt. — Der gleiche Betrag ist abzugsfrei zu belassen für die zur Haushaltung zählende Ehefrau des Arbeitnehmers (§ 45 a Abs. 1). Der dem Stenerabzug nicht unterworfenen abzugsfreie Teil des Arbeitslohnes erhöht sich für jedes zur Haushaltung des Arbeitnehmers zählende minderjährige Kind a) im Falle der Berechnung des Arbeitslohnes nach Tagen nm \mathcal{M} 6 für den Tag, b) im Falle der Berechnung des Arbeitslohns nach Wochen nm \mathcal{M} 30 für die Woche, c) im Falle der Berechnung des Arbeitslohns nach Monaten nm \mathcal{M} 150 für den Monat (§ 45 a Abs. 2).

Dazu tritt vom 1. 8. 21 an in den Fällen, in denen Abzüge nach § 13 E. St. G. schon in der Zeit vom 1. 4. 21 bis zum 31. 7. 21 berück-

deren Syndikaten vorlegen. Zur Erlangung dieser Bezugsbescheinigung hat die Verwaltung der Bahn dem Verein Deutscher Straßenbahnen, Kleinbahnen und Privateisenbahnen E. V. in Berlin SW 11, Dessauerstraße 1, eine Bedarfsmeldung in Doppelschrift nach besonderem Muster einzureichen.

Von den Fahrzeugbananstalten wird Luxussteuerpflichtiges farbloses Spiegel- oder Flachglas nur in der Größe von unter 0,75 qm bezogen, so daß sich insoweit besondere Bestimmungen erübrigen.

Handel und Verkehr.

Preisangebote nach Brasilien sind der dortigen amerikanischen Propaganda wegen nicht in Mark, sondern in Pesos zu stellen.

Vor der Errichtung von Konsignationslagern in Bulgarien empfiehlt es sich dringend, zuverlässige Auskünfte über die Vertrauenswürdigkeit und Kreditfähigkeit der betr. bulgarischen Interessenten einzuholen. Das Vorhandensein ausreichender pekuniärer Sicherheiten ist gleichfalls notwendig.

Handel mit der Türkei. Bei der großen Unsicherheit im Telegrammverkehr mit der Türkei dürfte ein telegraphischer Verkehr mit Konstantinopeler Firmen des großen Risikos wegen kaum angebracht sein. Zuverlässigen Nachrichten zufolge sind deutsche Waren, die gemäß den bestehenden Vorschriften expediert worden waren, niemals beschlagnahmt worden. Es empfiehlt sich nicht, Konsignationsware nach Konstantinopel sowie Smyrna zu senden. Es wird vielmehr angeraten, nur gegen vorherige Bezahlung eines Teilbetrages unter gleichzeitigem Einziehen des Restbetrages bei Uebergabe der Konossemente nach Konstantinopel zu liefern. Im übrigen ist darauf hinzuweisen, daß deutsche Erzeugnisse jeder Art in der Türkei sehr gesocht sind und lebhafter Nachfrage begegnen.

Ueberseetelegramme sind vom 1. 7. ab wieder zu halber Gebühr zugelassen. Die Telegramme müssen ganz in offener Sprache abgefaßt sein und dürfen Ziffern, Handelszeichen und abgekürzte Ausdrücke nicht enthalten. Zahlen müssen ganz in Buchstaben ausgeschrieben sein. Ueber die weiteren Bedingungen und die Ausdehnung des Verkehrs geben die Telegraphenanstalten Auskunft.

Briefsendungen nach der asiatischen Türkei sind nur in türkischer oder französischer Sprache zulässig.

Postpaketverkehr mit dem Ausland. Nach einer Mitteilung des Reichspostministeriums hat mit den folgenden Ländern zurzeit der Postpaketverkehr noch nicht aufgenommen werden können: Afghanistan, Aserbeidschan, Estland, Fiume (Freistaat), Georgien, Karolinen, Marianen, Palau-Inseln, Lettland, Litauen, Republik des Fernen Ostens, Sowjetrußland, Ukraine. — Der Paketverkehr nach Rumänien ist seit Ende Dezember 1920 eingestellt.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Grobkeramik. Die Mindestpreise für die Ausfuhr von Tonrohren (Steinzeugrohren) sind geändert; ebenso die für Klebsand.

Abschreibungen von Teilsendungen durch die abfertigenden Zollstellen. Vielfach fertigen die exportierenden Firmen zur Kontrolle ihrer Ausfuhrgeschäfte Abschriften von Ausfuhrbewilligungen an und lassen durch die abfertigenden Zollstellen oder Zollämter neben den Abschriften von Teilsendungen auf den Originalbewilligungen solche auch auf diesen Abschriften vornehmen. Der Reichsbeauftragte für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr macht darauf aufmerksam, daß dieses Verfahren nicht zulässig ist. Will die Zollverwaltung den Firmen entgegenkommen, so darf sie auf die Abschrift der Ausfuhrbewilligung höchstens einen Vermerk setzen, aus dem hervorgeht, daß ein entsprechender Teilposten auf dem Original abgeschrieben worden ist. Ein amtlicher Vermerk der abfertigenden Zollstelle, der den Eindruck erwecken könnte, daß es sich um eine amtliche Urkunde handelt, darf nicht vorgenommen werden.

Rückerstattung der 26%igen Ausfuhrabgabe. Angesichts der außerordentlichen Unklarheit über den derzeitigen Stand der Dinge ist nochmals zusammenfassend bekanntzugeben: Die Sanktionen als solche sind zwar nicht aufgehoben, werden aber tatsächlich nur von Großbritannien angewendet, und zwar durch Einbehaltung einer — von 50% auf 26% ermäßigten — Abgabe vom deutschen Export, soweit er nach Großbritannien geht. Sie findet Anwendung auf alle Waren (gleichviel, welchen Ursprungs), welche direkt oder indirekt von Deutschland nach Großbritannien verkauft werden, wenn der Kaufvertrag nicht schon vor dem 8. 3. 21 abgeschlossen und die Einfuhr der Waren nach England vor dem 15. 6. 21 erfolgt war. Sie gilt also nicht für Waren, welche von deutschen Firmen nachweisbar an irgendwelche drittländische Firmen verkauft und dann von diesen selbständig nach England weiterverkauft werden. — Die Erstattungspflicht der deutschen Regierung beschränkt sich auf Abgaben von Lieferungen aus solchen Geschäften, welche nach dem 12. 5. 21 abgeschlossen worden sind; denn erst durch die an diesem Tage erfolgte Annahme des Ultimatums ist die Verpflichtung entstanden. — Der Geschäftsgang ist dabei folgender: Der englische Importeur entrichtet dem deutschen Exporteur nur 74% des Fakturenwertes der ihm übersandten Waren, den Rest von 26% entrichtet er der britischen Zollbehörde, von welcher er erst nach Zahlung dieses Betrages die Ware geliefert erhält. Gleichzeitig bekommt er von ihr einen mit dem Tagesdatum gestempelten Bon über diesen Betrag, den er dem deutschen Exporteur übersenden muß. Letzterer kann ihn dann sofort bei der vom Reichsfinanzministerium ressortierenden „Deutschen Friedensvertrags-Abrechnungsstelle“, Berlin NW. 7, Weidendamm 4a, einreichen und kann dann bei dieser bereits am nächsten Vormittag den betr. Geldbetrag erheben. Die Auszahlung erfolgt in Papiermark, und zwar zu dem Kurse, der am Tage der Abstempelung des Bons durch die englische Regierung an der Berliner Börse für Mark und Pfund notiert wurde.

Außer in dem englischen Mutterland besteht bisher nur noch in Neufundland ein gleichartiges Gesetz. Theoretisch besteht die Sanktions-

abgabe auch in Frankreich, wo das Gesetz zwar angenommen, aber die Ausführungsbestimmungen dazu bisher nicht erlassen worden sind; ferner in Belgien und Rumänien, wo die betreffenden Gesetze angenommen, aber noch nicht in Kraft getreten sind. Dem Parlament vorgelegt, aber bisher nicht angenommen sind entsprechende Gesetzentwürfe in Griechenland und Portugal. In Aussicht gestellt worden, aber ohne daß weitere Schritte erfolgt sind, ist die Annahme in Siam. — Eine ausdrücklich ablehnende Stellung haben eingenommen: Italien, Südafrika, Brasilien, Polen, Cuba und Haiti, Japan und Tschechoslowakien. — In Kanada und Australien liegt die Entschädigung bei den Parlamenten.

Nicht zu verwechseln mit dieser noch aus den Sanktionen stammenden ausländischen Einfuhrabgabe von 26% ist die gleich hohe allgemeine deutsche Abgabe für Reparationszwecke vom deutschen Ausfuhrwert, zu deren Entrichtung an die Entente die deutsche Regierung sich durch das Ultimatum vom 12. 5. 21 verpflichtet hat. Eine Entscheidung darüber, in welcher Weise dieser Betrag aufgebracht werden soll — ob also durch eine Umlage auf die Exporteure oder wenigstens durch Mitheranziehung derselben oder ganz auf dem Weg innerer Steuern oder sonstiger staatlicher Einnahmequellen — ist noch nicht getroffen. Diese deutsche Ausfuhrabgabe von 26% findet aber nur Anwendung auf Ausfuhr nach solchen Ländern, welche nicht schon ihrerseits von der deutschen Ausfuhr auf Grund der Sanktionen eine Abgabe von 25% oder darüber erheben. Sie ist also gegenwärtig zu berechnen für den Wert der gesamten deutschen Ausfuhr abzüglich der nach England gehenden.

Bulgarien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papiergeld beträgt gegenwärtig im ganzen das Neunfache der für Gold festgesetzten Sätze.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung beträgt für die Zeit vom 16.—31. 7. 21 400 Lire.

Italien. Der neue allgemeine Zolltarif, der mit Gesetzeskraft vom 9. 6. 21 in der „Gazette Ufficiale“ veröffentlicht worden ist, wird allen Ländern gegenüber zur Anwendung gebracht, mit denen nicht anderweitige Zollabkommen getroffen sind. Von der ursprünglich geplanten Aufstellung eines Maximal- und Minimaltarifs Abstand nehmend, ist ein Generaltarif geschaffen worden, dessen einzelnen Positionen (etwa 1000) nach französischem System Erhöhungskoeffizienten beigelegt sind. Die im Tarif verzeichneten Einfuhrzollsätze werden also mit Zuschlägen erhoben, die sich durch die Anwendung der beigelegten Vervielfältigungskoeffizienten ergeben. Der endgültige Zollsatz wird mithin auf Grund folgender Formel ermittelt: Zollsatz + (Zollsatz × Koeffizient). Bei einem Zollsatz von 30 Goldlire und dem Koeffizienten 0,4 beträgt beispielsweise der zu zahlende Zoll 30 + (30 × 0,4) = 42 Goldlire. Des weiteren sind im neuen Tarif die Tarifbestimmungen und die Bestimmungen über die statistische Gebühr abgeändert worden. Die neue Tabelle der gesetzmäßigen Tara führt u. a. auf:

Bezeichnung der Waren	Umschließungen	Tara in Kilogramm für je 100 kg des Rohgewichts
Tafel-Glas oder -Kristall	Kisten	15.—
	Verschläge (Gitterkisten) *)	10.—
Glas- oder Kristallwaren	Kisten und Fässer	20.—
	Körbe (Fabrikverpackung = d'origine) und Verschläge *)	12.—
Fayence und Porzellan	Kisten und Fässer	20.—
	Verschläge *)	12.—
	Kisten, Fässer, Tonnen, Butterfässer, Kübel oder Butten aus Holz	8.—
	Verschläge *), Körbe, Krüge, große und kleine Tragkörbe	5.—

*) Als Verschläge sind anzusehen alle aus hölzernen Brettern und Bretchen gefertigten Umschließungen, welche, wenn auch nur auf einer Seite, einen Zwischenraum oder mehrere von mehr als 15 Millimeter aufweisen, sofern die Summe der Zwischenräume auf keiner Seite die von den Bretchen eingenommene Fläche übersteigt. Behälter in Form von Verschlägen, welche auch nur auf einer Seite Zwischenräume zeigen, deren Summe die von den Bretchen eingenommene Fläche übersteigt, sind von der Gewährung irgendwelcher Tara ausgeschlossen.

Im „Corriere della Sera“ kritisiert der italienische Volkswirtschaftler Einaudi den neuen Zolltarif auf das schärfste und nennt ihn eine unerhörte Grenzsperre. Das Zusammenwirken der Erhöhung der Zollsätze, der Zahlung der Zölle in Gold und der Hinzufügung eines Erhöhungskoeffizienten müsse selbst vom schutzzöllnerischen Standpunkt aus als eine ungeheuerliche Uebertreibung erscheinen.

Kanada. Behandlung deutscher Zollfakturen. Nach einer dem Exportverein in Sachsen zugangenen Mitteilung erkennt die kanadische Zollbehörde seit einigen Wochen den Wert deutscher Fakturen nicht mehr an, sondern erhebt 25—300% Aufschlag, so daß es den Importeuren so gut wie unmöglich ist, vorher zu berechnen, was die deutschen Waren in Kanada kosten.

Norwegen. Keine Zollerhöhungen. Die auf Anregung norwegischer Firmen vom Finanz- und Zoll-Departement vorgeschlagenen Einfuhrzollerhöhungen, die u. a. auch Porzellan-Isolatoren betrafen, sind sämtlich abgelehnt worden, so daß es für das am 1. 7. begonnene Budgetjahr bei den bisherigen Sätzen des Zolltarifs zunächst verbleibt.

Polen. Die Aufhebung der Aus- und Einfuhrbewilligungen ist auf der Sitzung des Wirtschaftskomitees der polnischen Minister beschlossen worden. Eine entsprechende Verordnung ist in kurzem zu erwarten. Gleichzeitig soll ein Gesetzentwurf vorbereitet werden, der das Gesetz vom 15. 7. 20 über den Warenverkehr mit dem Auslande aufhebt, das sich auf die Tätigkeit der gegenwärtigen Ein- und Ausfuhrämter bezieht.

Spanien. Der Entwurf des endgültigen Zolltarifs ist in der „Gazeta de Madrid“ vom 8. 7. 21 abgedruckt. Angeblich wird mit dem Inkrafttreten des Tarifs für Dezember gerechnet.

Vereinigte Staaten. Die Ausführungsbestimmungen zum Notstandstarifgesetz, die sich auf die Durchführung des Antidumping-Gesetzes, die Ausstellung von Konsulatsakten, die Erhebung von Zöllen und die Umrechnung der fremden Währungen beziehen, können in deutscher Übersetzung von der Geschäftsstelle des Deutsch-amerikanischen Wirtschaftsverbandes, Berlin NW. 7, Neue Wilhelmstraße 12—14, zum Preise von \mathcal{M} 2,80 portofrei bezogen werden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage in der böhmischen Porzellanindustrie. Der Wirtschaftsverband der tschechoslowakischen Porzellanindustrien in Karlsbad hielt am 4. 7. in Karlsbad seine 25. Vollversammlung ab. Wie dem Tätigkeitsbericht zu entnehmen ist, zählt der Verband zurzeit 65 Mitglieder, die 262 Oefen besitzen und ungefähr 18 000 Arbeiter und Angestellte beschäftigen. Die Krise, in der sich die böhmische Porzellanindustrie seit einigen Monaten befindet, hat sich in der letzten Zeit bedeutend verschärft, indem nunmehr alle Zweige davon ergriffen wurden. Der allgemein verlangte Abban der Preise ist undurchführbar, da weder bei den Löhnen noch bei den Einkaufspreisen der wichtigsten Roh- und Hilfsstoffe eine Senkung festzustellen ist. Die allgemeinen Unkosten sind insbesondere durch die Erhöhung der Steuern und Gebühren im Steigen begriffen. Trotz allem hat die Topfackgruppe vor kurzem eine Ermäßigung der Preise durchgeführt, ohne aber damit auch nur eine merkliche Vergrößerung des Absatzes zu erzielen. Die Schwierigkeiten sind außergewöhnlich groß. Fast alle Staaten haben eine Erhöhung der Zölle oder Agiozuschläge durchgeführt. Dazu kommt die Antidumping-Bewegung in den verschiedenen Staaten wie England, Kanada, Australien usw.; Amerika, das wichtigste Absatzgebiet, hat kürzlich ein Gesetz angenommen, nach dem nunmehr die Verzollung vom Anfuhrpreis und nicht vom Inlandpreis durchzuführen ist, was natürlich eine erhebliche Erhöhung der Selbstkosten des tschechoslowakischen Porzellans für den nordamerikanischen Importeur bedeutet. In Deutschösterreich und Polen macht der schlechte Stand der Valuta den Bezug von Porzellan für große Schichten der Bevölkerung nahezu unmöglich. Dazu kommt das in Polen noch immer bestehende Einfuhrverbot für dekoriertes Porzellan. Die Beziehungen mit Jugoslawien und Rumänien werden durch die schwierigen Beförderungsverhältnisse ungemein erschwert. Die Belieferung der Verbandsfabriken mit Kohle und sonstigen Rohstoffen erfolgt jetzt ziemlich klaglos. Bei einzelnen Kohlenarten ist eine kleine Ermäßigung der Preise durch die Verminderung der Kohlensteuer eingetreten, der aber bei verschiedenen Schächten eine Erhöhung gegenübersteht. Gegen die Beteiligung Tschechoslowakiens an den sogenannten Sanktionen hat der Verband nachdrücklich Stellung genommen. — Die Errichtung einer Wärmebewirtschaftungsstelle für Porzellanindustrie in Karlsbad wurde beschlossen.

Neue Preisaufschläge für oberschlesische Kohle. Das Statistische Handelsbureau der Staatsbergwerke Hindenburg, das für den oberschlesischen Kohlenmarkt maßgebend ist, gibt eine neue Preisliste mit den Preisaufschlägen heraus, die gegenüber den seit Jahresbeginn geltenden von nun ab Gültigkeit haben: für Stück- und Nußkohle erster Sorte und Würfelkohlen \mathcal{M} 73,40, für Nußkohle zweiter Sorte und für Erbskohle \mathcal{M} 61,10; Stabkohlen bleiben ohne Preisaufschlag.

Die Reichsindexziffer für die Lebenshaltungskosten, die vom Reichsstatistischen Amt auf Grund der Erhebungen für Ernährung, Heizung, Beleuchtung und Wohnungsmiete berechnet wird, ist im Monat Juni um 16 Punkte auf 896 gestiegen. Die Abwärtsbewegung der Angaben für die lebenswichtigen Bedürfnisse ist also im Juni wieder unterbrochen worden. Hierzu trugen hauptsächlich die Preissteigerungen für Eier, Milch, Zucker, Gemüse, Butter, Kartoffeln und für Heiz- und Leuchtmaterialien bei. Die Reichsindexziffer zeigt seit Anfang des Jahres folgende Bewegung: Januar 924, Februar 901, März 901, April 894 und Mai 880.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik „Bavaria“, A.-G., Ullersricht bei Weiden. Das zweite Geschäftsjahr schließt mit einem Reingewinn von \mathcal{M} 206 226 ab, von dem nach dem Antrage der Verwaltung \mathcal{M} 25 000 dem gesetzlichen Reservefonds zugewiesen, 6% Dividende verteilt und \mathcal{M} 23 726 an neue Rechnung vorgetragen werden sollen. In der Hauptversammlung bemängelte die unter Führung der Porzellanfabrik Gebr. Bansch in Weiden stehende Minderheit von 1278 Stimmen die Bilanz wegen ungenügender Spezialisierung und beantragte die Vertagung der Versammlung, die sodann einstimmig beschlossen wurde. Wie verlautet, wird von der Bank für Thüringen, unter deren Einfluß die Porzellanfabrik Bansch steht, eine Interessengemeinschaft zwischen dieser Firma und der Bavaria angestrebt.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die a. o. G.-V. beschloß die Angliederung der Porzellan- und Fayencefabrik Rudolph Heinz & Co., Neuhaus a. Rwg. Die Angliederung wird durchgeführt durch Zahlung von \mathcal{M} 700 000, die aus der letzten Aktienemission noch verwendbar sind. Außerdem sollen die restlichen \mathcal{M} 300 000 junger Aktien Verwendung finden zu einer weiteren Angliederung, über die näher Mitteilungen noch nicht gemacht werden können, da die betreffenden Verhandlungen noch nicht zum Abschluß gebracht werden konnten. Ueber die geschäftliche Lage äußerte sich die Verwaltung in zuversichtlicher Weise. Die auf der Tagesordnung stehende Zuwahl zum Aufsichtsrat wurde zurückgezogen.

Tondelfabrik Wallner, A.-G., Tirschenreuth. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 11 871, Dividende 4%, Abschreibungen \mathcal{M} 51 694. — Nach dem Bericht über das erste Geschäftsjahr ließ sich in Anbetracht der ungenügenden Kohlenzuweisung und des schlechten Geschäftsganges ein besseres Ergebnis nicht erzielen; und bei den wirtschaftlichen unsicheren Verhältnissen könne auch für das kommende Geschäftsjahr nichts vorausgesagt werden.

Glaswerke, A.-G., Pilsen. Das Unternehmen hat mit Beginn dieses Monats das neu errichtete Glaswerk in Chodau bei Karlsbad in Betrieb genommen, das sich mit der Herstellung von schwachem Spiegelglas auf mechanischem Wege befassen wird. Die Ofenanlagen wurden von der Firma „Ang. Horn Söhne, Glasofenbangeschäft, Plößberg (Bayern)“ projektiert und ausgeführt. Der neuzeitlich eingerichtete Betrieb wird im Laufe des Jahres um zwei weitere Schmelzofenanlagen zu je 20 Häfen vergrößert werden, deren Bau ebenfalls genannter Firma übertragen wurde.

Neue Aktiengesellschaft. Die aus den Firmen Gustav Arendts L. Haas und M. Knorrenther, Fürth, sowie J. C. Ficht, Nürnberg, hervorgegangene, seit 1913 bestehende Kommanditgesellschaft Vereinigte Spiegelfabriken, Fürth, mit Niederlassungen in Nürnberg, Berlin und Zürich ist unter Mitwirkung der Commerz- und Privatbank, Filiale Fürth, und der Dresdner Bank, Filiale Fürth, mit Wirkung vom 1. 1. 21 in eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von \mathcal{M} 16 Mill. umgewandelt worden.

Pachtvertrag. Die Firma „Fr. Martin Hoetzsch“ hat gemäß Vertrag vom 20. 6. 21 die Tonwarenfabrik der Firma „Ferd. Ziewitz & Söhne, Ziesar“ ohne Aktiva und Passiva pachtweise für die Dauer von 10 Jahren übernommen. In der als Filiale des Hauptgeschäfts unter der Firma „Fr. Martin Hoetzsch, Abtlg. Ferd. Ziewitz & Söhne, Filiale Ziesar“ geführten Fabrik sollen in erster Linie Kunsttöpfereien und als Nebartikel Branngeschirr hergestellt werden.

Geschäftskauf. Die Firma „Siegfried Lindemann, Leipzig“ hat die Emailgroßhandlung von Albert Linke, Leipzig, Lagerhofstraße 4, käuflich übernommen und mit ihrem Engrosgeschäft vereinigt. Die Firma führt außer Emailartikeln auch Aluminium, Glas, Porzellan, Steingut und alle Haus- und Küchengeräte.

Angliederung. Zwecks Verbreiterung der Fabrikationsbasis hat sich die „Electrofabrik Saarland, G. m. b. H., Saarbrücken“ ab 1. 7. 21 den „Vereinigten Electro-Werken, A.-G., Saarbrücken“ angegliedert. Dieses Unternehmen wird neben den seither von erstergenannter Fabrik hergestellten Artikeln wie Glühlampen-Anfzüge, wasserdichte Porzellan-Armaturen aller Art, Sicherungen usw. insbesondere noch Hochspannungsmaterial, Kran-Material, diebstahlsichere Lampenfassungen aus Porzellan und Metall annehmen und in den Handel bringen. Bei der Verwendung rein saarländischer Rohstoffe können zollfreie Lieferungen nach Frankreich in Aussicht gestellt werden. Auch der sonstige Export ist frei von allen Abgaben und Anfuhrbeschränkungen.

Das Konkursverfahren ist über das Vermögen der Firma „Elgersburger Glas- und Porzellan-Manufaktur, G. m. b. H., Elgersburg“ eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtskonsulent Otto Lemmrich, Zella-Mehlis. Erste Gläubigerversammlung: 2. 9. 21, 8 1/2 Uhr v.; Prüfungstermin: 23. 9. 21, 8 1/2 Uhr v., Amtsgericht Liebenstein.

General-Versammlungen.

Deutsche Ton- und Steingut-Werke, A.-G., Charlottenburg: a. o. G.-V. 10. 8. 21, 12 1/2 Uhr m., Geschäftsräume, Charlottenburg. T.-O.: Satzungsänderungen.

Anhalter Schamottewerke, A.-G., Unterwiesendach: a. o. G.-V. 15. 8. 21, 5 1/2 Uhr n., Ascherslebener Bank Rasmussen & Co., Kommanditgesellschaft, Aschersleben. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 350 000 Inhaber-Stammaktien.

Rheinische Glashütten, A.-G., Cöln-Ehrenfeld: o. G.-V. 20. 8. 21, 12 1/2 Uhr m., Bankhaus J. H. Steu, Cöln.

Emil Busch, A.-G., Optische Industrie, Rathenow: o. G.-V. 2. 8. 21, 3 1/2 Uhr u., Sitzungszimmer, Rathenow. T.-O. n. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3,3 Mill. Inhaber-Stammaktien auf \mathcal{M} 9,6 Mill.

Messen und Ausstellungen.

Zur Frankfurter Herbstmesse werden wiederum nennenswerte Erweiterungsarbeiten durchgeführt. Ein Neubau, Hans Werkbund, wird zu dieser Zeit bekanntlich zum ersten Mal bezogen. Als Verbindungsanbau entsteht links davon eine Verlängerung der Osthalle D, in der früher Sportartikel untergebracht waren, die in Zukunft aber einen Teil des Kunstgewerbes aufnehmen soll. Um das Mehrfache vergrößert wird Westhalle C, in der außer Baumaterialien und sanitären Bedarfsartikeln die elektrotechnische Industrie und Beleuchtungskörper untergebracht werden sollen. Im Verein mit weiteren Neubauten werden insgesamt mehrere tausend Quadratmeter bedeckter Raum neu geschaffen.

Eine neue Leipziger Meßausstellungshalle für Glas und Keramik ist in der unmittelbaren Nähe der Ausstellungshalle am Fleischerplatz errichteten Meßhalle am Alten Theater mit einer Grundfläche von über 1000 qm entstanden. Sie wird im Erdgeschoß ausschließlich Aussteller von Glas- und keramischen Erzeugnissen aufnehmen und damit zur weiteren Zusammenlegung dieses wichtigen Meßzweiges beitragen.

Versicherungen.

Die neuen Bestimmungen zur Angestelltenversicherung. Mit Wirkung vom 1. 8. 21 ist die Versicherungsgrenze auf \mathcal{M} 30 000 erhöht worden. Für Jahresarbeitseinkommen von mehr als \mathcal{M} 5000 bis 10 000 beträgt der Beitrag \mathcal{M} 33,20, von mehr als \mathcal{M} 10 000 bis 15 000 \mathcal{M} 40, von mehr als \mathcal{M} 15 000 \mathcal{M} 48. Eine Befreiung von der eigenen Beitragsleistung auf Grund einer Lebensversicherung ist nach dem neuen Gesetz nicht zugelassen. Alte Bewilligungen der Befreiung bleiben naturgemäß bestehen. Angestellte, die infolge Erhöhung ihres Einkommens auf mehr als \mathcal{M} 15 000 vorübergehend aus der Versicherung ausgeschieden waren, müssen, wollen sie den Verfall der früheren Beiträge vermeiden, freiwillige Beiträge für die Zwischenzeit entrichten. Zur Aufrechterhaltung ist die Entrichtung von insgesamt mindestens acht Monats-

beitragen in jedem Kalenderjahr erforderlich. — Auf die bereits laufenden Ruhegelder werden monatliche Beihilfen von \mathcal{M} 70, auf Witwen- oder Witwerrenten monatlich \mathcal{M} 55, auf Waisenrenten monatlich \mathcal{M} 30 gezahlt, und zwar rückwirkend bis zum 1. 1. 21. Nähere Auskunft erteilen die zuständigen Ortsausschüsse der Angestelltenversicherung.

Kataloge, Preislisten u. s. w.

Die Fa. Groddeck, Chemische Fabrik in Hamburg 4, versendet an Interessenten ihren reichhaltigen Katalog „Groddeck's praktischer Ratgeber für die Elektromontage“, aus dessen Inhalt kurz die Hauptartikel angeführt seien: Mattätzen, Glühlampentauchlacke, Glasätzmittel, Metallbeizen, Erregersalz, Metallporzellankitt, Elektrokitt, Kabelmassen, Lötmittel, Lacke für Belichtungskörper, Ankerisolerlacke, Elektrolacke, Industrielacke, Elektrochemikalien. Hervorzuheben ist, daß die Firma durch zweckmäßige, dauerhafte und handliche Packungen dem Umstände Rechnung trägt, daß oft nur geringe Mengen eines Präparats gebraucht werden, eine Gepflogenheit, die sicherlich einem oft empfundenen Mangel Rechnung trägt. Die vorzüglich ausgestattete Schrift in zweifarbiger Ansführung und Kupfertiefdruck sei der Beachtung der Elektro- und Glasindustrie ganz besonders empfohlen.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik C. Tielsch & Co., A.-G., Nenaltwasser. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 2 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill. ist durchgeführt.

Porzellanfabrik Reinhold Voigt, Gräfenroda Süd, vormals Bartholome, Stade & Co., Gräfenroda. Die Firma lautet jetzt: „Reinhold Voigt Porzellanfabrik Gräfenroda-Süd.“

Gräfenrodaer Porzellanfabrik, G. m. b. H., i. Liq., Gräfenroda. An Stelle des angeschiedenen Karl Eichner wurde Bücherrevisor Wilhelm Fritsche zum Liquidator bestellt.

Porzellanfabrik Weidenberg, G. m. b. H., Weidenberg. An Stelle des angeschiedenen Franz Forster wurde Ingenieur Felix Schuricht zum Geschäftsführer bestellt.

Vereinigte Servais Werke, A.-G., Ehrang. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 150 000 Stammaktien und \mathcal{M} 150 000 Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 500 000 ist erfolgt.

Fayence-Fabrik Wilhelm Horn, Lommatzsch. Inhaber ist Fabrikbesitzer Johannes Friedrich Wilhelm Horn.

Keramische Werke Offstein & Worms, A.-G., Worms. Grundkapital: \mathcal{M} 3 Mill. Vorstand ist Fabrikdirektor Albert Josef Samson. Kaufmann Emil Berdineck und Sekretärin Elisabeth Bott haben Gesamtprokura. Gründer sind: Keramische Werke Offstein & Worms, Baronin Kathinka von Oheimb, geb. van Endert, Dr. Franz van Endert, Fabrikdirektor Fritz Schick, Bankdirektor Reinhold Merkelbach, Bankdirektor Hermann Ott und Fabrikdirektor Albert Josef Samson. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind Baronin Kathinka von Oheimb, geb. van Endert, Dr. Franz van Endert, Fabrikdirektor Fritz Schick, Bankdirektor Reinhold Merkelbach, Bankdirektor Hermann Ott, Baron Hans Joachim von Oheimb und Kommerzienrat Simon Bamberger.

Keramische Werke Offstein & Worms, G. m. b. H., Worms. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Fabrikdirektor Albert Josef Samson.

Ofenbangesellschaft m. b. H., Berlin. Ban- und Vertrieb von Ofen, Kochmaschinen, Verwertung von Patenten, Heizungstechnik jeglicher Art im In- und Auslande. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Geschäftsführer sind Töpfermeister Magnus Kramarski, Kaufmann Wilhelm Ernst Stadthagen und Architekt Adolf Sommerfeld. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Rheinisches Kachelofenwerk Gustav Steffens & Comp., Kommanditgesellschaft, Siegburg. Ein weiterer Kommanditist ist eingetreten. Rentner Josef Engels und Kaufmann Albert Mayer haben Einzelprokura.

Bad-Nanneimer Knnsttöpferei und Kachelofenwerke Düllberg & Olsen, Schwalheim. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Gustav Düllberg und Keramiker Jacob Olsen.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vormals J. R. Geith, Oeslan. Nach dem Beschluß der G.-V. vom 31. 3. 21 soll das Grundkapital um \mathcal{M} 1 Mill. erhöht werden. Die §§ 5, 17, 23, 18, 19 und 20 der Satzung sind geändert.

Vereinigte Schamotte- und Quarzwerke, A.-G., Frankfurt a. M. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 4,7 Mill. Inhaberaktien auf \mathcal{M} 5 Mill. ist durchgeführt. Gegenstand des Unternehmens ist nnnmehr Benntzung, Herstellung und Vertrieb von allen Erz-, Bergbau- und feuerfesten Produkten, ferner Gewinnung und Vertrieb von Rohmaterialien für die Porzellan-, keramische, chemische und metallurgische Industrie, sowie von Materialien für die Bauindustrie.

Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vormals Didier, Stettin. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 8 Mill. auf \mathcal{M} 42 Mill. ist erfolgt. Das Grundkapital zerfällt jetzt in \mathcal{M} 32 Mill. Inhaber-Stammaktien und \mathcal{M} 10 Mill. Inhaber-Vorzugsaktien.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke, A.-G., Berlin, Hauptniederlassung Weißwasser, O.-L. Grundkapital: \mathcal{M} 30 Mill. Vorstandsmitglieder sind Kaufmann Franz Blücher, Direktor Hugo Nischwitz, Fabrikdirektor Hermann Körner, Hütteninspektor Franz Mader und Generaldirektor Vincenz Krebs. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem der beiden Prokuristen Wilhelm Hubein und Conrad Horn vertretungsbefugt.

Tafelglashütte „Hansa“, Carlshöfen bei Gnarrenburg. Inhaber ist Johannes Vieweg.

I. A.-G. für Glasindustrie, vorm. Friedr. Siemens, Dresdens Durch

Beschluß der G.-V. vom 13. 5. 21 sind \mathcal{M} 9 Mill. Vorzugsaktien in Stammaktien umgewandelt worden. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 9 Mill. Vorzugsaktien ist durchgeführt. Das Grundkapital zerfällt nunmehr in \mathcal{M} 20 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 10 Mill. Vorzugsaktien.

Glashütte Haßlinghansen Steph & Eichmann, Haßlinghansen. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von dem früheren Gesellschafter Fabrikant Wilhelm Steph fortgesetzt.

Bing Werke, vorm. Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 2,5 Mill. ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nunmehr \mathcal{M} 62,5 Mill. und wird in 62 500 Stück Inhaberaktien über je \mathcal{M} 1000 zerlegt. Die Prokura des Arnold Bacharach ist erloschen.

W. Hirsch, A.-G. für Tafelglasfabrikation, Radeberg. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 1,2 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 3,6 Mill. ist durchgeführt. Buchhalter Otto Rother, Kassierer Max Schurig und Buchhalter Ludwig Kühn haben Gesamtprokura. Zum weiteren Vorstandsmitglied wurde Glasfabrikbesitzer Georg Max Hirsch bestellt. Wegen seiner Vertretungsbefugnis bewendet es bei den Bestimmungen über die Vertretungsmacht der bereits vorhandenen beiden Vorstandsmitglieder.

Carl Kellner, Arlesberg. Kaufmann Carl Kellner hat Prokura.

Osram, G. m. b. H., Berlin. Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 6 Mill. erhöht worden.

C. Hülsmann, Freiburg (Baden), Zweigniederlassung Arnstadt. Die Prokura der Kanfleute Otto Roegner und Friedrich Wenzel ist erloschen.

Heliotrop-Isolierflaschen-Fabrik, G. m. b. H., Jümenan. Herstellung von doppelwandigen Glasgefäßen und Apparaten sowie sonstigen Glasinstrumenten. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Glasbläser Franz Wilhelm Hugo Hartung. Glasbläser Karl Wilhelm Hugo Hartung hat Einzelprokura.

Glas-, Granit- und Syenitwerke Wilhelm Born, Liegnitz. Nnnmehriger Inhaber ist Kaufmann Friedrich Hagelauer. Die Firma heißt jetzt: „Glas-, Granit- und Syenitwerke (vorm. Wilhelm Born) Inhaber Friedrich Hagelauer.“ Der Sitz ist nach Fürth i. B. verlegt worden. Die Uebernahme der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Friedrich Hagelauer abgeschlossen.

Süddeutsche Glühlampenfabrik, G. m. b. H., München. An Stelle des angeschiedenen Hermann Auer wurden Kaufmann Hans Weiler und Dr. Paul Vierkötter zu Geschäftsführern bestellt.

Arno Köhler & Co., G. m. b. H., Glasinstrumenten-, Thermometer- und Spritzenfabrik, Schmiedefeld, Kr. Schlensingen. Stammkapital: \mathcal{M} 400 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Fabrikanten Arno Köhler, Friedrich Sieder und Karl Paßmann.

Arno Köhler & Co., Schmiedefeld, Kr. Schlensingen. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst.

Berliner Spiegelglas-Verkaufs-Kontor, G. m. b. H., Berlin. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 2 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill. erhöht worden.

Exportstelle von Tafelglashütten von Ost- und Mitteldeutschland, G. m. b. H., Dresden. Die Firma lautet künftig: „Exportvereinigung Deutscher Tafelglasfabriken, G. m. b. H.“ Der Sitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt worden.

Valentin Jonitza, Berliner Stanz- und Emaillierwerk, Berlin. Die Firma lautet jetzt: „Ostdeutsches Stanz- und Emaillierwerk Valentin Jonitza.“

Emailleschilder-Fabrik Hartenstein & Jacob, Hannover. Die Firma ist erloschen.

Allgemeine Glasindustrie, G. m. b. H., Berlin. Willy Melle hat Prokura mit einem anderen Prokuristen.

Julius Klein, Coburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Julius und Leonhard Klein. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt. Die Firma lautet jetzt: „Julius Klein, Fabrik montierter keram. technischer Artikel.“

Porzellan-Vertrieb Gesellschaft m. b. H., Cöln (Kalker Hauptstr. 94). Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Gustav Neugarten und Gustav Bann.

Piehl & Fehling, Lübeck, Zweigniederlassung Hamburg. Die Gesamtprokura des B. Liebisch ist erloschen. Friedrich Wilhelm Scheffel hat Gesamtprokura.

Glasindustrie August Unger, Wallendorf. Inhaber ist Modellherrichter August Unger.

Fürstenwalder Formsand-, Kies- und Glasrands-Gruben, vormals Sager & Hesse, G. m. b. H., Fürstenwalde. Zum weiteren selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführer wurde Dr. med. Paul Krause bestellt.

Peter Merz Tongruben, G. m. b. H., Ransbach. Erwerb und Anbeute von Grundstücken auf Ton, Handel mit Ton, An- und Verkauf von Grundstücken, Belehnnngen und Tonfeldern. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Tongrubenbesitzer Peter Merz und dessen Ehefrau Katharina geb. Zimmermann. Die Kaufleute Ewald Merz und August Fries haben Gesamtprokura.

Rinan-Kessel & Co., G. m. b. H., Cöln (Weichserhof 4). Betrieb von Handelsgeschäften, insbesondere Herstellung und Vertrieb von chemischen und technischen Erzeugnissen. Stammkapital: \mathcal{M} 300 000. Selbständige vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Louis Rinan und Dr. Walter Rinan.

Dr. Rickmann & Rappe, G. m. b. H., Cöln-Kalk. Ernst Rickmann hat Einzelprokura.

Saalthon-Elektro-Osmose-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Die Firma ist erloschen.

Speckstein- und Talkmwerke Nenenmarkt-Wirsberg, Müller & Co., Nenenmarkt (Ofr.) Gesellschafter Hans Müller ist ausgeschieden. Die übrigen Gesellschafter setzen die Gesellschaft fort.

Oesterreich.

Freistädter Tonwarenerzeugungsgesellschaft Gerber, Chiappani und Sauter, Freistadt (Oberösterreich). Persönlich haftende Gesellschafter sind Jakob Gerber, Ettore Chiappani und Josef Sauter. Ein Kommanditist ist beteiligt. Ettore Chiappani und Josef Sauter sind selbständig vertretungsbefugt.

Halleiner Keramik, G. m. b. H., Hallein (Haus 186). Herstellung von keramischen Gegenständen aller Art und Handel mit diesen, ferner Erzeugung und Setzung aller Arten von Hans-, Küchen- und Zimmeröfen und Handel mit den einschlägigen Waren. Stammkapital: Kr 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Keramiker Karl Peer und Marmorbruchbesitzer Hugo Eisenmann.

Erste Floridsdorfer Thonwarenfabrik Lederer & Nessenyi, A.-G., Wien. Das Aktienkapital ist um Kr 2 Mill. auf Kr 4 Mill. erhöht.

Erste Böhmisches Glasindustrie, A.-G., Wien. Die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft von Wien nach Bleistadt ist angemeldet.

Doskar & Kreidl, Bau-Glaserei und Glasschleiferei, Salzburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Anton Doskar und Ferdinand Kreidl. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Glasinstrumenten-Erzeugung, G. m. b. H., Wien. An Stelle der ausgeschiedenen Siegfried Kohn und Heinrich Kohn wurden Dr. Gustav Ullmann, Ingenieur Ferdinand Jelinek und Direktor Leo Winternitz zu Geschäftsführern bestellt.

Paul Haack, Wien. Glasbläsergewerbe und Handel mit Gebrauchsgegenständen für chemische und medizinische Zwecke. Die bereits volljährigen Gesellschafter Elsa Haack und Marie Haack sind ausgeschieden. Bei der Eintragung des Gesellschafters Alfred Haack wird dessen Bezeichnung als minderjährig gelöscht. Jeder der beiden Gesellschafter Wilhelm Haack und Alfred Haack ist selbständig vertretungsbefugt.

„Thermax-Primax“ Vereinigte Isolierflaschen Gesellschaft m. b. H., Wien. Die Prokura des Fritz Behal ist erloschen. Die Geschäftsführer Bernhard Zipper und Max Masser sind nunmehr gemeinsam vertretungsbefugt.

Fabriklager von Villeroy & Boch W. Iphofen, Wien. Hauptniederlassung mit der in Budapest bestehenden Zweigniederlassung. Die Prokura des Engelbert Ruppe und die Anmerkung der Zweigniederlassung in Budapest sind gelöscht.

Quarzsand- und Kaolinwerke, G. m. b. H., Graz. Heinrich Gerschak hat Gesamtprokura.

Austro-American Magnesite Company (Oesterreichisch-amerikanische Magnesitgesellschaft), G. m. b. H., Radenthein. An Stelle des ausgeschiedenen Ednard M. Allen wurde Fabrikdirektor Konrad Erdmann als Geschäftsführer bestellt.

Niederösterreichische Kaolin- und Steinwerke, A.-G., Wien. Max Weinberger hat Gesamtprokura.

Tschechoslowaken.

Tonwarenfabrik Ferdinand Vacek, Eidlitz in Böhmen. Ferdinand Vacek, Eidlitz, ist als Inhaber ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber ist Apothekerswitwe Gabriele Hrebicek.

Briesener Ton- und Schamottewerke, A.-G., (Brezinecke doly na hlinn a samot, akciova spolecnost), Brünn. Uebernahme der Heinrich Herbersteinschen Tonwerke in Groß-Opatowitz und Weiterführung derselben. Aktienkapital: Kc. 3 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind H. Herberstein, Präsident, L. Urban jun., Vizepräsident, J. Herberstein, F. Silva-Tarouca jun., A. Urban, R. Wnstl, G. Kux, Dr. H. Luckmann, JUDr. L. Rozehnal, A. Kanka.

Rimakokaver Tafelglasfabrik, A.-G. (Továrna na tabulové sklo, ne spol. v. Rimavskéj Káve. — Rimakokavai táblauveggyár részvénytársaság), Lucenec (Losoncz). Uebernahme und Fortführung des in Rimakokava bestehenden Betriebes der Firma Karol Knöpfler. Aktienkapital: Kc. 1,25 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind J. Havas, J. Niersee, I. Hercog, J. Rokottgay, J. Schwarc, D. Novak und Ed. Tarjan.

Böhmische Glasfabriks-A.-G. (České akciové sklárny), Prag. Aktienkapital: Kc. 3 Mill. Vorstandsmitglieder sind J. Benedikt, V. Drha, J. Fiacher, MUDr. E. Fuchs, JUDr. O. Gnth, A. Hosek, J. Pisa, J. Popper, K. Wiso.

Glühlampenfabrik „Slavia“, G. m. b. H., Brünn-Komaran. Das Stammkapital ist auf Kc. 20 000 erhöht.

Frant. Teplik, Friedstein, Bez. Turnau. Glasschleiferei, Glaswaren- und Bijouterieexport. Ladislav Teplik hat Prokura.

Hartmann & Dieterichs, Haida. Eduard Strnbell und Johannes (Hans) Strnbell sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Franz Pohl, Morchenstern. Glaswarenerzeugung und Glasschleiferei. Franz Pohl jun. ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Seine Prokura ist erloschen.

„Lux“, Fabriken elektrischer Glühlampen, A.-G. („Lux“, továrny elektrických žárovek, ako spol.), Prag. Grundkapital: Kc. 10 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind Prof. Dr. J. Gruber, Präsident, Th. Ronbicek, Vizepräsident, Dr. R. Altbach, Ing. K. Böhm, V. Cerny, J. Geißler, G. Hünberger, Ing. J. Jares, Dir. B. Koch, J. Martinec.

A. Bollechová, Jaromer. Hohlglas-, Porzellan-, Spiegel-, Lampen- und Bilderniederlage. Inhaber ist Anna Bollech.

Hermann Dénes & Co. (Hermann Dénes a spol.), Königl. Weinberge Ein- und Verkauf von Glaswaren aller Art. Persönlich haftende Gesellschafter sind Hermann Dénes, MUDr. Rudolf Hoffmann und Moritz Fürth. Ferdinand Winkler hat Prokura.

Woydinek & Co (Woydinek a spol.), Prag. Steingutwaren, Porzellan und Glas. Persönlich haftende Gesellschafter sind Rudolf Winternitz, Ignaz Kaz und Karl Woydinek.

Jugoslawien.

Jnsnf Mnrsl, Trebinje. Glas- und Porzellanhandlung.

Ungarn.

A.-G. für feuerfeste Tonindustrie (Tüzálló agyagipar részvénytársaság), Budapest. Aktienkapital: K 6 Mill. Direktionsmitglieder sind E. Eberlich, Dr. B. Teleki, J. Fodor, Dr. D. Horánszky, A. Kaszab, G. Kovács, J. Lukács, J. Lukács, S. Löwy, Dr. R. Virág und Adolf Weißkopf.

Varga & Szabó, Glas- und Porzellanhandlung (Varga és Szabó üveg és porcellánkereskedése), Kiskunfélegyháza. Persönlich haftende Gesellschafter sind Lajos Varga und Josef Szabó.

Marsal & Tibold, Szarvas. Glas-, Porzellanlampen- und Galanteriewaren-Handlung.

Hirth Jánosné porcellánártnház, Szeged Porzellanwarenhaus. Inhaber ist Frau János Hirth.

Trutzer Ignác, Tata. Glas-, Porzellan- und Möbelhandlung.

Patente.**Deutsches Reich.****Erteilungen.**

339 676, 67 a, 19. Einrichtung zur Herbeiführung einer in einer Kreisbahn verlaufenden Zonenverschiebung zwischen zwei in exzentrischer Anordnung ihrer Drehachsen aufeinander schleifenden Schalen an Schleif- und Poliermaschinen, insbesondere für optische Linsen. Wernicke & Co., Rathenow. 8. 8. 20.

339 756, 32 a, 24. Arbeitskranz für Glasziehherde. Empire Machine Company, Pittsburgh, Allegheny, Penns. 2 9. 16.

339 830, 21 c, 2. Isoliermasse für elektrische Schalter und dergl. aus keramischer gebrannter und glasierter Masse. Heinrich Adam Strack & Söhne, Großalmerode, Bez. Cassel. 23. 3. 20.

Beschreibungen.

Ueberfangersatz-Glasbuchstabe aus Massivglas nach Patent 316 322. Die Abschrägung wird vorn auf dem undurchsichtigen Glasbuchstaben durch eine einfache, an den Rändern in Form eines schmalen Saumes, einer Facette oder eines Schattens oder dgl. erfolgte Auftragung von Farbe, Silber, Gold oder dgl. auf der glatten Buchstabenvorderseite ersetzt. 54 g, 12. Nr. 335 085. 8. 1. 20. Zusatz zum Patent 316 322. R. Dittmeyer, Berlin.

1. Füllkörper, aus einem Würfel gebildet, zur regellosen Schüttung in Reaktions-, Absorptions-, Kondensations- oder Wärmespeichergeräten. Zwei gegenüberliegende Würfelkanten sind bis in das Innere des Würfelzylinders hinein winkelförmig angeschnitten, und die entstandenen Kanten, sowie auch die anderen gegenüberliegenden Würfelkanten sind abgerundet und mit durchgehenden Löchern in den Schenkeln versehen.

2. Ausführungsform des Füllkörpers nach Anspruch 1. Die beiden abgerundeten Würfelkanten sind bis auf den inneren Würfelzylinder entfernt.

3. Ausführungsform des Füllkörpers nach Anspruch 1 und 2. Der Füllkörper ist mit unregelmäßiger geriffelter Oberfläche versehen. 12 a, 3. Nr. 335 471. 15. 7. 19. G. Wunderlich & Co., Dresden.

Filtertuch zum Entwässern flüssiger keramischer Massen. Es ist mit Zinkchlorid oder Zinkfluorid imprägniert. 12 d, 25. Nr. 335 662. 16. 11. 18. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb i. B.

Glasschmelzofen mit seitlich des Schmelzofens unter Hüttenflur liegenden Rekuperatoren. Die die Vorderwand des Rekuperators stützenden Schienen sind durch Anker an eine Querschienen angeschlossen, welche zusammen mit einer die Ofenbankplatten und die Verankerung des Schmelzofens in Höhe des Hüttenflurs umspannenden Hufeisenförmigen und nachspannbaren Schiene die Umgürtung des Schmelzofens bildet. 32 a, 2. Nr. 335 676. 8. 2. 19. K. E. V. Johansson, Vexjö, Schweden.

1. Verfahren zur Herstellung gebrannter, leicht Gas und Flüssigkeit durchlassender Gegenstände. Ton wird mit einem Gemisch von verbrennlichen und unverbrennlichen Fasern in steifeuchtem oder trockenem Zustande verformt und hierauf so hoch gebrannt, daß die mineralischen Fasern schmelzen.

2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1. An Stelle der verbrennlichen Fasern werden Körper derselben Beschaffenheit beigemischt. 80 b, 18. Nr. 335 747. 9. 8. 18. Alfred Bruno Schwarz, Pichelsdorf b. Spandau.

Verfahren zum Pressen von Formsteinen aus plastischen Massen, insbesondere Schamotte, bei welchem der Ueberschuß der Formbeschickung durch Öffnungen entweicht. Die Masse wird in einem Formrahmen durch zwei gegeneinander bewegte, über den Formrahmen überstehende Platten gepreßt, bis unter Entweichen und Abschneiden des Ueberschusses zwischen Formrahmen und Deckplatte der Formrahmen ausgefüllt ist; dann wird der Preßdruck aufrecht erhalten, bis die infolge der Elastizität der Masse noch überschüssige Masse durch Löcher in einer der Platten ausgetreten ist. 80 a, 29. Nr. 335 802. 29. 3. 19. Hermann Horras und Friedrich Brettschneider, Raitz, Mähren.

1. Füllkörper für Absorptions-, Reaktions- oder Waschtürme und ähnliche Einrichtungen mit dachförmiger oder tonnenförmiger Gestalt. Er besitzt eine rundliche oder gratartige Scheitelform und glatte Wandungen, beispielsweise in spitzbogenähnlicher, im Verhältnis zur Breite hoher Querschnittsgestaltung mit abgerundetem Scheitel.

2. Füllkörper nach Anspruch 1, mit Queröffnungen der Wandungen. Die zur Unterteilung der den Körper von unten treffenden Gasströmungen oder Flüssigkeitsströmungen dienenden Öffnungen sind in Form von Anschnitten in den unteren Kanten des unten offenen Füllkörpers vorgesehen. 12 a, 1. Nr. 335 817. 15. 1. 20. Alfred Navratil, Benthien, O.-Schl.

Verfahren zur Erzeugung von Emailleüberzügen von metallischem Ansehen und mit Metallglanz auf keramischen oder Eisengegenständen. Es wird eine Fritte oder Emaille in wässriger Aufschwemmung verwendet, die als hauptsächlich wirksamen Bestandteil Eisenverbindungen enthält mit solchen Zusätzen, die beim Einbrennen der Emaille in den gewöhnlichen Brennöfen die Bildung von Ferriverbindungen verhindern. 80b, 23. Nr. 335 940. 4. 6. 19. Richard Zulauf, Frankfurt a. M.

Verfahren zur Herstellung einer beständigen goldglänzenden, braunen Farbe auf Porzellan und dgl. Gasförmige höhere Oxyde edler Metalle, wie Osmium, werden zu niederen Oxyden auf heiß gehaltenem Porzellan und dgl. reduziert. 80b, 23. Nr. 335 977. 8. 6. 20. Dr.-Ing. Hans Rathsburg, Fürth i. B.

Bohrvorrichtung für optische Gläser und dgl. Zwei aufeinander zu bewegliche Bohrer an sich bekannter Bauart sind derart gelenkig mit einander verbunden, daß sie durch einfachen Zug in genau zentrischer Richtung gegeneinander geführt werden und ihre Bohrtätigkeit auf das dazwischengelagerte Arbeitsstück von beiden Seiten gleichzeitig beginnen, wobei jedoch zwischen beiden Bohrern eine gewisse Glasstärke stehen bleibt, die von dem oberen Bohrer nach Zurückfallen des unteren Bohrers durchstoßen wird. 80d, 9. Nr. 335 978. 7. 10. 19. Otto Broße, Rathenow.

Maschine zur Herstellung von Glashohlkörpern durch Pressen mit mehreren, auf einem gemeinsamen Träger im Kreise drehbaren, aus Sangkopf, Preßvorrichtung und Preßform bestehenden Einheiten. Der nun eine wagerechte Achse schwenkbare Sangkopf ist unmittelbar neben der Preßform und so angeordnet, daß er lediglich durch Schwenken um die wagerechte Achse einerseits auf einen freiliegenden Spiegel geschmolzenen Glases gesenkt und andererseits in eine Lage senkrecht über der Preßform gebracht werden kann. 32a, 16. Nr. 336 069. 2. 8. 19. Europäischer Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H., Düsseldorf.

Einkochglas mit einem konischen, geschliffenen Deckelsitz für einen entsprechenden Deckel. Der Deckel kann so tief in den Sitz gelegt werden, daß zwischen dem breit überstehenden Deckelrand und dem entsprechenden, ebenfalls breiten Glasrand ein Spalt frei bleibt, welcher insbesondere infolge einer unteren Deckelabschrägung nach innen zu sich verschmälert, um in den Spalt eine Kordel, einen Draht oder dgl. immer fester einzuziehen und auf diese Weise den Deckel von allen Seiten gleichmäßig und schonend anheben zu können. 64b, 28. Nr. 336 125. 6. 5. 20. Erich Schlinder, Berlin-Pankow.

Verfahren zur Herstellung von Drahtglastafeln durch gesondertes Vorwalzen zweier Glasschichten in einem Ausbreitwalzwerk und nachheriges Zusammenwalzen derselben unter Zwischeneinbettung der Drahteinlage in einem von dem Ausbreitwalzwerk unabhängigen, angetriebenen Preßwalzwerk. Die das Preßwalzwerk verlassende Drahtglastafel wird in einem Zuge noch durch ein oder mehrere angetriebene und von den vorhergehenden Walzwerken unabhängige Preßwalzwerke hindurchgeführt. 32a, 22. Nr. 336 298. 7. 4. 15. Schlesische Spiegelglas-Manufaktur, Carl Tielsch, G. m. b. H., Altwasser i. Schl.

Künstlicher Schleifstein für feinste Schleifarbeiten. Sein Schleifstoff besteht aus gemahlenem Arkansasstein. 67c, 3. Nr. 336 553. 18. 7. 18. Deutsche Schleifmittel-Werke Bösenberg, Trunks & Co., Sonnenberg i. Thür.

Verfahren zur Herstellung gießbarer Massen aus ton- bzw. kaolinhaltigen Mischungen und unbildsamen Stoffen, die sich durch Zusatz

von Alkali allein nur schwer verflüssigen lassen, gekennzeichnet durch die Beigabe geringer Mengen von Pflanzenextrakten neutralen oder alkalischen Charakters. 80b, 7. Nr. 336 661. 14. 8. 17. Dr. Arthur Walter, Frankfurt a. M., und Dr. Emil Weber, Schwepnitz, Sa.

Oesterreich.

Aufgebote.

21i. Einrichtung zum Schutz des Porzellanisolators, der die Kathode eines aus Metall bestehenden Gleichrichters vom Hauptgefäß isoliert, gegen die Wärme des Flammenbogens; sie besteht aus einem flüssigkeitsgeköhlten Zylinder im Innern des Isolators. A. E. G.-Union Elektrizitäts-Gesellschaft, Wien. 27. 5. 20. D. Reich 4. 1. 19.

24a. Formstein zur Bildung eines den ganzen Verbrennungsraum einer Feuerung überdeckenden Feuergewölbes: In den ebenen Seitenwänden der massiven, gleichgestalteten Formsteine sind Rinnen derart eingelassen, daß bei der Zusammensetzung der Formsteine zum Gewölbe, Kanäle entstehen, in welchen sich die vom Rost kommenden Verbrennungsgase mit vorgewärmter Frischluft mischen, bevor sie zur Abgabe ihrer Wärme gelangen. Heinrich Eisenhut, Schulrat i. R., Wien. 20. 12. 19.

32a. Vorrichtung zum Heben, Senken und Transportieren von zerbrechlichen Gegenständen, insbesondere von Glasscheiben, mittels einer Anzahl an einem gemeinsamen Transportrahmen angeordneter Sangleiter: Einerseits sind die Gummigarnituren der Sangleiter sowie die Sangleiter selbst nachgiebig bzw. beweglich angeführt und angeordnet und andererseits kann der die Sangleiter tragende gemeinsame Transportrahmen in eine beliebige Schräglage gebracht und festgestellt werden, derart, daß die Hebevorrichtung sich allen Unebenheiten, Formen und Lagen des zu transportierenden Gegenstandes, beispielsweise einer Rohglasplatte, genau anpassen kann. Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de St. Gobain, Channy & Cirey, Franière (Belgien). 23. 4. 13. Belgien 1. 6. 12.

32b. Oberflächenverzierung für Glaswaren: Jede der seitlichen Begrenzungsflächen der die Verzierungen bildenden Erhöhungen oder Vertiefungen ist in zwei oder mehr Flächen gebrochen, die gegebenenfalls derart angeordnet sein können, daß deren aufeinanderfolgende Neigungswinkel gegen die die Verzierung tragende Grundfläche umso kleiner werden, je weiter sie von ihr entfernt sind. Antonia Vondráček, Glasschleifer, Deutsch-Schützendorf. 14. 1. 17.

32b. Verfahren zum Sprengen von Glas und Glashohlkörpern. Die Wärme des elektrischen Lichtbogens wird als Sprengmittel verwendet. Carl Münzel, Fabrikant, Röhrsdorf (Böhmen). 10. 2. 20.

36a. Einrichtung an Kachelöfen oder Kaminen zur raschen Wärmeabgabe bei Beginn des Heizvorganges: Ueber der Feuerstelle des Kachelofens ist ein Schamottekörper mit helmartigem Oberteil angeordnet, in den Eisenröhren münden und der zwei voneinander getrennte Abzugskanäle enthält, die mit dem röhrenförmigen Teil des Schamottekörpers, bzw. mit den Eisenröhren in Verbindung stehen, so daß die Heizgase sowohl den Weg durch die Eisenröhren und deren Abzugskanal als auch durch den röhrenförmigen Schamottekörper und dessen Abzugskanal nehmen können. Ednard May, Major, Wien. 19. 2. 21.

36e. Elektrischer Heizkörper mit einem den Heizdraht tragenden Tonkörper: Dieser besitzt einen doppelkrenzförmigen Querschnitt. Ernst Timpel, Bozen. 14. 1. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigentell finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufes von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für branchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

108. Ich baute eine kleine Muffel zum Einbrennen von Schmelzfarben, 40 cm breit, 65 cm tief und 42 cm hoch, mit 5—6 cm Zugweite. Als Dichtungsmittel zwischen die 2½ cm starken Schamotteplatten nahm ich ein Gemisch von etwa 5 kg Ton und Schamotte, ½ kg Mennige und ½ kg Kochsalz. Nach Fertigstellung der Muffel glühte ich sie aus und füllte sie nach dem Erkalten mit Porzellanmalereien verschiedenster Art: Buntdrucke, Hand- und Stempelmalereien. Der Buntdruck kam gut heraus, aber die Lackschicht zeigte sich so deutlich wie vor dem Schmelzen; die gestempelten, mit Pompadour gepuderten Dekore ließen sich teilweise noch abwischen, trotzdem ich bei SK 013a—014a abbrannte. Die Handmalereien waren durchweg matt. In der Muffel waren auch eine Anzahl hochkant gestellter Wandplatten mit wertvollen Stilleben zersprungen bis auf einige anderer Herkunft. Von dem Porzellan war auch ein wesentlicher Teil zersprungen, ein Teller sogar zerfetzt, und der schon vorher gelb schimmernde Scherben kam noch gelber aus dem Ofen, zeigte eine nur geringe, unreine Transparenz und eine eierschalige Glasur. Die Bruchstellen wiesen auf ein unfertiges oder im Masse-Versatz verfehltes Porzellan hin. Das Schmelzen in der mit einem Dunstloch versehenen Muffel dauerte die unheimliche Zeit von 6 Stunden. Der Vorsetzer wurde 2 Stunden nach dem Anheizen angesetzt. Worauf sind die verschiedenen Fehler zurückzuführen?

Erste Antwort: Muffeln, bei denen das Feuer nicht auch um die Tür geführt wird, haben immer ganz verschiedene Temperaturen im Innern. Unmittelbar hinter der Tür ist die Temperatur am niedrigsten, besonders wenn das Feuer nicht auf der der Tür zugekehrten Seite ge-

halten wird. Es fragt sich, wo Ihre Kegel in der Muffel standen. Die Schmelzfarben haben auch nicht alle einen Schmelzgrad, denn es gibt deren harte und weiche. Brannte die Lackschicht nicht weg, so stand das Geschirr wahrscheinlich an der Türseite. Die gepuderten Dekore brannten nicht aus, weil sie auch nach der Türseite zu standen oder zu harte Farben hatte, ebenso die Handmalereien. Springen Porzellane in der Muffel, so stimmt ihre Zusammensetzung nicht. Gelb schimmernde Scherben können bei der niederen Temperatur unmöglich noch gelber werden, das ist wohl Selbsttäuschung; auch eierschalige Glasur kann bei so niedriger Temperatur unmöglich entstehen, denn das schmilzt die Glasur doch noch nicht. Die Ware muß schon vorher eierschalig gewesen sein; Sie sagen ja selbst, daß die Bruchstellen auf verfehltes Porzellan schließen ließen. Dauert das Schmelzen so lange wie Sie sagen, dann stimmt auch die Konstruktion der Muffel nicht; der Abzug ist zu groß, so daß das Feuer zu schnell abzieht, ohne seine Hitze abzugeben. Lassen Sie sich von einem guten Ofenbanmeister die Muffel umbauen, dann werden die Erscheinungen verschwinden. Vergessen Sie aber nicht, das Feuer auch um die Tür leiten zu lassen, sonst haben Sie wieder eine ungleich gehende Muffel.

Zweite Antwort: Der gesamte Ausfall des Muffelbrandes zeigt, daß bei zu geringer Temperatur abgebrannt wurde. Steigern Sie beim nächsten Brand die Temperatur um 60°—100°, dann werden die Fehler verschwinden. Die zersprungenen Wandplatten und Teller werden von zu rascher Abkühlung herrühren, denn von zu raschem Anwärmen kann bei den engen Zügen keine Rede sein. Jedenfalls waren Sie auf den Ausfall recht neugierig und haben zu bald Luft zutreten lassen, um die

Abkühlung zu beschleunigen. Uebrigens geht das Zerspringen solcher Stücke nie lautlos vor sich, und ein aufmerksamer Schmelzer könnte den Zeitpunkt der Zerstörung wohl angeben. Aus Ihrer eigenen Beobachtung geht hervor, daß die Muffel nicht allein die Schuld am Zerspringen der Platten und Teller trägt, denn die Ware aus einer anderen Fabrik hat gehalten. Was Sie hier zu tun haben, ergibt sich von selbst. Bezüglich des gelben Tellerscherbens werden Sie sich wohl täuschen; denn bei der von Ihnen angegebenen Temperatur ändert sich weder an der Glasur noch am Scherben etwas. Der beste Rat, den man Ihnen geben kann, ist der: Reißen Sie die ganze Muffel wieder weg und lassen Sie sich dieselbe von jemandem anheben, der die Sache versteht und für seine Arbeit Garantie leistet. Zu der Erkenntnis, daß Sie damit billiger wegkommen, als mit der eigenen Patzerei, werden Sie sich wohl inzwischen durchgerungen haben. Die Züge sind mit 5—6 cm zu eng und können nur 10 cm weit sein, dann geht die Muffel auch rascher vorwärts, und die Züge verlegen sich nicht so leicht. Maßgebend ist aber nicht allein die Weite der Züge, sondern der ganze Querschnitt derselben, ihre Führung, der Abzug zur Esse und diese selbst. Da Sie jedenfalls nicht in der Lage sind, die Sache in Ordnung zu bringen, folgen Sie dem obigen Ratschlag.

Dritte Antwort: Die Angabe über die Brennzeit Ihrer Muffel läßt darauf schließen, daß es derselben an ausreichendem Zug fehlt und daß Sie infolgedessen mit zu stark reduzierendem Feuer arbeiten. Sorgen Sie also für ausreichenden Schornsteinzug, dann wird die kleine Muffel in längstens 2 Stunden auf die Temperatur von SK 013a zu bringen sein, und die Malerei wird gut anfallen.

Vierte Antwort: Sie hätten zum Dichtungsmittel kein Salz verwenden sollen. Streichen Sie die ganze Muffel, die Einsatzplatten sowie die innere Seite des Vorsetzers gut mit Schlammkreide und etwas Mennige an, und die Farben werden beim nächsten Brand tadellos heranskommen.

Fünfte Antwort: Die von Ihnen geschilderten Fehler lassen erkennen, daß sie durch das Zusammenwirken verschiedener Umstände entstanden sind. Zunächst sind die Züge Ihrer Muffel viel zu eng, das Feuer kann sich nicht entwickeln und daher auch die Muffel nicht gleichmäßig erwärmen. Verkehrt ist es, zum Dichtungsmittel Mennige und Kochsalz zu nehmen, denn beim Erhitzen bildet sich flüchtiges Chlorblei, das Veranlassung zum Beschlagen und Blindwerden der Dekore gibt. Daß sich gewisse Farben abwischen lassen, deutet darauf hin, daß das Feuer nicht genügt, um sie anzuschmelzen; möglicherweise benutzten Sie auch Farben, die für eine höhere Einbrenntemperatur bestimmt sind und infolgedessen für den Hitzeegrad Ihrer Muffel nicht genügend Flußmittel enthalten. Das Zerspringen einiger Stücke kann sowohl von zu starkem Anheizen, als auch von fehlerhafter Zusammensetzung der Masse herrühren. Das gelbe Porzellan und die eierschalige Glasur können eigentlich nicht in der Muffel entstehen, denn soweit geht die Erweichung der Glasur nicht; möglicherweise entstand das Gelb durch einen Niederschlag von Chlorbleidämpfen mit etwas Eisenchlorid, während die Eierschaligkeit schon vorher vorhanden gewesen sein muß; im übrigen war das Porzellan jedenfalls sehr empfindlich gegen Temperaturwechsel. Die Beseitigung der Fehler ergibt sich aus dem Gesagten; vor allem müssen Sie Ihre Muffel umbauen und dann den Gang derselben durch Einsetzen von Segerkegeln an den verschiedensten Stellen kennen lernen und kontrollieren.

109. Wie werden die gemahlene Glasuren am vorteilhaftesten getrocknet, um versandt werden zu können?

Erste Antwort: Die Glasuren werden abgepreßt, und das Preßgut kann versandt werden. Besondere Trockeneinrichtungen sind etwas kostspielig, und die abgepreßten Glasuren enthalten so wenig Wasser, daß sie sich zum Versand ohne weitere Behandlung eignen.

Zweite Antwort: Wenn es sich um große Mengen gemahlener Glasuren handelt, werden Sie entweder eine Darre oder einen Trockenkanal anlegen müssen. Welche dieser beiden Einrichtungen vorzuziehen ist, hängt von den lokalen Verhältnissen ab; die vorhandenen oder neu zu schaffenden Wärmequellen, die vorhandenen maschinellen Einrichtungen und andere bedingen die Entscheidung und lassen sich nur an Ort und Stelle beurteilen. Hauptsache ist, daß die Trockenanlage so angeführt wird, daß die absolute Reinhaltung des zu trocknenden Gutes sichergestellt ist.

Dritte Antwort: Ein bequemes Mittel, Glasuren zu trocknen, ist das Einfüllen derselben in Gips- oder stark poröse und gut geglättete Schamotte- oder Tonkapseln, die man in Schuppen so der Luft aussetzt, daß diese überall durchstreichen kann. Durch Anlegen von Sacktnb, Papier oder dergl. wird das Hineinfallen von Schmutz in die Kapseln verhindert. Im Winter werden Sie die Kapseln in einen warmen Raum, wenn möglich in Gestellen über dem Ofenraum stellen oder auch die Wärme ausgebrauter Oefen zu Hilfe nehmen müssen.

110. Wir wollen einen Ringofen für Steingut bauen; welche Vorteile würden sich daraus ergeben, und wer baut solche Oefen?

Erste Antwort: Die aus der Anlage eines Ringofens sich ergebenden Vorteile bestehen darin, daß einerseits das Brennmaterial in weitgehendster Weise ausgenutzt wird, da sowohl die in den Rauchgasen vorhandenen Wärmemengen, als auch die Abbitze der abgebrannten Kammern dem Brennprozeß dienstbar gemacht werden, und daß man andererseits auch an Arbeitsleistung spart, da die ganze Vorwärmung selbsttätig geleistet wird. Ermöglicht die örtliche Lage noch die Verwendung billiger, minderwertiger Brennmaterialien, so daß der ganze Brennereibetrieb auf Generatorgas eingerichtet werden kann, so ergeben sich aus dem Vorhandensein einer einzigen Feuerstelle noch eine Reihe von Vorteilen bezüglich der Feuerbetrieuung, Kohlenlagerung, Sanberkeit im Brennhaus, Schonung der Kapseln, usw. — Zum Bau derartiger Oefen empfiehlt sich Ing. Hngo Herda in Nürnberg, Welsersstr. 33.

Zweite Antwort: Wenn Sie zum Brennen von Steingut einen Ringofen verwenden wollen, so muß dieser vor allem zur Ausnutzung seiner Leistungsfähigkeit das ganze Jahr über in Betrieb bleiben. Die Kohlenersparnis beträgt dann gegen die periodischen Rundöfen bis zu 50%. Ebenso ist der Verschleiß an Kapseln geringer, weil die Vorwärmung derselben langsamer von statten geht und die Stöße infolge der geringeren Höhe des Ringofens nicht so hoch werden. Sie müssen aber

auch, wenn Sie eine so große Produktion in Frage ziehen, den Kanalofen berücksichtigen, der noch etwas günstiger arbeitet als der Ringofen und in Bezug auf die Bedienung wesentlich angenehmer ist, da das Besetzen und Entleeren der Wagen außerhalb des Ofens erfolgt. — Zum Bau von Ringöfen sowohl, wie von Kanalöfen empfiehlt sich H. T. Padelt in Leipzig Schleußig.

Glas.

98. Wir haben einen Drehrostgenerator und unterhalten zum Betriebe des Ventilators eine Dampfmaschine mit Flammrohrkessel von 30 qm Heizfläche. Da wir aber jetzt elektrischen Strom zur Verfügung haben, wäre es unökonomisch, lediglich zur Erzeugung des Zusatzdampfes den großen Kessel im Betriebe zu lassen, und wir wollen deshalb nun einen kleinen Kessel aufstellen. Welches System käme für uns in Betracht? Bemerkte sei noch, daß wir schlechtes Wasser haben, das viel Kesselstein bildet.

Erste Antwort: Wenn der Dampfkegel nur den Zusatzdampf für den Drehrostgenerator zu erzeugen braucht, so ist ein einfacher, stehender Kessel mit Sparfenierung zu empfehlen. Da das Wasser sehr kalkhaltig ist, also viel Kesselstein absetzt, so erscheint auch aus diesem Grunde die Anstellung eines stehenden Kessels geboten, da dieser Dampfentwickler die einfachste Konstruktion aufweist und überall leicht zugänglich ist. Aus technischen Gründen empfiehlt es sich, das Wasser vor dem Einlassen in den Dampfkegel zu reinigen; die Reinigungskosten machen sich doppelt bezahlt.

Zweite Antwort: Wenn es sich nur um den Zusatzdampf handelt, so wäre ein Ofen, wie er bei Dampfheizungen im Gebrauch ist, wohl der richtigste. Der Ofen würde mit Generatorgas beheizt und sich leicht von Kesselstein reinigen lassen. Die Größe richtet sich nach derjenigen der Generatoranlage. Zum Einbau eines Kessels oder Ofens in den Abzugskanal des Schmelzofens oder in einen sonstigen Ofenteil, ist nicht zu raten, da dieser von den Gemengedämpfen sehr rasch angegriffen und häufige Störungen im Betriebe veranlassen würde. Daß außer dem Zusatzdampfkegel noch ein Ersatzmotor aufgestellt werden muß, um vor einer Stilllegung des Generators gesichert zu sein, ist selbstverständlich.

Neue Fragen.

Keramik.

117. Unsere gestanzten Porzellanverschlußknöpfe und -deckel zeigen auf der Oberseite feine Risse unter der Glasur, die bei rohen und auch verglühnten Stücken nicht wahrnehmbar sind. Worauf ist dieser Uebelstand zurückzuführen und wie zu beseitigen?

118. Ich bitte um Angabe einer Porzellangeschirr-Masse aus Englischer Erde und Zettlitzer Kaolin (etwa gleiche Teile), norwegischen Feldspat und Quarz für SK 10 (1300°), sowie einer dazu passenden Glasur.

119. Wir haben auf unseren Trommeln 1200 kg Mahlgut aus Spat, Sand, etwas Ton und Kalkspat in gemahlenem Zustande mit 1200 l Wasser und 1200 kg Flintsteinen (ausgesuchte Flußsteine). Trotz der Mahldauer von 26 Stunden und etwa 26 000 Touren setzt sich der Versatz stark und rasch ab, und zwar sowohl in der Trommel als auch im Quirl und im Sumpf. Woran liegt das, und wie könnte abgeholfen werden? Kaolin wird gesondert auf dem Quirl aufgegeben.

120. Wer liefert Oelstein-Brocken für Rasiermesserabschleifsteine aus eigenen Brichen?

Glas.

104. In meinem sechshüfigen Tafelglasofen mit niedrigen Häfen von 180 cm äußerem Durchmesser und 75 cm Höhe schmelze ich folgendes Gemenge:

Sand	100 kg
Sulfat	45 "
Kalk	25 "
Kohle	2 1/2 "

Der Ofen geht scharf, und das Glas ist in 24—28 Stunden blank, worauf es 4—5 Stunden absteht. Beim Verarbeiten habe ich sehr viel unter windigem Glas zu leiden, und zwar sind es nicht alle Häfen, sondern heute mal diese, morgen jene. Woran liegt das?

105. Da ich sehr viel Stroh und Sonnenblumenstängel habe, möchte ich einen 4- oder 6-hüfigen Ofen mit Gasfeuerung bauen. Eignen sich diese Brennstoffe zur Vergasung bei einem Oberflammenofen oder müssen sie vorher gepreßt oder zermahlen werden?

106. Wer baut die in Beleuchtungsglashütten verwendeten sehr großen Brennöfen mit auswechselbaren Kammern zum Einbrennen der gemalten Glaswaren?

Anfrage an unsere Leser.

Wer führt die Fabrikmarke „Märkische Kunst“?

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Verkäufe

Gebrauchsporzellan,

Service, Teller, Tassen, weiß und dekoriert, zu verkaufen. Anfragen erbeten unter D 2010 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Leistungsfähige Porzellanfabrik übernimmt noch Aufträge

in Keller- und Steckerfassungen, Abzweigdosens, Kastenicherungen Deckenrosetten sowie die Ausführung sämtlicher Porzellansachen nach Muster und Zeichnung. Angebote unter D 2035 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Hebezeug für Tafelglasstrecköfen

(deutsche Art) zu verkaufen. Angebote erbeten unter D 2013 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Lohnarbeit

in Guillochage, Goldrand und Mattband bei billigster Berechnung übernimmt

Glasveredelungsanstalt
Cöln-Ehrenfeld, [166]
Ecke Schönstein- und Marienstraße.

1000 Dutzend conische Tassen

mit Goldband, Qualitätsware, ab Fabrik zu verkaufen. Anfragen erbeten unter D 2011 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Braunstein,

Kalkspat, Quarz, Fluß-Spat,
Feldspat, Chromoxyd

sowie alle Mineralien liefern

Thüringer Braunstein- und Mineral-
mahlwerke, G. m. b. H. K
Arnstadt in Thüringen.

Mehrere Ladungen einmal ge-
brauchter

Mineralwasserflaschen

für Kronkorkverschluß sofort billigst
abzugeben. Anfragen unter D 2022
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Nesteier

aus Porzellan liefert preiswert
Porzellanfabrik Walther,
Oeslau bei Coburg. [168]

Kapselscherben

laufend abzugeben Angebote unter
D 2043 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal.

Größere Posten

Wasser-, Tee- u. Bierbecher

zu besonders günstigen Bedingungen
abzugeben. Anfragen unter D 2051
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tonwarenfabrik,

welche über einen vorzüglichen Töpferton verfügt, insbesondere für Dachsteinfabrikation eingerichtet ist, aber infolge seines vorzüglichen Rohmaterials sich auch leicht für eine andere hochwertige Fabrikation einrichten läßt,

somit verkäuflich.

Koblengrube durch Feldbahn mit dem Werk verbunden; Kleinbahn-
anschluß. Auch für Nichtfachleute geeignet, da Fachmann event.
beteiligt bleibt. Anzahlung $\text{M} 400\,000$. Angebote unter **B M 5859**
an **Rudolf Mosse, Breslau.** [136c]

Quarzsand

gewaschen, durchaus weiß-
brennend, für die Porzellan-
und Glasfabrikation, abzugeben.

Durch eigene, jahrzehntelange Verwendung erprobte
gute Qualität. Förderung aus eigenen Gruben mit
neuzeitlich eingerichteter Maschinen- und Waschanlage.

— Muster stehen zur Verfügung. —

Porzellanfabrik C. Tielsch & Co.,

Aktiengesellschaft,
Altwasser i. Schl. [166]

Soeben erschienen:

INHALT:

Abt. I: Emaillierwerke in Deutschland, Elsaß-
Lothringen, Luxemburg, Deutsch-Oesterreich,
Westpolen, Tschechoslowakien, Ungarn, Jugo-
slawien, Dänemark, Schweden und Norwegen.

Abt. II: Berufsgenossenschaften, Fachschulen,
Außenhandelsstellen, Verbände, Vereine und
Verkaufsvereinigungen der Email-Industrie.

Abt. III: Verzeichnis der Fabrikate. Die
Firmen der Abt. I nach Orten zusammen-
gestellt. Ausbreitung der Email-Industrie in
den Ländern der Provinzen. Fabrikmarken-
Register Anzeigen-Anhang. Alphabetische
Aufführung der Inserenten

Preis gebunden bei freier Zusendung für
Deutschland M. 25.—, Deutsch-Oester-
reich und Ungarn M. 27.50, Tschecho-
slowakei M. 30.—. Preis für das übrige Ausland
wird auf Anfrage mitgeteilt.



3. Auflage 1921

Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Chemikalien Bleimennige — Borax

liefert laufend

Gesellschaft für chem. Rohprodukte m. b. H.,
Hamburg 8.

Telephon: Elbe 6684 und 6685.

Tel.-Adr.: Chemiprodukt.

Bonbongläser,

rein weiße Qualitätsware, mit
eingebobrtm Kugelpfosten, 80,
88, 100, 140 und 175 oz. etwa
50 Groß pro Woche lieferbar.
Zwischenverkauf vorbehalten.

Hermann Pröscholdt,

Gotha i. Thür. [173]

Telegr.-Adr.: Glaspröscholdt.

Fernspr. 565.

Biergläser, „Amerika“, $\frac{9}{20}$ Ltr.,
neue Eiche, **Ernst-Seidel**, $\frac{8}{20}$ Ltr.,
neue Eiche, **Tüb. Kugelgläser**,
 $\frac{9}{20}$ Ltr., neue Eiche, „Amerika“
0,5 in $\frac{9}{20}$, ungeeicht, gibt billig ab
R. Fuhrmann, Dresden,
Gerichtsstraße 18. [166]

**Steingutfabrik sucht Ver-
bindung mit Abnehmern für**

**Teller, Tassen, Wasch-Service,
Blumenkübel, Milchtöpfe usw.**

in nur größeren Posten. Anfragen
unter D 2065 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Von erstklassiger Glasfabrik wegen
Ofenänderung etwa 60 Stück große

Glasschmelzhäfen

etwa 154 Durchmesser, etwa 75 hoch,
aus prima Großalmerader Ton selbst-
gefertigt wie seit Jahren im regulären
Betrieb verwendet, zu verkaufen.
Anfragen unter D 2042 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Schleifglas.

Oliventeller, Olivenkompotts, Käse-
glocken, Butterdosens, Wassergläser,
Groggläser, sowie andere Schiffe
liefern schnellstens. Anfr. unt B 1906
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Hochfeuerfeste

Kapselscherben

aus erstklassigen Halleschen Tonen
hergestellt, gibt Porzellanfabrik in
der Nähe Berlins billig ab. Gef.
Angebote unter C 2000 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 f. (Stellengesuche 20 f.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Umsatzsteuerrückvergütung an die Exporteure.

(Nachdruck verboten)

Die Frage der Berechtigung der vertraglichen Ausbedingung der Rückerstattung der Umsatzsteuer von $1\frac{1}{2}$ resp. 15% , die den Exporteuren gemäß § 4 des Umsatzsteuergesetzes von der Steuerstelle zu verlangen zusteht, seitens der Industrie ist schon wiederholt Gegenstand der Erörterung in Fach- und Steuerzeitschriften gewesen. Sie wurde erneut durch den nachstehenden Antrag des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels an das Reichsfinanzministerium aufgeworfen, in dem die Abänderung bzw. Ergänzung der bisherigen Bestimmungen über das Rückvergütungsverfahren dahingehend verlangt wird,

- A) 1. daß dem Ausfuhrhändler statt der bereits im Gesetz festgelegten Rückvergütung von 15% bzw. $1\frac{1}{2}\%$ des ihm vom Hersteller berechneten Preises auf Antrag als Ablösung für dieses Verfahren eine $7\frac{1}{2}\%$ bzw. $0,75\%$ ige Rückvergütung von seinem Verkaufspreis gewährt werden muß,
2. daß diese $7\frac{1}{2}\%$ bzw. $0,75\%$ ige Rückvergütung auch auf diejenigen Fälle ausgedehnt wird, in denen der Lieferant nicht auch zugleich der steuerpflichtige Hersteller ist.
- B) 3. Die Grundlage für diese $7\frac{1}{2}\%$ bzw. $0,75\%$ ige Rückvergütung bildet das Warenausgangsbuch bzw. das Rechnungskopierbuch, aus dem Datum, Empfänger, Bestimmungsort, Menge, Artikel und Verkaufspreise deutlich ersichtlich sind. Die Forderung der Belege bleibt den Finanzbehörden vorbehalten.

Zur Begründung dieses Antrages wurde folgendes ausgeführt:

„Bei dem bisher ausschließlich gültigen Rückvergütungsverfahren bleibt die Rückvergütung für den Teil der Ausfuhrware ausgeschlossen, bei dem der Ausfuhrhändler diese Waren nicht direkt vom Hersteller bezogen hat. Es ist dies sehr häufig dann der Fall, wenn sich der Ausfuhrhändler der Reichhaltigkeit der Auswahl wegen zur Befriedigung der Wünsche seines ausländischen Abnehmers des Sortimenters bedienen muß. Der Ausfuhrhändler verliert in solchen Fällen häufig den ausländischen Abnehmer, weil er entweder die Auswahl nicht reichhaltig genug gestalten kann, oder aber, weil er — und das ist wegen der weiteren Folgen auch volkswirtschaftlich das Schlimmere — infolge der im Preise inbegriffenen hohen Luxussteuer mit der ausländischen Konkurrenz den Wettbewerb auf dem Weltmarkte nicht mehr aufnehmen kann. Wenn auch im allgemeinen die beantragte $7\frac{1}{2}\%$ bzw. $0,75\%$ ige Rückver-

gütung vom Verkaufspreis des Ausfuhrhändlers wesentlich hinter dem Betrage der tatsächlich auf die betreffenden Gegenstände bezahlten Luxussteuer zurückbleibt, so ist bei dieser Bemessung vor allen Dingen maßgeblich gewesen, daß der Fiskus bei Anwendung dieses Verfahrens schon im Hinblick auf die allgemeine Finanzlage des Reiches keinesfalls zu kurz kommen darf. Auf der anderen Seite ist die Leistungsfähigkeit des deutschen Ausfuhrhändlers doch immerhin nicht unwesentlich gesteigert, bzw. die Konkurrenzfähigkeit wieder ermöglicht.

Ganz allgemein versprechen wir uns von einem verständnisvollen Eingehen des Reichsfinanzministeriums auf die wirklich schweren Nöte des deutschen Ausfuhrhandels, das dadurch zum Ausdruck kommt, daß wirklich vorhandene — wenn auch ungewollte — Härten im Gesetz, wenn auch nicht behoben, so doch gemildert werden, eine wesentliche Steigerung der Steuermoral.“

Diesen Abänderungsantrag hat das Reichsfinanzministerium den maßgebenden Industrie- und Handelsverbänden zur Rückäußerung übermittelt und dabei bemerkt, daß es als bekannt voraussetzt, daß die Bestimmungen des § 4 des Umsatzsteuergesetzes, betr. die Vergütung des Umsatzsteuerbetrages, den der Ausfuhrhändler an seinen Lieferant zu entrichten hat, in der Praxis zu teilweise erheblichen Schwierigkeiten geführt haben, und hat weiter erklärt, daß seines Ermessens der Vorschlag von erwägenswerten Gesichtspunkten ausgehe und außerdem große Vereinfachungen mit sich bringen würde.

Sache des Finanzministeriums und der ihm obliegenden Pflicht der Wahrung des Finanzinteresses des Reichs ist es ausschließlich, über die finanziellen Folgen der Stattgabe des Antrags zu entscheiden. Das gilt in erster Linie für die Prüfung der Frage, ob der Fiskus bei einer Zurückführung der Erstattungssumme von $1\frac{1}{2}\%$ (15%) des vom Hersteller berechneten Preises auf $\frac{3}{4}$ ($7,5\%$) des endgültigen Verkaufspreises besser oder schlechter fährt, dann der Fragen der Grundlagen und deren Nachprüfung (B. E) und für die Behandlung im Falle der Berechnung in ausländischer Währung (C.). Das angestrebte Verfahren hat für den Exporteur sicherlich Vorteile im Gefolge; er vermeidet das umständliche Erstattungsverfahren, spart Arbeit und damit Geld wie endlich die Zinsen von den bis zur Abwicklung des der Steuererstattung festgelegten — seinem Geschäft daher entzogenen — Geldbetrages.

Die Stattgabe des Antrages würde daher, abgesehen von der Ausschaltung des Exporteurs von dem Erstattungsverfahren überhaupt und der dadurch für ihn geschaffenen Vorzugsstellung,

die gesetzliche Anerkennung der von der Industrie bekämpften Auffassung bedeuten, daß nämlich die Vergütung gemäß § 4 des Umsatzsteuergesetzes anschließend dem Exporteur zugute zu kommen hat, daß die vertragliche Ausbedingung der Rückerstattung der dem Exporteur rückvergüteten Steuerbeträge an den industriellen Lieferer dem Willen des Gesetzgebers nicht entspricht.

Im Interesse beider Beteiligten, der Industrie und des Ausfuhrhandels, dürfte es daher liegen, die Gründe „für und wider“ den Antrag des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels objektiv zu prüfen unter Würdigung und Abwägung der gegenseitigen Belange. Gegenwartswerte und kleine Vorteile dürfen auf keinen Fall das Urteil trüben, wenn anders nicht beiden ein Schaden zugefügt werden soll, den wieder gut zu machen keine Möglichkeit in dem Augenblick besteht, wo falsche Politik entweder die Industrie oder den Ausfuhrhandel schwer geschädigt hat zum Nachteil des einen, der aber dem anderen nicht zum Vorteil gereichen kann, da die Gemeinschaftlichkeit der bisherigen Interessen dies ausschließt. Der geistige Urheber und Kommentator des Umsatzsteuergesetzes — Geh. Reg.-Rat., Ministerialrat im Reichsfinanzministerium, Dr. Popitz — hat in seinem Kommentar seine den Standpunkt des Ausfuhrhandels deckende Auffassung niedergelegt. Er führt zur Begründung an Grund der Entstehungsgeschichte des Gesetzes aus:

„... waren somit Ein- und Ausfuhr zu befreien, so ergeben sich weitere Erwägungen über die Ausgestaltung der Befreiung.“

„Bei der Ausfuhr ergab sich das Problem, daß zwar der Umsatz ins Ausland befreit werden konnte, dadurch aber nicht die Belastung der angeführten deutschen Ware mit den aus dem Entstehungs- und Handelswege der Ware immer wiederholten Umsatzsteuerquoten ausgeschaltet werden konnte. Eine Vergütung aller dieser Quoten etwa durch eine Rückzahlung bei der Ausfuhr erschien unmöglich, da ein Nachweis der Quoten bei vielfältiger Ver- und Bearbeitung und Zusammensetzung aus allerlei Roh- und Halbstoffen ganz ausgeschlossen ist und die Auszahlung irgend eines Pauschalbetrages einmal das Steuererträgnis gefährdet hätte und weiter als völkerrechtlich und außenpolitisch bedenkliche Ausfuhrprämie hätte aufgefaßt werden können. Die ständig wiederholte Belastung mit Umsatzsteuer mußte also getragen werden.“

Für die Ausfuhr ist nach Ansicht des genannten Kommentators Abhilfe nötig, technisch möglich und bedenkenfrei gewesen. Die Begründung lautet:

„Die Vorschrift — über das Vergütungsverfahren — wurde erforderlich, als, im Gegensatz zum WUSTG 1916, nicht bloß die Ausfuhr der im Inland bezogenen Waren, also des Ausfuhrhändlers, befreit wurde, sondern auch die Lieferung des Fabrikanten ins Ausland. Es galt zu vermeiden, daß der deutsche Fabrikant die Belastung seiner für das Ausland bestimmten Waren mit der Steuer bei der Lieferung an einen inländischen Ausfuhrhändler ersparen wollte, indem er entweder unmittelbare Geschäftsbeziehungen im Ausland suchte, die Vermittlung des Ausfuhrhändlers also ausschaltete oder sich eines ausländischen Vermittlers, z. B. eines holländischen oder englischen Import- und Exporthauses bediente. Die Gefahr einer Ausschaltung des Ausfuhrhändlers wuchs bei Erhöhung des Steuersatzes auf 1,5 % und bei Zurückverlegung der Luxussteuer von 15 % zum Fabrikanten. Bei einer dieser Gefahr ausschaltenden Vorschrift war nicht bloß das Bestreben maßgebend, den deutschen Exporthandel als einen wichtigen Erwerbsstand (besonders in Hamburg, Bremen, Berlin, Leipzig) zu erhalten, sondern vor allem zu vermeiden, daß der deutsche Export von ausländischen Handelshäusern abhängig würde. Die Aufgabe des § 4 ist somit, den Ausfuhrhändler trotz der Steuer, die auf dem Umsatz vom deutschen Fabrikanten oder deutschen Großhändler an ihn liegt, instand zu setzen, als Gestehungspreis für die Kalkulation des Auslandshandelspreises von dem gleichen Betrage auszugehen wie der unmittelbar ausführende Fabrikant oder Großhändler. Dies Ergebnis wurde erreicht, wenn dem Ausfuhrhändler der Betrag wieder gutgebracht wurde, der als Steuer die Lieferung an ihn belastet hatte, und er so instandgesetzt wurde, von vornherein mit dem Wiedereingang dieses Betrages, also mit einem um 1,5 % oder 15 % ermäßigten Gestehungspreis (allerdings zuzüglich eines Zinsausfalles für die Zeit zwischen der Zahlung des höheren Einkaufspreises und der Vergütung) zu rechnen. Wenn aus Fabrikantenkreisen eingewendet worden ist, die ganze Vergütung würde lediglich in die Tasche des Ausfuhrhändlers fließen, ihn lediglich bereichern, so kann das wohl in der Zeit eines Valutastandes, der fast beliebige Preisforderungen im Ausland zuließ, hier und da möglich gewesen sein, sonst aber verkennt der Einwand die Lage des Ausfuhrhändlers und seine Aufgabe, die Ware gegenüber ausländischer Konkurrenz in den ausländischen Absatzgebieten zu behaupten, ihr neue Absatzgebiete zu schaffen, völlig. Die Interessen der auf den Auslandsabsatz angewiesenen deutschen Industrie — soweit sie nicht eigene Vertreter im

Ausland sich leisten kann — und des Exporthandels sind die gleichen und verlangen, daß jede vermeidbare Spese auf dem ins Ausland gehenden Gut ausgeschaltet wird. Es ist daher ein bedauerlicher Mißbrauch, wenn Firmen, die an Exportenre liefern, sich vertraglich ausbedingen, daß diese die vergüteten Beträge den Firmen auszahlen sollen.“

Gegen das in seinem Kommentar gefällte Werturteil von Dr. Popitz über den angeblichen Mißbrauch der Industrie, sich vertraglich ausbedingen, daß die Ausfuhrhändler die ihnen vergüteten Steuerbeträge den Industrieunternehmern zurückzahlen, wendet sich in einem Aufsatz „Die Umsatzsteuervergütung“ der „Deutschen Industrie“, 1921, Nr. 8, Herr Dr. Habersbrunner, M. d. R. W. R. Der Verfasser weist an der geschichtlichen Entwicklung der Gesetzesbestimmung nach, daß der Ausfuhrhandel selbst die Rückvergütung selbst nicht, lediglich vielmehr in Übereinstimmung mit der Industrie gefordert hätte, daß die Ausfuhr überhaupt von der Steuer befreit sein müßte, sei es, daß sie vom Erzeuger direkt, sei es, daß sie mittelbar durch den Exporteur erfolgt. Der Stattgabe dieser Forderung hätten lediglich steuertechnische Bedenken gegenüber bestanden, nicht aber Bedenken derartiger Natur, die Dr. Popitz im Interesse des Schutzes des Ausfuhrhandels vorgebracht hat.

Dr. Habersbrunner sieht daher in der vertraglich ausbedingenen Abtretung des Rückerstattungsanspruches seitens des Exporteurs keinen Mißbrauch der Industrie, sondern lediglich die Wiederherstellung der der Interessengleichheit entsprechenden rechtlichen und wirtschaftlichen Gleichheit.

Die Frage erscheint daher auf jeden Fall gerechtfertigt, ob es im Interesse des Ausfuhrhandels liegt, wenn ein Zustand gesetzlich sanktioniert wird, den Zweige der Industrie ihrerseits als einen Mißstand und auch Nachteil bezeichnen, und der für den Handel keinesfalls ein so wesentlicher Vorteil ist, daß nun seinerwegen der Kampf zwischen Handel und Industrie entbrennen muß.

Ohne Zweifel wird es Industrien geben, die der Frage der Steuer-Rückvergütung kein wesentliches Interesse entgegenbringen, da nicht sie selbst, sondern für sie die Exporteure anschließend oder überwiegend das Ausfuhrgeschäft betreiben.

Andere Industrien dagegen, die mit den ausländischen Importeuren seit Jahren zu arbeiten gewohnt sind, werden die den deutschen Exportenren eingeräumte Sonderstellung im Auslandsgeschäft nicht gern sehen, da die Konkurrenz des Exporteurs ihnen ihre Stellungnahme gegenüber den ausländischen Industrien und Abnehmern nur erschwert. Das gilt für alle Industrien, die dem Ausland gegenüber eine zielbewußte Preispolitik treiben und sich zur Erreichung dieses Zieles zu einem Syndikat, Kartell oder einer festen Preisvereinigung zusammenschließen haben. Bestehen dann noch Abmachungen internationaler Natur zwischen den Industrien der einzelnen konkurrierenden Nachbarländer Deutschlands, so werden naturgemäß die Schwierigkeiten, die der deutschen Industrie durch die Konkurrenz der Exporteure gemacht werden können, größer, sofern es der kartellierten Industrie nicht gelingt, diesen Nachteil dadurch auszugleichen, daß sie den Exporteurrabatt um den Steuerbetrag kürzt. Damit wäre der Vorteil der Steuer-Rückvergütung ausgeglichen.

Zwischen Ausfuhrhandel und Industrie wird also ein unnötiger Keil getrieben, wenn der Gesetzgeber sich für die gesetzliche Anschaltung des Stenerrückforderungsrechts des Industriellen dem Exporteur gegenüber anspricht. Zwischen Handel und Industrie braucht sich aber der Gesetzgeber nicht zu drängen; den beteiligten Kreisen überläßt man es zweckmäßiger, die Frage unter sich im Wege freier Vereinbarung zu lösen.

Die Verhältnisse der einzelnen Industriezweige liegen derart verschieden, daß ein sie alle bindendes Werturteil nicht abgegeben werden kann. Aus diesem Grunde erscheint es durchaus gerechtfertigt, wenn dem Antrag des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels nicht bedingungslos stattgegeben wird, da damit einseitig eine Entscheidung zugunsten des Exporthandels ergehen würde, deren Wirkungen auf das Verhältnis zwischen Ausfuhrhandel und Industrie unter den heutigen Verhältnissen der Hochspannung der schwersten Wirtschaftskrise, in der sich die deutsche Wirtschaft befindet, sich nicht absehen lassen.

Die Industrie muß und kann aber auch verlangen, daß ihren Belangen in dieser Frage mehr als den Interessen des Handels Rechnung seitens der Regierung getragen wird, daß sie den Industrien, die das Verlangen der Abtretung des Anspruchs auf Stenerrückvergütung an die Ausfuhrhändler auf Grund ihrer Wirtschaftslage stellen müssen, ausdrücklich ihr Recht anerkennt. Auf jeden Fall wäre es aber eine wirtschaftspolitisch verfehlte Maßnahme, wenn die Regierung die Stattgabe des Antrags des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels als Festlegung des Standpunktes Dr. Popitz betrachten würde und damit einer vertraglichen Auseinandersetzung zwischen Handel und Industrie

über die Steuer-Rückvergütung unnötige Hindernisse in den Weg legte, die zur Hebung unserer Wirtschaft nicht beitragen würden.

Reklame und Verpackung, besonders auf der Messe.

(Nachdruck verboten.)

Die wachsende Wertung der Reklame zieht immer weitere Kreise. Die bildliche Propaganda mit den Mitteln der neuzeitlichen Werbekunst unter peinlicher Beachtung der Qualität der Werbeleistung dürfte heute vielfach eines der wichtigsten Betätigungsfelder des Kaufmanns darstellen. Die Zeiten sind vorüber, wo die größten Firmen eine Reklame irgend welcher Art für unter ihrer Würde erachteten: die merkantile Reklamemöglichkeit ist heute zu einer unabweisbaren Forderung geworden — was für den Landmann der Dünger, ist für den Geschäftsmann die Reklame. Auch in allzu geringen und seltenen Dosen darf sie keinesfalls verabreicht werden. Erst beim zehnten oder zwanzigsten Inserat oder Plakat wird man aufmerksam und interessiert sich für eine Sache. Einmal ist ein bestimmt festgelegtes Ausdrucksmittel unter harmonischem Zusammenwirken von Bild und Text erforderlich, ein anderes Mal dagegen muß von jeder einzelnen Ankündigung neues Leben ausgehen. Stets aber muß die Propaganda eine dauernde sein, um immer wieder dem Leser oder Beschauer vor Augen zu kommen. Weitere Kardinalbedingungen und psychologische Hauptmomente für eine wirksame Reklame sind: klar und deutlich lesbare Schrift, äußerste Kürze der Wortzahl, geschmackvolle Einfassung, verständlicher Bildschmuck.

Die überall und in allen möglichen Formen einen immer größeren Umfang annehmende Reklame, die sehr oft noch in der geschmacklosesten Weise sinnlos gemacht wird, verlangt heutzutage gebieterisch zwecks Anwirkung eine qualitativ hohe Art. Wohl nirgends wird soviel von augenfälliger Reklame gemacht als auf den Messen, und besonders auf der Leipziger Messe, von der Max Osborn treffend schrieb: Festgefügt durch eine uralte Organisation, stellt sie eine Kristallisation von Arbeit ohne gleichen dar. Die Zusammenfassung der gesamten produktiven Energie Deutschlands, ausschließlich vom praktischen Zweck regiert, in der Gestalt eines schimmernden, fröhlichen Gefunkels als Aushängeschild ernstester, wichtiger Angelegenheiten.

Reklame und Propaganda müssen aber unter unseren heutigen Wirtschaftsverhältnissen vor allem auch in möglichst hohem Maße eine zeitsparende Wirkung ausüben. Von diesem Gesichtspunkt aus verdient die auf den Messen eingeführte Zusammenlegung der einzelnen Branchen eine ganz besondere Beachtung in propagandistischer Hinsicht. Es mag hierbei erwähnt sein, daß neuerdings einmal von gewisser Seite aus geschrieben wurde, daß die Branchenkonzentration für die Leipziger Messe unmöglich und auch unnötig — weil ihrem organischen Aufbau zuwiderlaufend — wäre. Dies beruht entweder auf Ironie oder auf vollkommener Verkennung der in Betracht kommenden Verhältnisse. Unmöglich ist sie keineswegs, das wird bewiesen werden, nur muß man jeder Entwicklung billigerweise auch ihre Zeit zur Ausreifung lassen: wie den anderen Messen, sofern sie sich lebensfähig erweisen werden, zu ihrer allmählichen Ausdehnung, so der Leipziger zu ihrer allmählichen Branchenordnung! Unnötig war, die letztere allerdings bei dem vorkriegszeitlichen Umfang der Leipziger Messe, aber bei ihren heutigen Riesenausmaßen muß sich der ernste Einkäufer, falls er nicht nur die ihm längst bekannten Firmen beschnen will, unbedingt darauf beschränken, nur noch diejenigen Meßhäuser aufzusuchen, wo er eine größere Anzahl Aussteller seines Fachgebietes vereinigt vorfindet. Diese Wandlung scharf erkennend, hat sich in Verbindung mit dem Meßamt die „Leipziger Meßhäuser G. m. b. H.“ eine durchgreifende Branchengruppierung auf Grund ausgiebigster Erfahrungen ihrer Mitglieder zur Hauptaufgabe gestellt.

Das richtig angewandte Prinzip, artverwandte Branchen in geeigneter Weise bei vorsichtigem Arrangement miteinander zu verbinden, gestattet eine reibungslose Branchenkonzentration und schaltet Konkurrenz-Unannehmlichkeiten aus.

Eine der bereits streng nach dem Branchenprinzip organisierten Gruppen ist die Verpackungsmittel- und Kartonnagen-Messe, von der auch in Anstellerkreisen behauptet wurde, daß sie ein glänzendes Beispiel für eine mustergültige Branchenordnung darstelle. Sie ist in ihrem größten Teil auch als Reklamemesse anzusprechen, besonders soweit sie das große Gebiet der indirekten Reklame umfaßt. Und wensschon die Reklame auf der eigens hierfür geschaffenen Reklamemesse im allgemeinen durch ungehemmte und freiere Betätigungsmöglichkeit ein höheres Niveau als auf der Verpackungsmittel-Messe aufweisen soll, so kann der heute fast alles andere über-

ragende hochwertige Wert einer geistvollen, zielbewußten und energischen Propaganda auch recht deutlich auf der Verpackungsmittel- und Kartonnagen-Messe zum Ausdruck kommen, zumal durch den immer riesenhafter werdenden Aufschwung der Fabrikation von Markenartikeln. Untrennbar mit letzteren verbunden ist eine wirkungsvolle Art des Angebots in gediegenen und künstlerisch ausgestatteten Packungen. Der rechte Weg, dem Publikum heute ein neues Produkt bekannt zu machen, beruht auf dem Anbieten desselben in einer textlich und darstellerisch gut angepaßten Reklamepackung. Das gilt in mehr oder weniger hohem Maße für alle möglichen Packungen, Gefäße und dergl., seien sie aus Papier, Pappe, Holz oder Blech oder noch anderem Material. Bei der gerade für die Zukunft unabweisbar erforderlichen Einstellung unserer Industrie und unseres Handels auf hochwertige Qualitätsware darf die dazu notwendige und in werbetechnisch bedeutsamer Form gebrachte Reklame nicht fehlen, die sich, nebenbei gesagt, im Preise des zu höchstmöglichem Wert gesteigerten Qualitätsartikels verlieren muß.

Durch individuelle Aufmachung und vornehme Wirkungsweise aus der Unsumme des Gebotenen hervorgehoben, wird das Auge des Käufers angelockt, und das ist bei der ständig sich mehrenden Konkurrenz erforderlich, während andererseits natürlich auch durch zweckmäßige Art und Form den Waren der notwendige Schutz durch die Umhüllung geboten werden muß. Aber fast immer könnte wohl zwecks ästhetischer Wirkung eine gediegene, z. T. sogar schöne Aufmachung in harmonischer Verbindung mit geschickter und zweckentsprechender Propaganda für vielleicht alle Artikel in Frage kommen, die in das weite Gebiet der Verpackungsmaterialienindustrien gehören und auf der Messe zur Anstellung gelangen, selbst wenn es in vielen Fällen auf den ersten Blick nicht sinnfällig erscheinen mag. Zum Beispiel kann eine einfache Holzkiste gefällige Kanten und Beschläge und ein wirkungsvolles Firmenetikett haben, ein Holzwolleballen kann in sauber gepreßter und verschnürter Form oder aber in einem wenig ansprechenden Klumpen zum Angebot kommen, eine Bindfadenrolle kann mit einem schönen Etikett bemastert sein, eine einfache Glasflasche und fast jeder beliebige nüchterne Artikel kann mindestens ein dekoratives Signum des Fabrikanten tragen, ein großes Eisenfaß kann eventl. durch gepreßte Ringe und Reifen eine mehr oder weniger gefällige Form haben, und dergl. mehr. Derartige psychologische Momente werden oft ihre Wirkung tun.

Die erfreulicherweise ständig fortschreitende Geschmacksbildung bringt eine große Anzahl guter, moderner Packungen auf den Markt, und das wahre Betätigungsfeld hierfür bieten die Musterlager auf der Verpackungsmittel- und Kartonnagen-Messe. Auch soll der Meßstand, der oftmals eines der Hauptreklamemittel einer Firma darstellen wird, bezüglich seiner äußeren Aufmachung und nicht nur bezüglich der Qualität der Waren das Spiegelbild der Leistungsfähigkeit des Ausstellers sein. Oft ist das schlechte Geschäft ganz zweifellos schon allein auf die bedauerliche Unfähigkeit des Ausstellers, seine Erzeugnisse in gefälliger Weise darzubieten, zurückzuführen. Die kundenwerbende Wirkung eines schönen Meßstandes darf nicht außer acht gelassen werden und mindestens ist ein geschmacklich einwandfreies Zurschaustellen erforderlich.

Da es wohl kaum eine Branche und einen Geschäftsmann gibt, die nicht mit Aufmachung, Lagerung, Verpackung und Versand ihrer Produkte zu tun haben, ist die Verpackungsmittel-Messe so recht eigentlich diejenige Sondergruppe der Messen, welche für alle Einkäufer und auch Aussteller unbedingt Interesse haben muß. Während von ihr gesagt wurde, daß schon ihre Uebersichtlichkeit sich als großer Propagandawert erwiesen hat, so ist andererseits die vollkommene Bewährung des eigens für sie geschaffenen Hauses charakteristisch für die außerordentliche Bedeutung dieses in sich abgeschlossenen, zwar jüngeren, aber schnell erstarkten Messezweiges. Ueber die Vielseitigkeit ihrer Artikel gibt ein genaues Bild der „Führer durch die Verpackungsmittel- und Kartonnagen-Messe“, der durch sein übersichtlich gegliedertes Bezugsquellenverzeichnis auch außerhalb der Messen als Nachschlagebuch für die gesamte Branche vielfach verlangt wird. Interessenten, welche ihn gleichzeitig zur vorherigen Information für die nächste Leipziger Herbstmesse verwenden können, erhalten ihn auf Verlangen kostenlos von der Verwaltung des „Messhauses Leipziger Hof“ zugesandt. Dr. B.

Der gegenwärtige Stand unseres Zollltarifs.

(Nachdruck verboten.)

Auf Grund des Friedensvertrags sind unsere Handels- und Meistbegünstigungsverträge mit Belgien, Bulgarien, Griechenland, Italien, Japan, Portugal, Rumänien, Rußland und Serbien außer Kraft gesetzt worden. Dementsprechend kommen seit

dem 10. Januar 1920, dem Tage des Inkrafttretens des Friedensvertrags, die auf den handelsvertraglichen Abmachungen mit den Ententestaaten beruhenden Zollbefreiungen und Zollermäßigungen in Fortfall; eine Ausnahme hiervon bilden allerdings die Nummern 1—73 unseres Zolltarifs, bezüglich deren wir uns im Friedensvertrag zur Anwendung der handelsvertraglichen Vorkriegszölle für die Dauer der nächsten 30 Monate haben verpflichten müssen.

Im laufenden Jahre sind des weiteren unsere Handelsverträge mit Schweden, ferner mit Oesterreich und mit der Schweiz fristgerecht aufgekündigt und dementsprechend außer Kraft gesetzt worden, und zwar mit Wirkung vom 1. Juli 1920 ab.

Durch den Wegfall aller dieser handelsvertraglichen Abmachungen hat naturgemäß die Uebersichtlichkeit des deutschen Zolltarifs gelitten, und weite Kreise unseres Handels und unserer Industrie werden darüber im Zweifel sein, welche Bestimmungen und Sätze des Tarifs noch Geltung haben und welche nicht mehr.

Eine Zusammenstellung der hiernach in Betracht kommenden Tarifnummern und Zollsätze, soweit sie an dieser Stelle von besonderem Interesse sind, sei nachstehend in systematischer Gliederung zu Orientierungszwecken gegeben, wobei bemerkt sei, daß das vorgeschriebene Goldaufgeld gegenwärtig 900 v. H. für die zur Einfuhr gelangenden Waren hiervon unberührt bleibt.

Tarif-Nr.	Benennung der Gegenstände	Zollsatz für 1 dz in Mark
A. Tonwaren.		
(713/14)	Mauersteine (Mauerziegel, Backsteine) aus farbig sich brennendem Ziegelton, ungebrannt oder gebrannt, unglasiert:	
713	Hohlsteine, Lochsteine, Lochplatten und Formsteine, rauh oder glatt	0.20
714	andere:	
	rauh (Hintermauerungssteine); auch Scheuerziegel (Putzsteine)	0.10
	glatt (Verblendsteine)	0.10
715	Mauersteine (Mauerziegel, Backsteine) aus farbig sich brennendem Ziegelton, glasiert	1.—
716	Klinker aller Art und mehr als 3 cm dicke Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, einfarbig, unglasiert oder glasiert	0.50
	(717/18) Dachziegel aus Ton, ungebrannt oder gebrannt:	
717	unglasiert:	
	Dachziegel und Hohldachziegel	0.15
	Dachpfannen und Falzdachziegel	0.50
718	glasierte aller Art	1.—
719	Röhren aus Ton, unglasiert oder glasiert:	
	Drainröhren	frei
	andere Röhren; Röhrenformstücke	0.40
720	Waren aus gemeinem Steinzeug (mit Ausnahme der in Nr. 716 und 728 genannten):	
	Röhren, Röhrenformstücke, Sohlsteine, Senkkästen, Ausgüsse und dergl.; Krippen, Viehtröge	0.40
	Krüge und andere Gefäße zu Wirtschaftszwecken	1.—
	Steine und Platten aller Art zu technischen Zwecken	0.40
	Faß- und Abzugshähne, Kühlschlangen, Pumpen und sonstige vorstehend nicht genannte Gegenstände zu technischen Zwecken	1.—
721	Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Ton, durch Freiaufdrehen oder Pressen hergestellt:	
	unglasiert	frei
	glasiert, ein oder mehrfarbig, auch durch Aufspritzen von Farbe oder in ähnlicher, einfacher Weise bemalt	1.50
722	Oefen (Kamine, Kochherde) und Ofenteile, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert:	
	einfarbig oder weiß	2.—
	mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug	3.—
723	Tabakpfeifen, einfarbig oder weiß, unglasiert	3.—
724	Feuerfeste Steine jeder Art (Schamottesteine, Dinas- und andere Quarzsteine, Bauxit- und Magnesiasteine, Kohlenstoffsteine für feuerfeste Ofenausmauerung) unglasiert oder glasiert:	
	rechteckige bei einem Reingewicht des Stückes von weniger als 5 kg	0.35
	rechteckige bei einem Reingewichte des Stückes von 5 kg oder darüber; andere als rechteckige ohne Rücksicht auf das Gewicht des Stückes	0.60

Tarif-Nr.	Benennung der Gegenstände	Zollsätze für 1 dz in Mark
725	Schmelzziegel, Retorten, Muffeln, Kapseln, Röhren, Zylinder, Platten, Düsen und andere nicht als Steine zu bezeichnende geformte feuerfeste Erzeugnisse aus Ton oder toniger Masse, unglasiert oder glasiert; auch Schmelzziegel aus Magnesiazement oder Speckstein	2.—
726	Schmelzziegel und andere Gegenstände aus Graphitmasse	4.—
727	Bauzierate (Knäufe [Kapitäle], Gesimse, Friese, Geländerteile, Bildwerke und dergl. Verzierungen) aus Ton oder toniger Masse, unglasiert oder glasiert, auch mehrfarbig oder bemalt	1.—
728	Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug, einschließlich der 3 cm oder weniger dicken Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert:	
	einfarbig	2.—
	mehrfarbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug	4.—
729	Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittetem Tonzeug oder Steingut, unglasiert oder glasiert:	
	einfarbig	10.—
	mehrfarbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug (730/31) Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, anderweit nicht genannt:	16.—
730	einfarbig	10.—
731	mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug:	
	Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände	25.—
	andere Waren	20.—
	Anmerkung. Tongefäße, die auf der Außenseite eine andere Farbe als auf der Innenseite haben, und Gegenstände aus Ton, die außer der Naturfarbe des gebrannten Tones nur eine andere Farbe zeigen, sind deshalb noch nicht als mehrfarbig zu behandeln.	
732	Tonwaren aller Art (mit Ausnahme von Porzellan und porzellanartigen Waren) in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen.	25.—
	Anmerkung. Die grobe Beflechtung von Töpfergeschirr der Nr. 721 mit Weiden (ungeschälten oder geschälten), Bast, Binsen, Stroh oder Rohr bleibt auf dessen Zollbehandlung ohne Einfluß.	
733	Porzellan und porzellanartige Waren (Weichporzellan [englisches und Frittenporzellan], unglasiertes Porzellan [Biskuit, Parian, Jaspis usw.]):	
	weiß	14.—
	farbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug	30.—
	in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen	30.—
	Anmerkung zu Nr. 733. Porzellanperlen werden wie Glasperlen verzollt.	
	Anmerkung zu Nr. 731 und 733. Fabrikmarken, die keine Verzierung bewirken, haben nicht zur Folge, daß an sich einfarbige oder weiße Tonwaren als mehrfarbige oder farbige verzollt werden (auch verträglich).	
734	Scherben und Bruch von Ton- und Porzellanwaren	frei
B. Glaswaren.		
735	Glasmasse (auch Straß, ungeformt oder in Form roher Klumpen), Schmelzglas- (Email-) Masse, Glasurmasse, ungefärbt oder gefärbt; Glasstaub (gemahlene Glas)	3.—
736	Rohe Stangen und Röhren aus naturfarbigem Glase; Glasröhren und Glasstängelchen, ohne Unterschied der Farbe, wie sie zur Perlenbereitung und Kunstglasbläserei einschließlich der Herstellung von Kunstglas gebraucht werden	3.—
	(737/40) Hohlglas:	
737	weder gepreßt, noch geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt oder gemustert:	
	naturfarbig	3.—
	weiß (auch halbweiß), durchsichtig, auch mit einzelnen Ringen von massivem weißen (auch halbweißen) Glase	für 1 dz Rohgewicht 8.—
	gefärbt oder weiß undurchsichtig, auch mit gefärbtem oder mit weißem undurchsichtigen Glase überfangen	für 1 dz 17.—

Tarif-Nr.	Benennung der Gegenstände	Zollsätze für 1 dz in Mark
738	bloß mit gepreßten Böden oder durch Schleifen, Pressen usw. gestalteten oder verzierten Stöpseln: gefärbt oder weiß undurchsichtig, auch mit gefärbtem oder weißem undurchsichtigen Glase überfangen	24.— 20.—
739	in anderer Weise gepreßt, geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt oder gemustert, gefärbt oder weiß undurchsichtig, auch mit gefärbtem oder mit weißem undurchsichtigen Glase überfangen	30.— 24.—
740	bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert	36.—
Anmerkung zu Nr. 737 bis 740. Bei Hohlglas aller Art bleibt eine geringwertige Befleckung mit Weiden (ungeschälten oder geschälten), Bast, Binsen, Stroh oder Rohr oder eine Bekleidung mit Blattmetall, Zetteln oder dergleichen auf die Verzollung ohne Einfluß; auch wird Hohlglas mit abgeschliffenen Böden oder Rändern, mit eingeriebenen Stöpseln, mit eingepreßten Gewinden, mit eingblasener oder eingätzter Schrift oder Fabrikmarke oder mit eingätzten Eichzeichen nicht als geschliffen, gepreßt, abgerieben, geätzt oder gemustert verzollt.		
(741/6) Spiegel- und Tafelglas, anderweit nicht genannt:		
(741/2) weder geschliffen noch poliert, geschnitten, gemustert, gerippt, geschuppt, gebogen, mattiert, geätzt, überfangen, gefeldert (facettiert) oder belegt:		
741	nicht gefärbt, nicht undurchsichtig: Spiegelglas, gegossenes und geblasenes; sogenanntes Rohglas (rohe gegossene Platten), mehr als 5 mm stark, auch gerippt Tafelglas, einschließlich des 5 mm oder weniger starken Rohglases, letzteres auch gerippt, wenn die einfache Höhe und die einfache Breite zusammen betragen:	4.— für 1 dz 120 cm oder darunter 8.— mehr als 120 cm bis 200 cm 10.— mehr als 200 cm 12.—
742	gefärbt oder undurchsichtig; Butzenscheiben	20.—
743	geschliffen, poliert, geschnitten, gemustert, gerippt (mit Ausnahme des gerippten Rohglases), geschuppt, gebogen (einschließlich des gebogenen Rohglases), mattiert, geätzt, überfangen, jedoch nicht gefeldert (nicht facettiert), nicht belegt	24.—
744	gefeldert (facettiert), jedoch nicht belegt; Kathedralglas, Antikglas (auch weiß)	24.—
745	belegt: nicht gefeldert gefeldert (facettiert)	24.— 24.—
746	bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert	30.—
747	Tafelglas aller Art, weniger als 0,5 mm stark	100.—
748	Opaleszentglas	40.—
749	Trockenplatten für photographische Zwecke mit einseitigem Ueberzuge von lichtempfindlicher Masse, auch mit darauf befindlichen Negativbildern (Glas-Negativ)	für 1 dz Rohgewicht 24.—
750	Drahtglas: roh, ungefärbt, mit ebener Fläche, auch gerippt geschliffen, poliert, gefärbt, gemustert, gebogen	7.— 24.—
751	Dachpfannen und Dachziegel aus Rohglas, Tafelglas oder Drahtglas	15.—
752	Rohes optisches Glas (auch zur Erprobung der Reinheit-angeschliffen)	für 1 dz 3.—
753	Rohglas in Kugeln oder Kugelhappen (Segmenten), zur Herstellung von Uhr- oder Brillengläsern, auch zugeschnitten oder gefärbt	8.—
754	Uhrgläser für Taschenuhren, auch aus gefärbtem Glase: ungeschliffen, ungepreßt geschliffen (auch bloß mit abgeschliffenen Rändern), gepreßt	für 1 dz Rohgewicht 10.— für 1 dz 60.—
755	Brillengläser und andere Augengläser sowie Stereoskopengläser, auch gefärbt, jedoch ungeschliffen, ungefaßt	15.—

Tarif-Nr.	Benennung der Gegenstände	Zollsätze für 1 dz in Mark
756	Brillengläser, geschliffen, und andere geschliffene Augengläser (auch zum unmittelbaren Gebrauche eingerichtet); Brenngläser; Lupen (Vergrößerungsgläser; Stereoskopengläser, geschliffen; optisches Glas, geschliffen; alle diese auch gefärbt, jedoch ungefaßt	60.—
757	Brillen (einschließlich der Brillen mit Gläsern aus Bergkristall, sowie der Schutzbrillen in Verbindung mit Glas oder Glimmer) und andere gefaßte Augengläser; gefaßte Brenngläser; Ferngläser aller Art (Fernrohre, Feldstecher usw.); gefaßte Lupen (Vergrößerungsgläser); Operngläser (Operngucker); photographische Apparate; Stereoskope; sonstiges optisches Glas, geschliffen oder gefaßt; alle diese, soweit sie nicht durch ihre Verbindungen unter höhere Zollsätze fallen	120.— frei
758	Glasbehänge zu Leuchtern; Glasknöpfe; alle diese auch gefärbt oder mit Oesen	18.—
Anmerkung. Bemalte, vergoldete oder versilberte Glasknöpfe werden nach Nr. 763 verzollt.		
759	Glasplättchen; Glasperlen, Glasschmelz und Glasschuppen, auch lediglich zum Zwecke der Verpackung und Versendung auf Gespinstfäden gereiht; Glastropfen (Glastränen, Springgläser); Glaskörner (Glaskügelchen, massive Glastropfen): weiß, auch gefärbt bemalt, vergoldet oder versilbert	4.— 30.—
760	Glasflüsse (unechte Edelsteine), bleihaltig oder bleifrei, Glassteine und Glaskorallen, ohne Fassung, auch lediglich zum Zwecke der Verpackung und Versendung auf Gespinstfäden gereiht: roh bearbeitet (geschliffen usw.)	30.— 60.—
761	Glasperlen, Glasflüsse, Glassteine, Glaskorallen und dergleichen, auf Gespinstfäden, Schnüre oder Draht genäht oder gereiht, und ohne weiteres als Schmuck verwendbar; auch in gleicher Weise hergestellte Besatzartikel aus Glasperlen usw.	60.—
762	Waren aus Glasflüssen, Glassteinen oder Glaskorallen, vorstehend nicht genannt, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen	60.—
763	Glas, anderweit nicht genannt, auch durch Pressen oder Stanzen hergestellt oder geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt, gemustert; Glasgespinst und Glaswolle: nicht gefärbt, nicht undurchsichtig gefärbt oder undurchsichtig bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert	18.— 24.— 30.—
764	Glasmalereien, Glasmosaik, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingezätzt; künstliche Augen	42.—
765	Zähne aus Schmelz, auch aus anderweit nicht genannten Formerstoffen: in Verbindung mit Stiften oder Röhrchen aus Platin andere; auch Gebisse aus solchen Zähnen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	400.— 150.—
766	Glas, ganz oder zum größten Teil überzogen mit Gespinstwaren, Gespinsten oder Filz aller Art, soweit es nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fällt	60.—
767	Glas- und Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht in anderen Nummern des Tarifs besonders genannt sind, oder durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen: bemalt, vergoldet, versilbert oder durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert; auch Opaleszentglas, Glasmalereien, Glasmosaik, Kunstverglasungen, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingezätzt andere	48.— 36.—

Tarif-Nr.	Benennung der Gegenstände	Zollsätze für 1 dz in Mark
768	Abfälle von der Glasbereitung und von Glas, z. B. Glasbrocken, Glasbruch, Glasgalle, Glaschaum, Herdglas; Scherben von Glas- und Glaswaren	frei

Die vorstehenden Zollsätze haben hiernach vom 1. Juli 1921 ab bei der Einfuhr in das deutsche Zollgebiet bis auf weiteres allgemeine Anwendung zu finden. Soweit einschlägige Erzeugnisse bisher Vertragssätzen unterlagen, bedeutet die Neuerung für den Importeur eine nicht unerhebliche Mehrbelastung.

Verordnung zur Ausführung des Gesetzes über die Prüfung und Beglaubigung der Fieberthermometer vom 2. Mai 1921.

Auf Grund des § 4 des Gesetzes über die Prüfung und Beglaubigung der Fieberthermometer vom 2. Mai 1921 (RGBl. S. 495) wird mit Zustimmung des Reichsrats folgendes bestimmt:

1. Amtliche Stellen für die Prüfung und Beglaubigung der Fieberthermometer sind die Physikalisch-Technische Reichsanstalt in Charlottenburg, das Staatsprüfamt für Glasgeräte in Ilmenau und die Prüfungsstelle für ärztliche Thermometer in Gehlberg sowie die mit Zustimmung des Reichsministers des Innern jeweils zugelassenen Prüfungsstellen der Länder.

2. Die zur Prüfung eingereichten Fieberthermometer müssen folgenden Bedingungen genügen:

- Die Thermometer müssen aus dem Jenaer Glase 16 III oder einem diesem gleichwertigen bekannten Glase hergestellt sein.
- Quecksilber und Kapillare müssen rein und trocken sein, der Faden darf sich beim Zurückgehen nicht trennen.
- Die Maximumvorrichtung muß zuverlässig wirken, jedoch darf sie dem Herunterschleudern des Fadens keinen zu großen Widerstand leisten.
- Die Skalen sollen sauber und fehlerfrei geteilt und an allen Stellen gut ablesbar sein. Bei Einschlußthermometern müssen sie sicher und unverrückbar befestigt und nicht nur angeklebt sein.
- Die Thermometer müssen nach der hundertteiligen Skala in 0,1° geteilt und mit der Bezeichnung C oder Celsius versehen sein; sie sollen im allgemeinen einen Temperaturbereich von 35° bis 42° umfassen. Die Länge eines Grades darf nicht weniger als 6 mm betragen. Maximum- oder Minuten- bzw. Halbminuten-Maximumthermometer müssen die betreffende Aufschrift tragen. Andere Bezeichnungen sind unzulässig.
- Einschlußthermometer müssen oben zugeschmolzen sein und dürfen keine Kappe tragen; das Kapillarende muß frei sichtbar sein. Die Thermometer sollen mit einer Strichmarke bei 38° versehen sein.

- Die Fehler der Thermometer dürfen an keiner Stelle 0,1° überschreiten.
- Die Unterschiede der Angaben, die die Maximumthermometer in der betreffenden Temperatur und nach dem Erkalten zeigen, dürfen nicht mehr als 0,1° betragen.
- Maximumthermometer, die die Bezeichnung „Minuten- bzw. Halbminutenthermometer“ tragen, müssen die Temperatur eines Wasserbades von etwa 40° in längstens 10 Sekunden annehmen.

3. Thermometer, die den Bedingungen unter Ziffer 2 genügen, werden beglaubigt. Als Merkmal der vollzogenen Beglaubigung wird jedem Thermometer das Zeichen D R, eine amtliche Nummer und die Jahreszahl aufgezätzt. Auf Minuten- und Halbminutenthermometern wird D R von einem Oval umschlossen. Prüfungsscheine oder Beglaubigungsscheine werden für Fieberthermometer in der Regel nicht ausgestellt.

4. Die für die Ausfuhr bestimmten ungestempelten Fieberthermometer, die auch in 1/5° Celsius oder 1/5° Fahrenheit geteilt sein dürfen, werden nach der Prüfung dem Verbands Deutscher Glasinstrumenten-Fabriken übergeben, der sich verpflichtet, nur amtlich geprüfte Fieberthermometer dem Ausland zuzuführen. Auf Wunsch der Einsender können solche Instrumente jedoch auch im Gewahrsam der Prüfungsstellen bleiben und von hier unmittelbar ins Ausland versandt werden.

Die Prüfungsstellen und der Verband sind berechtigt, für die Aufbewahrung und Versendung Gebühren zur Deckung ihrer Auslagen zu erheben, deren Höhe die Prüfungsstellen im Einvernehmen mit dem Verbands festsetzen.

5. Thermometer, die den Bedingungen unter Ziffer 2 nicht entsprechen, werden dem Einsender zurückgegeben; wenn eine Beseitigung der Mängel unmöglich erscheint, werden sie vorher durch Anätzen des Gefäßes und des Umhüllungsrohres kenntlich gemacht.

6. Die Gebühren für die Prüfung und Beglaubigung von Fieberthermometern betragen:

- für gewöhnliche Thermometer M 1,00
- „ Maximumthermometer „ 1,20
- „ Minuten- und Halbminuten-Maximumthermometer „ 1,60
- „ Thermometer, die als nichtbeglaubigungsfähig ausscheiden, die Hälfte der vorstehenden Beträge;
- „ das Aufbringen fehlender Unterscheidungsnummern je „ 0,20
- „ das Aufätzen fehlender Strichmarken „ „ 0,40
- „ das Aufätzen fehlender Bezeichnungen, wie Maximum, Minuten, C usw. „ „ 0,40

Die Gebühren für die zur Ausfuhr bestimmten, aber nicht gestempelten Thermometer betragen die Hälfte der vorstehenden Beträge.

Berlin, den 6. Juni 1921.

Der Reichsminister des Innern.
Dr. Gradnauer.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Den 60. Geburtstag feierte vor kurzem Professor Dr. Hermann Reisenegger, Vorsteher des Technisch-chemischen Instituts an der Technischen Hochschule zu Berlin und Erster Vorsitzender der Deutschen Keramischen Gesellschaft. Ans Industriekreisen wurden dem Jubilar M 125 000 als Grundstock für eine Hermann Reisenegger-Stiftung zur Unterstützung bedürftiger Studierender überwiesen.

Geschäftsjubiläum. Die Glaswarenfirma „Xaver Wittmann, Konstanz“ konnte im Juni d. J. auf ein 100-jähriges Bestehen zurückblicken.

Totenschau. In Wien starb am 25. 7. 21. Ingenieur Max Peschke, Prokurist der Glasfabriken und Raffinerien Josef Inwald, A.-G., Prag-Wien, zu deren Aufschwung er nicht unerheblich durch seine Erfolge auf dem Gebiete der Beleuchtungstechnik beigetragen hat.

Entscheidungen des Reichsfinanzhofes. Ans einem Urteil, betreffend die Zulässigkeit der Abschreibungen auf das Gesamtunternehmen einer Handelsgesellschaft bei Berechnung des kriegsabgabepflichtigen Mehrgewinnes, geben wir folgende Rechtsgrundsätze wieder: Für die Berechnung des steuerpflichtigen Geschäftsgewinnes eines Kriegsgeschäftsjahrs muß die abgabepflichtige Gesellschaft ihre Bilanzen so lange gegen sich gelten lassen, als sie deren Unrichtigkeit nicht im einzelnen darlegt und nachweist. Sind in einer Bilanz Anlagegegenstände bis auf M 1 abgeschrieben, so ist die Einsetzung eines Wertberichtigungspostens für die Gegenstände in die Passiven nicht zulässig. Verluste an den in diesen Konten enthaltenen stillen Reserven können erst nach der im Wege einer Bilanzberichtigung erfolgten Aufdeckung der stillen Reserven berücksichtigt werden. Die Steuerbehörde braucht ein solches Berichtigungsverfahren nicht von Amts wegen einzuleiten, auch wenn sich aus dem Vorbringen der Steuerpflichtigen ergibt, daß sie das Vorliegen stiller Reserven be-

haupten wollen. Verlangt eine Gesellschaft, daß ihr Geschäftsgewinn für die Kriegsabgabe abweichend von ihren Bilanzen berechnet werde, so muß sie berichtigte Bilanzen für die sämtlichen bei der Berechnung der Steuer zu berücksichtigenden Kriegs- und Friedensgeschäftsjahre vorlegen. Eine Abschreibung auf das Gesamtunternehmen ist auch ohne Anscheidung für die einzelnen Aktivwerte zulässig, und die Abschreibung kann soweit sie überbaupt zulässig ist, auch teils auf der Aktivseite, teils durch die Einstellung eines Bewertungskontos auf der Passivseite vorgenommen werden. Direkte Abschreibungen wie Bewertungskonten dienen nur zur Berichtigung der Bilanzaktiven, sie dürfen sich daher nur auf das in der Bilanz angewiesene Vermögen beziehen; Veränderungen an außerhalb des Bilanzvermögens vorhandenen Werten können das Bilanzergebnis grundsätzlich nicht beeinflussen. Weitere Abschreibungen auf Aktivposten, die bis auf M 1 abgeschrieben sind, sind daher nicht zulässig. Diese Grundsätze ergeben auch den Maßstab für die Zulässigkeit der Abschreibungen auf sogenannte immaterielle Werte.

Delkrederekonto bei Berechnung des kriegsabgabepflichtigen Bilanzgewinnes: Eine Gesellschaft hat ihre Behauptung, daß ihr Delkrederekonto schon von jeher nicht der Wertberichtigung diene, sondern eine echte Reserve war, zu beweisen.

Reichsstempelpflicht der Aufsichtsratsmitglieder: Nicht nur die Bezüge aus der Aufsichtspflicht, sondern auch aus sonstigen Tätigkeiten im Interesse der Gesellschaft sind steuerpflichtig.

Beschlagnahmtes deutsches Eigentum in den Vereinigten Staaten. Wie der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsverband berichtet, hat das Department of Justice in Washington in mehreren Fällen die Rückgabe von beschlagnahmten deutschen Geldern genehmigt, und zwar dann, wenn der Beteiligte vor dem Kriege ein „bonafide resident“ der Vereinigten Staaten war, jedoch infolge des Krieges oder eines Einreiseverbotes seitens der amerikanischen Regierung nicht in der Lage war, nach den Vereinigten Staaten zurückzukehren. Es liegt Veranlassung vor, wiederholt vor ameri-

kanischen Anwälten zu warnen, welche schon jetzt die Freigabe von beschlagnahmtem deutschem Eigentum zu erwirken versprechen. Die Entscheidung über die Verwendung der beschlagnahmten deutschen Werte hat lediglich der amerikanische Kongreß. Vor dieser Entscheidung kann eine Freigabe von rein deutschem Eigentum nicht stattfinden. Der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsverband (Berlin NW 7, Neue Wilhelmstr. 12/14) steht beteiligten Firmen und Privatpersonen zwecks geeigneter Schritte zur Vertretung ihrer Interessen kostenlos zur Verfügung.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Staatliche Fachschule für Glasindustrie, Steinschönau. Im Schuljahr 1920/21, das am 28. 6. abschloß, wurde die Anstalt von 29 ordentlichen, 30 Gast-Schülern, 27 Besuchern der Zeichenabteilung und 121 Fortbildungsschülern, zusammen 207, besucht. Im Laufe des Berichtsjahres beteiligte sich die Schule mit ihren kunstgewerblichen Gläsern an den Ausstellungen des Metzverbundes in Ansbach und Reichenberg, sowie des Thomabundes in Böhm.-Kamnitz und war bei den verschiedenen Messen durch Steinschönauer und auswärtige Firmen mit Gläsern vertreten. Der gesamte Lehrkörper war bemüht, allen Anforderungen gerecht zu werden und der Industrie in jeder Weise zu dienen. 11 anregende Vorträge erschlossen den Hörern Art und Wesen der verschiedenen Kunststile. Einschreibungen zu dem am 1. 9. beginnenden Schuljahr 1921/22 finden in der Zeit vom 1. 7. bis 1. 9. vormittags statt. Alle näheren Ankünfte erteilt die Schulleitung.

Gesetzgebung, Steuern.

Erleichterung im Rückvergütungsverfahren von Umsatzsteuerbeträgen. Der Reichsfinanzminister hat gemäß diesbezüglicher Anträge des Zentralverbandes des deutschen Großhandels nunmehr nach Genehmigung durch den Reichsrat eine Verordnung erlassen, wonach in allen Fällen des § 4 des U. St. G. der Unternehmer befugt ist, an Stelle des dort geregelten Vergütungsanspruches eine sofortige Vergütung von 0,75 oder 7,5% des vereinnahmten Verkaufspreises geltend zu machen, je nachdem der von ihm angeführte Gegenstand der allgemeinen Umsatzsteuer nach § 13 oder der Luxussteuer nach § 15 des Gesetzes unterlegen hat. Die Verordnung tritt mit dem 1. 7. 21 in Kraft, und zwar auch für solche Anträge, die sich auf einen mit diesem Tage oder später abschließenden Zeitabschnitt beziehen. Der Zentralverband des deutschen Großhandels ist gemeinschaftlich mit dem Finanzministerium gegenwärtig bemüht, ein Vergütungsantragsformular aufzusetzen.

Handel und Verkehr.

Überwachung des Postpaketverkehrs zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet. Der Reichswirtschaftsminister wird durch ein mit dem 22. 7. 21 in Kraft tretendes Gesetz ermächtigt, behördliche Stellen zu bezeichnen, welche befugt sind: 1. Postdienststränge zu betreten und Paketsendungen zu besichtigen, 2. einzelne Paketsendungen zu öffnen. Die Postbehörden sind verpflichtet, den bezeichneten behördlichen Stellen über Paketsendungen und deren Begleitpapiere Auskunft zu erteilen.

Zur Verbesserung der deutschen Außenhandelsstatistik, die im Gegensatz zu anderen Ländern noch immer über den Ursprung der aus Deutschland ausgeführten Waren keinen Aufschluß gibt, wird durch eine Verordnung des Reichswirtschaftsministers und des Reichsfinanzministers bestimmt, daß vom 1. 8. 21 ab in den für die Statistik des Warenverkehrs durch das Ausland auszustellenden Ausfuhranmeldescheinen neben den bisher geforderten Angaben auch das Herkunftsland der auszuführenden Waren anzugeben ist, und zwar ist diese Angabe in die Spalte für die Gattungsbezeichnung der Ware einzutragen. Ist dem Ansteller bekannt, daß die angemeldeten Waren nicht in Deutschland erzeugt oder hergestellt sind, das Herkunftsland selbst ihm aber unbekannt, so ist die Angabe des Herkunftslandes durch die Bezeichnung der Ware als „ausländisch“ zu ersetzen.

Zum erstrebenswerten Wiederaufbau der deutschen Handelsflotte ist es unumgänglich notwendig, daß bei der Abwicklung von Überseegeschäften, mehr als es etwa bisher der Fall war, die deutschen Häfen beteiligt und die deutschen Reedereien zur Mitarbeit herangezogen werden. Gerade auf die Beteiligung der deutschen Reedereien ist besonderer Wert zu legen. Es ist verschiedentlich die Wahrnehmung gemacht worden, daß deutsche Firmen, die vom Ausland große Bestellungen erhalten hatten, ihre Erzeugnisse mit Dampfern fremder Flagge zum Versand ins Ausland gebracht haben. Angesichts der Tatsache, daß die deutschen Reedereien ohnehin mit den allergrößten Schwierigkeiten bei der Wiederaufnahme des Dienstes zu rechnen haben, sind zur Verfrachtung in Deutschland hergestellter Waren bei gleichen Bedingungen möglichst deutsche Schiffe heranzuziehen, damit die deutschen Reedereien von den Auslandsaufträgen auch ihrerseits Vorteile haben und der Wiederaufbau unserer Handelsflotte tatkräftige Förderung erfährt.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Grobkeramik. Die Mindestpreise für die Ausfuhr von Rohkaolin nach Polen und den russischen Randstaaten haben eine Abänderung erfahren.

Auf die Ausfuhrverbotsliste sind mit Wirkung ab 1. 8. 21 gesetzt worden: Glasknöpfe (hemalte, vergoldete oder versilberte 763c) Glasperlen (769). Ausfuhrbewilligungen, für die bis zum 1. 8. eine Ausfuhrbewilligung nicht erforderlich war, dürfen bis zum 10. 8. 21 ohne Ausfuhrbewilligung über die Grenze gelassen werden, sofern sie spätestens am 31. 7. 21 zum Versand aufgegeben worden sind. Zuständig für die Ent-

scheidung über Ausfuhranträge ist die A. H. N. Glas, Berlin W. 57, Goebenstraße 10.

Ausfuhrabgabe für Isolierflaschen. Isolierflaschen fallen einheitlich unter Nr. 767 b 2 des Statistischen Warenverzeichnisses, ohne Rücksicht darauf, ob es fertige Flaschen oder Ersatzflaschen sind. Die Ausfuhrabgabe beträgt 5% vom Wert.

Für die Stundung von Ausfuhrabgaben, die nach dem Erlass des Reichsfinanzministers vom 7. 7. 20 gegen volle Sicherheitsleistung auf die Dauer von 8 Monaten zulässig ist, sind nach einem neuerdings ergangenen Erlass des Reichswirtschaftsministers nur die Zollstellen, nicht die Ausfuhrbewilligungsstellen zuständig, soweit nicht die (soziale) Ausfuhrabgabe unmittelbar an diese Stellen bezahlt wird.

Für die Kontrolle des Deviseneinganges durch die Reichsbank hat das Reichsbankdirektorium Grundsätze aufgestellt, wonach die Ablieferung der Devisen auch an die gewöhnlichen Bankverbindungen erfolgen kann, wenn diese seitens der Exportfirmen zur Weiterleitung der gelieferten Devisen oder doch entsprechender Devisenverträge an die Reichsbank verpflichtet werden. Die Reichsbank soll berechtigt sein, auch direkte Ablieferungen zu verlangen und die Ablieferung aus dringlichen Gründen auf Antrag ganz oder zum Teil zu erlassen. Der Notwendigkeit, ausländische Rohstoffe zu beschaffen, soll dadurch Rechnung getragen werden, daß nur ein Teil des Devisenankommens, 50 oder 75%, auf Antrag noch weniger, abgeliefert zu werden braucht. Die erteilten Ausfuhrbewilligungen, abgesehen von Einzelbeträgen unter M 50 000, sind bis zum 15. jeden Monats der Auslandsstelle des Reichsbankdirektoriums, Berlin S.W., Kurfürststraße 38, einzureichen. Die Exportfirmen haben allmonatlich die stattgefundenen Devisenlieferungen nachzuweisen und durch Bankabrechnungen usw. zu belegen. Auch die Prüfung der Bücher usw. der Exportfirmen wird seitens der Reichsbank für erforderlich erachtet.

Erlösung des Gutscheines für die 26%-ige Ausfuhrabgabe. Gegenüber den mehrfach vorgekommenen Versuchen von Exporteuren, den von England erhaltenen Gutschein dem Fabrikanten in Zahlung zu geben, von dem sie die exportierte Ware gekauft haben, weist der Reichsverband für die deutsche Industrie darauf hin, daß die Bestimmungen des Reichsfinanzministeriums dahin lauten, daß die Gutscheine von der Friedensvertragsabrechnungsstelle nur der auf ihnen benannten Versenderfirma eingelöst werden. Wenn also der Exporteur als Versender im Gutschein genannt ist, können die Industriefirmen, von denen der Exporteur die Ware gekauft hat, unter Hinweis auf die Bestimmungen des Ministeriums die Annahme des Gutscheines als Zahlungsmittel ablehnen.

Besetztes Gebiet. Die neue Ein- und Ausfuhrfreiliste, deren amtliche Veröffentlichung nur die nackten Nummern des Statistischen Warenverzeichnisses aufführt, ist unter eingehender Ausarbeitung nach der Nennung des Statistischen Warenverzeichnisses vom Verband Pfälzischer Industrieller, Neustadt a. Haardt, herausgegeben und vom Ein- und Ausfuhramt, Bad Ems, als richtig anerkannt worden.

Japan. Die 26%-ige Einfuhrabgabe auf deutsche Erzeugnisse beabsichtigt die japanische Regierung nicht zur Erhebung zu bringen.

Italien. Der neue Zolltarif belegt n. a. Isolierflaschen mit 300 Lire + 283% Valutzuschlag. Da die einzelne Flasche 1/2 kg wiegt, ist sie also mit außerdem 6 Lire Zuschlag belastet. Bei einem Flaschenpreis von etwa M 12—15 übersteigt demnach der Zoll den Betrag des ganzen Gegenwertes, den der deutsche Fabrikant erhält.

Oesterreich. Neue Ein- und Ausfuhrbestimmungen. Die Zollämter werden bis auf weiteres ermächtigt, n. a. für die nachstehend angeführten, in der Einfuhrverbotsliste verzeichneten Waren ohne besonderes Ansuchen und daher auch ohne Einforderung des Gesuchstempels im Zuge der Schnäbelfertigung (Verzollung oder Freischreibung) die Einfuhrbewilligung zu erteilen: Glas und Glaswaren der T.-Nrn. 372, 373, 378, 383 bis 389, Tonwaren T.-Nrn. 413, 416 bis 419, 423 bis 426, Optische Instrumente (T.-Nr. 575).

Die Zollämter sind ferner ermächtigt, im Postverkehr für Einzelsendungen auch von anderen als den in der vorstehenden Liste aufgezählten Waren, ausgenommen Monopolgegenstände, bis zum Werte von Kr. 10 000, ohne besonderes Ansuchen Einfuhrbewilligungen zu erteilen. Für die Erteilung der Einfuhrbewilligungen durch die Zollämter ist eine Gebühr zu entrichten.

Befreiung von der Ausfuhrbewilligung. Nachstehende in der Ausfuhrverbotsliste enthaltene Waren dürfen bis auf weiteres ohne besondere Bewilligung zur Ausfuhr zugelassen werden: Waren aus Maguevit (T.-Nr. 313 a, 416 b, 420 b), emailliertes Blechgeschirr (aus T.-Nr. 445 d), Aetzkali, fest, Aetznatron, fest, Bleiglätte, Mennige, Glaubersalz, Wasserglas, Kalisalpeter, Kalium- und Natriumkarbonat, Bleiweiß.

Schweiz. Einfuhrbeschränkungen. Mit Wirkung ab 25. 7. 21 ist die Einfuhr n. a. von Korbfaschen (Pos. 696) und Glasmalereien (Pos. 701 a) von der Einholung einer besonderen Bewilligung abhängig gemacht.

Vereinigte Staaten. Der Zolltarifentwurf ist nach einer dem Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverband zugegangenen Meldung vom Repräsentantenhaus mit 289 gegen 127 Stimmen angenommen worden. In der Juli-Nummer der „Mitteilungen“ des Verbandes werden die wichtigsten Bestimmungen im amerikanischen Wortlaut veröffentlicht.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die feinkeramische Industrie im Monat Juli 1921. In der feinkeramischen Industrie haben sich im Laufe des verfloßenen Monats die bereits früher erwähnten wirtschaftlichen Mißstände nicht gebessert. Im Gegenteil wirkten sich die unangenehmen Folgen der Sanktionen einer

seits, sowie die Absperrmaßnahmen des Anlandes andererseits, immer mehr ans. In der gesamten, hierher zählenden Industrie flaute das Geschäft nach dem besetzten Gebiet immer mehr ab, ebenso erschwerten die Prohibitivzölle des Anlandes den Export. Insbesondere kam dies durch die neuen Zolltarife in der Schweiz, in Italien, in Schweden und in Spanien zum Ausdruck. Das Notstaatsgesetz in Amerika, sowie die neuen Zollbestimmungen in Kanada ließen ebenfalls eine Belebung des Exportgeschäftes nicht aufkommen. Beim Elektro Porzellan ist der Inlandsmarkt anscheinend gesättigt. Der geringe Bedarf wird meistens durch Firmen gedeckt, welche, an keine Preisvorschriften gebunden, zu Preisen verkaufen, die nicht mehr die Gestehungskosten decken. In der Steinzeugbranche — speziell Sanitätssteingut — ist das Inlandsgeschäft nach wie vor sehr schleppend infolge des Darniederliegens der Bantätigkeit. Auch im Auslandsgeschäft ist hier neuerdings eine verschärfte Stockung eingetreten, weil die Händler der Länder, die als hauptsächlich Absatzgebiet bisher in Frage gekommen sind, anscheinend zu viel Vorräte angehäuft haben und fürchten, sie im Falle einer weiteren Preissenkung nicht loswerden zu können. Die durch die oberschlesischen Vorgänge hervorgerufene vermehrte Kohlenknappheit hat sich in der gesamten Keramikindustrie weiterhin störend bemerkbar gemacht, was zusammen mit den oben geschilderten Absatzschwierigkeiten zu erneuten Arbeitseinschränkungen und Betriebsstillegungen geführt hat.

England. Preislage für Trinkgläser. Im „Ironmonger“ veröffentlicht die Firma Monument Trading Company, 6, Harp Lane, London E. C. 3. folgende Preise für Trinkgläser: Belgische Wassergläser: Die Preise werden um 15% erhöht, sobald der jetzige Vorrat zu Ende ist. 25 Dutzend beste, dünne Gläser, schlicht, £ 3 netto pro Kiste. Barzahlung bei Vorlegung der Faktura. Gläser mit Kreisborte 3 s 10½ d, mit à la grecque Borte 4 s 3 d, ansgebancht, ½ Liter Inhalt, 3 s 6 d.

Tschechoslowakien. Die Lage der Glasindustrie ist außerordentlich mißlich. Einige Hütten mußten den Betrieb vollkommen einstellen. Die Hauptsache liegt darin, daß das geschliffene Glas der hohen Gestehungskosten wegen und infolge des Einfuhrverbotes für Luxuswaren in den meisten Nachbarstaaten nicht angeführt werden kann. So ist denn auch die Krisis in der Luxusglasindustrie am intensivsten. Aber auch die Tafelglashütten und Flaschenfabriken haben mit erheblichen Schwierigkeiten zu kämpfen. Absatz finden nur Spezialerzeugnisse, wie Zylinder, chemisches Glas usw. Zwecks Senkung der Gestehungskosten schweben seit einiger Zeit zwischen der Glasindustrie und der Nestomitzer Sodafabrik unter Beteiligung des tschechoslowakischen Handelsministeriums Verhandlungen, die auf eine Herabsetzung der Sodapreise abzielen. Während sich der inländische Sodapreis auf Kr. 215 stellt, kostet deutsche Soda samt Verpackung M 140 bis M 150 franko Grenzstation. Die Glasindustrie fordert nunmehr eine Ermäßigung des Nestomitzer Sodapreises gleichfalls auf Kr. 150 einschließlich Verpackung franko Nestomitz. Die Besprechungen haben bisher kein Ergebnis gezeitigt, werden aber weiter fortgesetzt; es ist damit zu rechnen, daß eine Einigung erzielt werden wird, namentlich, als die Nestomitzer Werke bei dem gegenwärtigen beschränkten Sodabedarf große Vorräte haben. Weiterhin wird zur Hebung der Wettbewerbsfähigkeit auf eine Verbilligung der Eisenbahntarife hingearbeitet. Zur nachdrücklicheren Wahrung der wirtschaftlichen Interessen der gesamten Glasindustrie, wird der bisherige Verband der Glasfabriken, der nur die Hohlglasindustrie vereinigte, eine Ausdehnung auf die gesamten Glasfabriken erfahren. Der neue Verband umfaßt demnach unter dem Namen „Wirtschaftliche Vereinigung der tschechoslowakischen Glasfabriken“ neben den Hohlglasfabriken die Tafelglas-, Flaschen- und Gußglasfabriken. Die Vereinigung wird Anfang November ihre Tätigkeit aufnehmen, bis zu welchem Zeitpunkte der bisherige Fachverband liquidieren wird. In erster Linie sollen die wirtschaftlichen Interessen der Mitglieder gewahrt werden, und die Tätigkeit des Verbandes wird sich daher insbesondere auf zollpolitische, tarifarische und Preis-Fragen erstrecken. Der neue Verband wird ebenso wie der bisherige eine Sektion des tschechoslowakischen Industriellenverbandes (Svaz) bilden.

Geschäftliche Mitteilungen.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Oeslau bei Coburg. Die o. G.-V. vom 31. 3. 21 beschloß die Kapitalerhöhung um M 1 Mill. Inhaberaktien auf M 3 Mill. Von den neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden M 600 000 an die Thüringer Gasgesellschaft, Leipzig, und M 400 000 an die Commerz- und Privat-Bank, A.-G., Filiale Coburg, fest begeben, letztere mit der Maßgabe, sie den alten Aktionären im Verhältnis 5:1 gratis zum Bezuge anzubieten. Das Bezugsrecht ist in der Zeit vom 27. 7. bis 17. 8. 21 einschließlich auszuüben.

Spiegelmanufaktur Waldhof, A.-G., Mannheim. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 890 198 (457 838); Verwendung nicht veröffentlicht (i. V. 10%); Abschreibungen M 259 626 (164 742). — Dem Aufsichtsrat gehören an: Generaldirektor L. Delloye, Bankdirektor B. Weil, Bankier F. Rinkel, Direktor P. Schrader, Bankier H. Waller, Direktor C. Ziegler.

Eisenhüttenwerk Marienhütte b. Kotzenau, A.-G., (vorm. Schlittgen & Haase), Kotzenau. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn M 2 289 700 (1 183 406); Dividende 20% (17); Abschreibungen M 1 395 889 (498 664); Wohlfahrtsausgaben M 691 658; Zuweisung an Angestellten- und Arbeiter-Fürsorgefonds M 400 000. — Das günstige Ergebnis ist vor allem dem Verlauf der ersten Jahreshälfte zuzuschreiben. Bereits die zweite Hälfte stand unter dem Zeichen der Abschwächung. Zurzeit beeinflussen die Erschwerungen der Ansfuhr, vor allem aber die nüchternen Zukunftsaussichten Oberschlesiens, die Lage weiter. — In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt: Exzellenz W. Winterfeldt und Präsident O. von Koerner. Generaldirektor Wolff-Zitelmann ist aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Sächsische Emailier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Gnüchtel, A.-G., Lauter in Sa. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalerhöhung um M 300 000 6%ige Vorzugsaktien auf M 3,8 Mill. zu. Die neuen mit siebenfachem Stimmrecht ausgestatteten, ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden der allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt überlassen. Die Schaffung der Vorzugsaktien erfolgt zur Begünstigung einer Interessenbeeinträchtigung seitens in- oder ausländischer Unternehmungen. Nach Mitteilung der Verwaltung ist der gegenwärtige Geschäftsgang ein befriedigender.

Konkursnachrichten. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma „Glas- und Porzellan-Großhandels-Gesellschaft m. b. H., Chemnitz“, ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

In dem Konkursverfahren über das Vermögen der „Porzellan- und Tonwarenfabrik Steinan, Littmann und Kontny, Steinan a. Oler“ ist Vergleichstermin auf 9. 8. 21, 9 Uhr vorm., vor dem Amtsgericht Steinan festgesetzt worden.

Neue Aktiengesellschaft. Unter Mitwirkung der Allgemeinen Handels-Gesellschaft m. b. H., Berlin W. 10, wurde in Berlin die Firma Glashütte „Neuwerk“, A.-G., errichtet. Das Aktienkapital beträgt M 10 Mill. In der Neugründung sind folgende Firmen zusammengeschlossen: Glasfabrik „Neuwerk“, Inhaber Ludwig Henn, Schmiedefeld (Thüringen), Sitz Berlin, E. Geißler & Co., Berlin, Inhaber Ludwig Henn, Glasinstrumentenfabrik und Laboratorieneinrichtungen, gegründet 1840, Ludwig Henn, Hohlglas ein gros, Berlin. Alleiniger Vorstand ist Ludwig Henn, Nikolassee bei Berlin. Dem 1. Aufsichtsrat gehören an: Dr. C. Trenzen, Kaufmann F. Sauer und Dr. H. Steffensmeier. Gleichzeitig mit der Neugründung wird eine bedeutende Erweiterung des in Schmiedefeld (Thüringen) gelegenen Glashüttenwerkes vorgenommen.

General-Versammlungen.

A.-G. Champagnerflaschen-Fabrik, vormals Georg Boehringer & Cie, Achem: a. o. G.-V. 17. 8. 21, 12½ Uhr m., Fabrikgebäude, Achem. T.-O.: Kapitalerhöhung um M 1,054 Mill.; Satzungsänderungen.

Messen und Ausstellungen.

Kunstkeramische Werkstätten Ottomar Häntzschel, Potschappel-Dresden. (Zur Messe: Meßhalle Fleischerplatz, Zimmer 39). Die Musterschau der Firma wird zur Herbstmesse wiederum um einige wirkungsvolle handgemalte Porzellane erweitert sein. Wie schon bisher sämtliche Erzeugnisse in geschmacklicher und technischer Ausführung (zur Verarbeitung gelangen nur Porzellane erster Werke) Ansehen darbieten, so zeigen auch die neuen Dekore, wie zielbewußt und mit welcher glücklicher Hand die Leitung sich die ständige Aufwärtsbewegung ihrer Werkstätten angelegen sein läßt, womit die erfreuliche Feststellung zu machen ist, daß auch kleinere Malereien Wertware zu annehmbaren Preisen auf den Markt zu bringen vermögen. Zu den bereits bekannten Tafel-, Kaffee- und Tee-Servicen, Schmuckdosen, Obstschalen, Geschenk- und Vitrinentassen, die im Schmucke der alten Blumen-, Stren- oder auch Rankenmuster stets Freude und Behagen der Besitzer auslösen werden, sind u. a. einige neue handgemalte Zier- und Blumen Vasen hinzugekommen. Der Fries der einen zeigt in zart abgetönten Farben anmutige Landschaft mit Hühnern; eine zweite, mit Deckel versehene größere Vase, auf der Schanseite in barocker Umrahmung mit farbenprächtigen Pfauen geschmückt, dürfte jedem Empfangs- oder repräsentativen Zwecken dienenden Raum festliche Stimmung verleihen. Ueberaus lässig und heiter endet noch eine kleinere Vase an, bei der auf gelbem Grunde weiße Medaillons mit flott hingewetzten Chinesen angespart sind. Als Messe-Neuheit bringt die Nebenabteilung in höchster Vollendung „Photographie auf Porzellan“. Das Unternehmen beabsichtigt, in jeder Stadt und größeren Ortschaft den Alleinverkauf dieser Porzellanphotographie zu vergeben. Interessenten können alles Nähere in Potschappel-Dresden oder zur Leipziger Messe, Meßhalle Fleischerplatz, Zimmer 39, erfahren.

Zur Leipziger Herbstmesse wird als Legitimation außer dem Meßabzeichen eine Answeiskarte eingeführt, die jeder Einkäufer und Aussteller selbst unterschreiben und beim Besuch der Meßhäuser bei sich tragen muß. Die Abzeichen sind nicht übertragbar. Aussteller erhalten für sich und ihre Angestellten namentgeltliche Eintrittskarten zum eigenen Meßhaus. — Das Meßadreßbuch erscheint wieder in 3 Bänden. Vom englischen und spanischen Meßadreßbuch erscheinen Neuauflagen; ferner gelangt zum erstenmal ein Adreßbuch in portugiesischer Sprache zur Ansage.

Die Preise für Hotelzimmer sollen sich in den gleichen Grenzen bewegen wie in anderen deutschen Großstädten und besonders in den Meßstädten. Nach wie vor werden die Zimmerpreise von den Hoteliers dem Gewerbeamt zur Abstempelung vorgelegt und in jedem Zimmer angehängt. Bedienung ist in allen Preisen eingeschlossen. Für Ausländer wird kein Valutaanfschlag erhoben.

Zum Zwecke der vor kurzem in die Wege geleiteten künstlerischen Ausgestaltung der Außenreklame hat Prof. Peter Behrens die im Mittelpunkt des Leipziger Meßverkehrs liegende „Meßhalle Markt“ zu einem monumental wirkenden Zweckbau umgestaltet, für den er selbst das Schlagwort „Reklamebau“ geprägt hat. Ueber Annahme oder Ablehnung von Reklameentwürfen entscheidet der Beratungsausschuß für die Meßreklame unter dem Vorsitz des Reichskunstwarts. — In dem zur künstlerischen Veredelung des Reklamenmzuges angeschriebenen Wettbewerb für Entwürfe sind der erste Preis Fr. Marie Krauß und der zweite Preis Fr. Rnth Krüger zuerkannt worden.

Für den erweiterten Luftverkehr (28 8—3. 9.) ist vom Reichspostministerium der nachstehende Flugplan festgesetzt worden:

1. Berlin—Leipzig—München—Angsbng.

8 ⁰⁰	12 ⁴⁵	4 ⁰⁰	ab Berlin . . . an	9 ⁴⁵	2 ¹⁵	6 ⁰⁰
9 ¹⁵	2 ⁰⁰	5 ¹⁵	an Leipzig . . . ab	8 ³⁰	1 ⁰⁰	4 ⁴⁵
10 ⁰⁰			ab " . . . an		12 ³⁰	
12 ¹⁵			an Nürnberg . . ab		10 ¹⁵	
12 ³⁰			ab " . . . an		10 ⁰⁰	
2 ⁰⁰			an München . . ab		8 ³⁰	
2 ¹⁵			ab " . . . an		8 ¹⁰	
2 ⁴⁰			an Angsbng . . ab		7 ⁴⁵	

Alle Preise mit Versicherung.

Rnnflüge M 225.

2. Hamburg—Magdeburg—Leipzig—Dresden.

10 ³⁰	ab Hamburg . . . an	1 ³⁰
12 ⁰⁰	an Magdeburg . . ab	11 ³⁰
12 ¹⁵	ab " . . . an	11 ⁰⁰
1 ¹⁵	an Leipzig . . . ab	10 ⁰⁰
1 ³⁰	ab " . . . an	9 ⁴⁵
2 ¹⁵	an Dresden . . . ab	9 ⁰⁰

3. Leipzig—Magdeburg—Dortmund.

10 ¹⁵	ab Berlin . . . an	1 ¹⁵
11 ¹⁵	an Magdeburg . . ab	12 ¹⁵
10 ⁰⁰	ab Leipzig . . . an	1 ¹⁵
11 ⁰⁰	an Magdeburg . . ab	12 ¹⁵
11 ³⁰	ab Magdeburg . . an	12 ⁰⁰
12 ¹⁵	an Braunschweig ab	11 ¹⁵
12 ³⁰	ab " . . . an	11 ⁰⁰
2 ⁴⁵	an Dortmund . . ab	8 ⁴⁵

Breslauer Messe (4.—8.9.21). Die Ein- und Wiederausfahrt von Meßgütern, die als solche in den Begleitpapieren bezeichnet sind, wird von den Zollstellen ohne Ein- und Ausfuhrbewilligung unter der Voraussetzung gestattet, daß sie unter Zollkontrolle auf ein Breslauer Zollamt abgefertigt werden und während ihres Verbleibs in Deutschland im Vormerkverfahren unter Zollkontrolle bleiben; die Verpflichtung zur Wiederausfahrt binnen vier Wochen nach Schluß der Messe muß der betreffenden Zollstelle gegenüber sichergestellt werden.

Frankreich. Eine Vereinheitlichung des Messewesens wird nenerdings ebenso wie in England und Schweden angestrebt. Der in der Zeitschrift „Le Commerce“ ergangene Aufruf um Unterzeichnung einer diesbezüglichen Eingabe wird damit begründet, daß bisher nur die erste Lyoner Messe einen wirklichen Erfolg erzielt habe. Nur die Einheitsmesse, die Gelegenheit biete, im Verlauf einer kurzen Reise einen Überblick über die gesamte Produktion des Landes zu gewinnen, habe die erforderliche Bedeutung für die internationale Aussteller- und Käuferschaft. So übe auch beispielsweise das Messewesen des Auslandes durch seine Zersplitterung keine große Anziehungskraft auf den französischen Käufer aus.

Keine Herbstmesse in Barcelona. Infolge des Mißerfolges der Frühjahrsmesse soll die ursprünglich für den Herbst angesetzte 3. Messe ausfallen und die nächste Meßveranstaltung erst im Frühjahr 1922 stattfinden.

Ständige tschechoslowakische Musterausstellungen beabsichtigen die tschechoslowakischen Konsulate in Leipzig und Posen in ihren Räumlichkeiten einzurichten.

Verbände.

Leipziger Mustermesse-Verband (vormals „Altonaer Verband“, gegründet 1913). Die Herbstmesse-Versammlung findet am 1. 9. 21, 7 Uhr abends, im Großen Saale des Kaufmännischen Vereinshauses, Leipzig, Schulstraße 5 (Ecke Petersstraße), statt. Auf der Tagesordnung stehen u. a.: Berichterstattung über die Umwandlung des „Altonaer Verbandes“ zum „Leipziger Mustermesse-Verband“. Ausschluß anderer Verbände. Branchenkonzentration. Mietfragen, Reform des Meßamtes und des Propagandadienstes.

Versicherungen.

Die Heilfürsorge in der Angestelltenversicherung. Die Reichsversicherungsanstalt für Angestellte betrachtet es seit ihrem Bestehen als eine ihrer wichtigsten Aufgaben, die Gesundheit und Arbeitskraft ihrer Versicherten zu erhalten durch vorbeugende Fürsorge, und wendet dafür außerordentlich hohe Summen auf. 1919 hat sie annähernd 20 Mill., 1920 annähernd bereits 45 Mill. für die Heilfürsorge ausgegeben. Im laufenden Jahre sind die Kosten für die Heilfürsorge wiederum bedeutend gestiegen; sie werden sich schätzungsweise auf vielleicht 75 Mill. belaufen. Die Kosten einer einzigen Kur in einer Lungenheilstätte, einem Sanatorium oder einem Bade betragen in der Regel ein mehrfaches der für den einzelnen Versicherten eingezahlten Beiträge, und zwar im Jahre 1920 schon durchschnittlich M 2578, 1440 und 1332. Im zweiten Halbjahr 1920 wurden 290 Heilverfahren durchgeführt, die mehr als je 4000 Kosten erforderten. Außerdem wurden in 89 Fällen über 5000, in 26 Fällen über 6000, in 9 Fällen über 7000 und in 2 Fällen über 8000 verausgabt. Fast alle diese Heilverfahren sind wegen Erkrankung an Lungentuberkulose durchgeführt worden. Es steht wohl außer Frage, daß nur wenige Versicherte angesichts dieser hohen Kosten heutzutage aus eigenen Mitteln in der Lage wären, einen vier- bis achtwöchigen und längeren Aufenthalt in einer Heilanstalt oder einem Bade zu bestreiten, um sich und ihren Familien ihre Arbeitskraft zu erhalten. Von den auf Grund einer Lebensversicherung von der eigenen Beitragsleistung befreiten Angestellten muß die Reichsversicherungsanstalt für Angestellte die Hälfte der Kosten als Zuschuß fordern, da sie gesetzlich nur Anspruch auf die halben Leistungen haben und billigerweise im Heilverfahren nicht auf Kosten der Vollversicherten günstigere Leistungen erwarten dürfen.

Firmenregister.

Deutschland.

Vereinigte Porzellan-Isolatoren-Werke, G. m. b. H., Berlin. Förderung der gemeinsamen wirtschaftlichen und technischen Interessen der Gesellschafter auf dem Gebiete des Vertriebes von Hochspannungsisolatoren aller Art, insbesondere Weiterentwicklung der zwischen den Gesellschaftern

bisher bestandenen Syndikats- und Kartellorganisationen. Stammkapital: M 100 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Johannes Fritzen.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Franrenth. Die Kapitalerhöhung nm M 1.75 Mill. Inhaber-Stammaktien und 0,2 Mill. Namens-Vorzugsaktien auf M 5,75 Mill. ist erfolgt.

Porzellanfabrik, G. m. b. H., Großalmerode. Errichtung und Betrieb von Fabriken keramischer Produkte und deren Vertrieb. Stammkapital: M 100 000. Geschäftsführer sind Fabrikant Wolf und Bauunternehmer Joachim Joseph. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Siegerländer Porzellanfabrik, Friedrich A. Schaefer, Netphen. Ingenieur Ernst Widder hat Prokura.

M. Oscar Arnold, Neustadt b. Coburg. Direktor Max Bartenstein und Geschäftsführer Walter Finke haben Einzelprokura.

Porzellanfabrik Schönwald, A.-G., Schönwald. Dr. Hans Heubach ist infolge Ablebens aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Gebr. Pohl, Schmiedeberg. Die Firma ist erloschen.

Zahnfabrik Wienand Söhne und Co., G. m. b. H., Sprendlingen. Uebernahme und Fortführung des in Sprendlingen unter der Firma Deutsche Zahnfabrik-Gesellschaft Wienand & Co. betriebenen Geschäfts mit allen Aktiven und Passiven. Stammkapital: M 2 Mill. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Dr. August Wienand und Direktor Fritz Wienand. Kaufmann Martin Kempf hat Prokura.

Porzellanmalerei, Keramische Kunstwerkstätten Felix Lehmann, Nensalz (Oder). Inhaber ist Kaufmann Felix Lehmann.

Sächs. Steinzeug- und Schamotte-Werk, vorm. Hugo Wießner, A.-G., Beiersdorf. Die Kapitalerhöhung nm M 0,5 Mill. Inhaberaktien auf M 0,75 Mill. ist erfolgt. Die Einteilung des Grundkapitals in Vorzugsaktien und Stammaktien kommt in Wegfall. Die Vorzugsaktien verlieren ihr Vorrecht. Kaufmann Friedrich Wilhelm Bettge ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Brüggener Steinzeugwerk Cornelius Willemsen, Brüggen. Die Firma ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt und lautet jetzt: „Brüggener Steinzeugwerk Cornelius Willemsen, Kommanditgesellschaft“. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Witwe Cornelius Willemsen Maria geb. Hoter und Kaufmann Wilhelm Willemsen. Fünf Kommanditisten sind beteiligt. Kaufmann Josef Seul hat Prokura. Die letzterem, sowie dem Fabrikanten Konrad Ottenheyn für die Firma Brüggener Steinzeugwerk Cornelius Willemsen erteilte Prokura ist erloschen.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg. Kaufmann Wilhelm Müller ist infolge Ablebens aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Peter Fr. Thewalt, Höhr. Der bisherige Inhaber Peter Fr. Thewalt ist gestorben. Alleinige Inhaberin ist nunmehr Witwe Maria Theresia geb. Sand. Die Kaufleute Alfons Thewalt und Karl Alexander Thewalt haben Einzelprokura.

Terraplasma-Werk, G. m. b. H., Born bei Brüggen. Herstellung von Gegenständen aus Ton und Platten zur Wandbekleidung sowie von allen sonstigen Gegenständen dieser Art. Stammkapital: M 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute August Degen jr. und Peter Josef Heurichs.

Anhalter Tonwarenfabrik Roland, G. m. b. H., Bremen mit Zweigniederlassung Coswig. Erzeugung von Braugeschirr und dessen Vertrieb. Stammkapital: M 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Georg Ernst Stegmann und Martin Ludwig Heinrich Wilhelm Burmeister.

Bayerische Majolika-Mannufaktur-G. m. b. H., München. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Architekt Maximilian Buchart.

Sächsische Schamotteofenfabrik, G. m. b. H., Dresden-Leuben. Das Stammkapital ist um M 250 000 auf M 600 000 erhöht worden.

Gesellschaft für Kachelofenbau m. b. H., Essen. Herstellung und Verkauf von Kachelöfen, Herden und Heizungen nebst zugehörigen Materialien. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind Ingenieur Walter Pyrkosch und Architekt Paul Rincklake.

Jacob Olsen Kachelofen & Knnstöpferei, Frankfurt a. M. Die Firma ist erloschen.

Arloffer Tonwerke, A.-G., Arloff. Die Kapitalerhöhung um M 800 000 Inhaberaktien auf M 1,6 Mill. ist durchgeführt.

Idawerk m. b. H., Fabrik feuerfester Produkte, Crefeld-Linn. Die auf Grund der Verordnung vom 31. 7. 16 angeordnete Liquidation war am 21. 5. 19 beendet und ist gemäß Mitteilung des Ministers für Handel und Gewerbe vom 12. 4. 20 aufgehoben.

Silamit-Werke Dr. Straßmann & Co., Fabriken feuerfester und säurefester Produkte m. b. H., Crefeld-Linn. Fortführung und Ausbau der bisher von der Kommanditgesellschaft unter der Firma Silamit-Werke Dr. Straßmann & Co., Fabriken feuer- und säurefester Produkte zu Crefeld-Linn betriebenen Unternehmungen. Stammkapital: M 1 Mill. Der als ordentliche Geschäftsführer bestellte Generaldirektor Dr. Paul Gerhard Straßmann ist selbständig vertretungsbefugt. Dipl.-Ing. Otto Wolff und Rudolf Laicher sind als stellvertretende Geschäftsführer nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem der Gesamtprokuristen, Kaufmann Peter Bierbaum, Dr.-Ing. Erich Dubois, Oberingenieur Selmar Jacob und Dr.-Ing. Friedrich Sommer vertretungsbefugt.

Silamit-Werke Dr. Straßmann & Co., Fabriken feuer- und säurefester Produkte, Crefeld-Linn. Das Geschäft ist mit allen Forderungen und Verbindlichkeiten auf die Firma „Silamit Werke Dr. Straßmann & Co., Fabriken feuerfester und säurefester Produkte m. b. H.“ übergegangen. Die Firma ist erloschen. Die Prokura des Betriebsdirektors Rudolf Laicher und die Gesamtprokura des Ingenieurs Konrad Maaßen und des Kaufmanns Peter Bierbaum sind erloschen.

Schamottefabrik Thonberg, A.-G., Thonberg bei Kamenz. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Fabrikation und Vertrieb von Schamotte-

und Tonwaren und einschlägigen Rohmaterialien. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 400 000 auf \mathcal{M} 800 000 ist erfolgt.

Wittenberger Schamottewerke, G. m. b. H., Wittenberg. Kaufmann Ernst Kraska ist nicht mehr Geschäftsführer.

Erste Offenbacher Spezialfabrik für Schmirgelwarenfabrikation Mayer & Schmidt, Offenbach a. M., Zweigniederlassung Badisch Rheinfelden. Die Firma ist erloschen.

Vereinigte Carborundum- und Electrit-Werke, A.-G., Wien, Zweigniederlassung Berlin. Das Grundkapital ist um Kr 5 Mill. auf Kr 7,5 Mill. erhöht worden.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, A.-G., vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover. Oberingenieur Georg Hoffmann hat Gesamtprokura.

Mayer & Schmidt, Schleifmaschinen- und Schmirgel-Werke, A.-G., Offenbach a. M. Friedrich Kroschwitz, Heinrich Brittinger und Siegfried Bnseck haben Gesamtprokura mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitglied.

Schmirgel- und Corund-Werke Chemnitz, G. m. b. H., Rottluff. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 130 000 auf \mathcal{M} 340 000 erhöht worden.

Ein- und Verkaufsgenossenschaft der Töpfermeister in Hamburg und Umgegend, e. G. m. b. H., Hamburg. August Georg Franz Wncherpfennig wurde zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Ankauf aller zum Betriebe des Töpfer- und Ofensetzergerwerbes nötigen Materialien und Werkzeuge und deren Ablass an die Mitglieder. Höchstzahl der Geschäftsanteile: 10.

Einkaufsgenossenschaft der Töpferinnung, e. G. m. b. H., Hof. Vorstandsmitglieder sind die Töpfermeister Fritz Weiß, Karl Eckardt und Hans Hubert. Haftsumme: \mathcal{M} 500; Höchstzahl der Geschäftsanteile: 25.

Glasfabrik Gerhardschütte m. b. H., Brattendorf. Hüttendirektor Emil R. Mußmacher hat sein Amt als Mitgeschäftsführer niedergelegt. Hauptmann a. D. Gerbard von Kathan ist alleiniger Geschäftsführer. Er ist von den Beschränkungen des § 181 des B.G.B. befreit.

Glashütte Brunshansen, A.-G., Bronshausen. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Bankier Emil Memmen.

A.-G. Glasfabrik Capellen, Düsseldorf. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. Inhaber-Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 1,52 Mill. ist erfolgt. Die Vorzugsaktien können jederzeit durch Generalversammlungsbeschluß in Stammaktien umgewandelt werden. Sie werden zum Nennwert ausgegeben.

Tenpitzer Tafelglaswerke August Klanke, Kleintenzitz. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Glashüttenbesitzer August und Otto Klanke. Die Prokura des Otto Klanke ist erloschen.

Roßbach & Co., Kom.-Ges., Spechtsbrunn. Die Firma lautet jetzt: „Roco Glaswarenfabriken Roßbach & Co.“ Kaufmann Ernst Leib hat Einzelprokura. Ein Kommanditist ist ausgetreten.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke, A.-G., Weißwasser, O.-L. Die in Nr. 30, S. 346, veröffentlichte Register-Eintragung ist hinsichtlich des Vorstandes folgendermaßen zu berichtigen: Ordentliche Vorstandsmitglieder sind Generaldirektor Vincenz Krebs, Direktor Hugo Nischwitz und Direktor Franz Klücher (nicht Blücher). Stellvertretende Vorstandsmitglieder sind die Direktoren Franz Mader und Hermann Körner.

Höhna & Schaal, Glasmanufaktur und keramische Erzeugnisse, Weißwasser, O.-L. Persönlich haftende Gesellschafter sind Wilhelm Höhna und Richard Schaal.

Carl Heckert, Schilderfabrik, Berlin. Carl Weiß und Max Iblefeld haben Gesamtprokura.

Heckert & Co., Halle. Die Kaufleute Otto Sterzel und Martin Kuhne haben Gesamtprokura. Arno Heckert und Hans Heckert sind jeder allein und unbeschränkt vertretungsbefugt.

Hugo Heckert, Halle. Hans Heckert und Arno Heckert sind jeder allein und unbeschränkt vertretungsbefugt.

Franz Machalet, Jlménau. Kaufmann Hermann Künzel ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Franz Machalet und Hermann Künzel sind selbständig vertretungsbefugt.

Max Daehne, A.-G., Leipzig-Lindenau (Lützner Straße 90—92). Fortsetzung der bisher unter der Firma Max Daehne, G. m. b. H., Leipzig-Lindenau, betriebenen Fabrik. Grundkapital: \mathcal{M} 2,1 Mill. Vorstandsmitglieder sind Fabrikant Max Daehne und Kaufmann Emil Manersberger. Paul Große und Georg Dähne haben Gesamtprokura. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Bücherrevisor K. Goldtücke, Bankier C. Vieweger, Stadtrat Chr. Döhler, Fabrikbesitzer A. Weidner und A. Schleißiger.

Optische Werke G. Rodenstock, München. Georg Lierse hat Gesamtprokura.

Rathenower Optik, A.-G., Rathenow. Herstellung von Brillengläsern, Fassungen, überhaupt aller optischen Artikel und Betrieb aller irgendwie damit in Verbindung stehenden Geschäftszweige. Grundkapital: \mathcal{M} 2 Mill. Vorstand ist Kassierer Robert Döbbelin. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Bankdirektor K. Krietsch, Bankdirektor W. Kleemann und Privatmann A. Schade.

Dr. A. Mühlischlegel m. b. H., Stuttgart (Poststraße 6). Herstellung von und Handel mit Glasinstrumenten, Glasgeräten und verwandten Artikeln. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Dr. med. Albert Mühlischlegel.

Gehr. Greiner & Co., Glühlampenfabrik, Coburg. Glasbläser Gustav Röhsch ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Zur Vertretung sind die Kaufleute Fritz Hehl und Fritz Rippe gleichermächtig.

H. J. Baeumer, Hirschberg. Kaufmann Arthur Fischer-Baenmer hat Prokura.

Rheinische Glühlampen-Fabrik, G. m. b. H., Düsseldorf. An Stelle des durch Tod ausgeschiedenen Kommerzienrats Heinrich Peek wurde Ingenieur Wilhelm Bakker als Geschäftsführer bestellt.

Edesheimer Emaillierwerk, Orth und Thomas, Email- und Blechwarenfabrik, Edesheim. Kaufmann Karl Thomas, Sohn von Carl, hat Prokura.

Essener Emaillierwerkstätten, G. m. b. H., Essen. An Stelle des ausgeschiedenen Arnold Ebert wurden Emaillierer Leonhard Röhlen und Brenner Heinrich Breda zu Geschäftsführern bestellt.

Eisenwerke Hirzenhain, Hngo Buderns, G. m. b. H., Hirzenhain. Albert Hanstein hat Gesamtprokura.

Stanz- und Emaillierwerke, vormals Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck. An Stelle des ausgeschiedenen Fabrikanten Rudolf Thiel wurde Generaldirektor Friedrich Flick in den Aufsichtsrat gewählt.

J. Asmann, Nienwied. Gesellschafter Justus Asmann ist verstorben. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von den übrigen Gesellschaftern fortgesetzt.

Herzogliche Eisen- und Emaillierwerke, A.-G., Primkenau. Betriebsdirektor Carl Oehlschlägel und Abteilungsdirektor Paul Berndt haben Gesamtprokura.

Röscherwerke, Abteilung Vorhelm, G. m. b. H., Vorhelm. Die Firma heißt jetzt: „Westfalia, Stanz- und Emaillierwerk, G. m. b. H., Vorhelm“. Fabrikant Wilhelm Röscher ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Alleiniger Geschäftsführer ist nunmehr Kaufmann Wilhelm Hörkens.

Hugel & Beck, Bayreuth (Maxstraße 41). Handel mit Glas-, Porzellan- und Installationswaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Installateur Hans Beck und Kaufmann Karl Hugel.

Bott-Glas-Vertrieb-Berlin, G. m. b. H., Berlin. Hermann Schnabel hat Prokura.

J. Salomonis, G. m. b. H., Berlin (Alexandrienenstraße 135/136). Großhandel mit Glas und verwandten oder anderen Artikeln, Stammkapital: \mathcal{M} 1 Mill. Geschäftsführer ist Kaufmann Felix Salomonis. Die Kaufleute Hugo Zeek, Siegfried Lichtendorff und Franz Borrmann haben Gesamtprokura zu je zweien.

Moritz Schrötter & Co., Glas- und Porzellan-Export und Import, G. m. b. H., Berlin. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Otto Sack. Kaufmann Moritz Schrötter ist nicht mehr Geschäftsführer.

Fritz Hartmann, Dresden (Hettnerstraße 5). Großhandel mit und Ansfuhr von Hohl-, Preß-, Schleif- und Kristallglas, sowie Generalvertretung für Steingutwaren im Freistaate Sachsen. Inhaber ist Kaufmann Bernhard Fritz Hartmann.

Glashandels-gesellschaft m. b. H., Görlitz. Handel mit Glas aller Art. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Fräulein Martha Flemming.

Alpine Maschinen A.-G., Angsbürg. Grundkapital: \mathcal{M} 2 Mill. Vorstandsmitglieder sind Dr. Armin Holzer, Kaufmann Theo Mondschein und Dipl.-Ing. Simon Wallach. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Dem ersten Aufsichtsrat gehören an: Großindustrieller H. Sachs, Dipl.-Ing. H. Greffinius, Bankdirektor L. Epstein, Dr. L. Kahn und Dr. S. C. B. Björnson.

Poetter, G. m. b. H., Düsseldorf. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 2 Mill. auf \mathcal{M} 2,2 Mill. erhöht worden. Heinrich Poetter und Dr. Friedrich Poetter sind selbständig vertretungsbefugt, auch wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind.

Jfö Ofenbau, G. m. b. H., Berlin. Die Prokura des Grafen Scipio del Campo ist erloschen.

Chemische Fabrik Martin Meyer, G. m. b. H., Berlin. Herstellung und Vertrieb von chemischen und chemisch-technischen Erzeugnissen. Stammkapital: \mathcal{M} 250 000. Geschäftsführer ist Fabrikant Martin Meyer.

Grafit-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H., München. Der von Amts wegen gemäß § 29 B.G.B. bestellte Geschäftsführer Prokurist Julius Dietz ist wieder gelöscht.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

12 d, 1. E. 24 448. Verfahren zum Betriebe einer elektroosmotischen Entwässerungsanlage unter Benützung der im Betriebe entstehenden Abwärme. Elektro-Osmose, A.-G. (Graf Schwerin Ges.), Berlin. 27. 9. 19.

12 e, 1. P. 40 388. Füllkörper für Absorptions- und Reaktionstürme; Zus. z. Pat. 317 166. Prym & Co., Büsbach b. Stolberg, Rhld. 31. 7. 20.

12 i, 10. E. 25 891. Verfahren zur Herstellung von Kryolith; Zus. z. Pat. 320 690. J. L. Carl Eckelt, G. m. b. H., Berlin. 13. 11. 20.

12 i, 37. B. 77 105. Verfahren zur Herstellung von gnt Basen austauschenden Aluminatsilikaten für die Zwecke der Wasserreinigung; Zus. z. Pat. 270 324. Paul de Brün, Düsseldorf, Graf-Recke-Str. 54. 6. 5. 14. Großbritannien 30. 6. 13.

12 i, 37. D. 39 018. Verfahren zur Herstellung von Alkalisilikaten. Camille Deguide, Eoghien, Frankreich. 1. 2. 21.

12 i, 8. W. 53 800. Verfahren zur Herstellung von Soda nach dem Ammoniakverfahren und zur Erzeugung von sodahaltigen Fluß- und Reinigungsmitteln für die Glas-, Emaille- und keramische Industrie. Wilhelm Wachter, Berlin, Josephstraße 3. 8. 11. 19.

21 c, 1. C. 29 761. Widerstandskörper aus Siliciumkarbid. C. Conradty, Nürnberg. 20. 10. 20.

21 c, 1. F. 47 367. Isoliermaterialien mit Metallüberzügen von hoher Leitfähigkeit. Felten & Gnilleanne, Carlswerk, A.-G., Köln-Mülheim. 26. 7. 20.

- 21 c, 2. K. 75346. Verfahren zur Herstellung von Isoliermaterial für elektrotechnische Zwecke. Hugo Ketterer, Hergiswil a. See, und Heinrich Ditscher, St. Gallen, Schweiz. 25. 11. 20. Schweiz 20. 9. 20.
- 21 c, 13. E. 23691. An festen Stützen anzubringender Isolator. Elektrotechnische Industrie, G. m. b. H., Duisburg-Wanheimerort. 23. 1. 19.
- 21 c, 13. P. 40826. Kappen-Isolator. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb i. Bay. 21. 10. 20.
- 21 c, 13. V. 14765. Elektrischer Isolator. Pio Venturini, Florenz. 2. 6. 19. Italien 12. 10. 16 und 3. 4. 19.
- 21 c, 14. P. 39612. Mehrteiliger Stützisolator. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb i. Bay. 12. 4. 20.
- 32 a, 12. St. 31213. Von Hand gesteuerte Flaschenblasmaschine mit mechanischem Antrieb. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln a. Rh. 22. 5. 18.
- 32 a, 27. B. 93976. Formschere zur Herstellung von Flaschenhälften an Glasrohren. Liebrecht Bachmann, Cnrsdorf, Thür. Wald. 7. 5. 20.
- 32 a, 33. Z. 11243. Maschine zum Schneiden von unranden Gläsern, insbesondere Brillengläsern. Carl Zeiß, Jena. 21. 11. 19.
- 48 b, 1. H. 80481. Metallreinigungs- und Entfettungsanlage. Max Heller, Charlottenburg, Kantstraße 122. 26. 3. 20.
- 48 c, 4. M. 69187. Brennofen zum Emaillieren. Robert Clay, Metcalfe, Newark, New Jersey, V. St. A. 4. 5. 20.
- 67 a, 19. T. 24340. Vorrichtung zum Beschicken der Werkstückschleifschale von Linsenschleifmaschinen. William Taylor und Francis William Preston, Leicester, Engl. 27. 12. 19. England 14. 10. 18.
- 80 a, 13. A. 32011. Schlagstempelpresse zur Herstellung von Platten und anderen massiven Gegenständen aus keramischen Massen. Emil Ahrens, Halle a. S., Yorkstr. 5. 10. 7. 19.
- 80 a, 13. B. 93986. Schlagpresse zur Herstellung von Kunststeinen und anderen Formlingen. Angst Büchele, Zürich. 10. 5. 20.
- 80 a, 46. K. 72963. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von plattenartigen Körpern. Dr. Filip Katona, Budapest. 8. 5. 20. Ungarn 12. 11. 19.
- 80 b, 8. N. 15491. Verfahren zur Bindung und Festigung von Körpern aus Zirkonoxyd oder Zirkonerde. Dr. North, Kommandit-Gesellschaft, Hannover. 16. 7. 14.
- 80 b, 9. P. 40728. Kittmasse zur Verbindung von elektrischen Isolatorkörpern, von keramischen Massen oder dergl. untereinander und insbesondere mit Beschlägen sowie Verfahren zur Herstellung der Kittmasse. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., und Dr. Felix Singer, Selb i. Bayern. 9. 10. 20.
- 88 b, 11. R. 47951. Verfahren zur Herstellung von Schleifscheiben. Rheinische Elektrowerke, A.-G., Köln a. Rh., und Dr. Siegfried Hilpert, Bonn, Rheinbacher Str. 7. 11. 7. 19.
- 80 b, 11. R. 47954. Verfahren zur Herstellung von Schleifmassen durch Schmelzen von Tonerde. Rheinische Elektrowerke, A.-G., Köln a. Rh. 11. 7. 19.
- 80 c, 4. R. 50046. Brennofen mit mittelbarer Beheizung. 26. 4. 20.
- 80 c, 4. R. 50068. Glüh- und Muffelofen. 28. 4. 20.
- Carl Roschmann, Hennigsdorf bei Berlin
- 80 c, 14. Sch. 58960. Verfahren und Vorrichtung zum Brennen und Sintern von Kalk, Zement, Magnesit, Dolomit, Erzen oder dergl. im Trommelofen. Karl Schneider, Ribnitz, Mecklenburg. 28. 7. 20.
- 80 c, 16. R. 50099. Luft- oder Gaserhitzer für Brennöfen. Carl Roschmann, Hennigsdorf bei Berlin. 30. 4. 20.

Erteilungen.

- 338 250. 32 a, 35. Verfahren, Quarzglas und ähnliche Stoffe mit Hilfe von Azetylen und Sauerstoff unter Druck zu schmelzen. W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau a. M. 28. 12. 19.
- 338 301. 421, 4. Apparat zur Gasanalyse. Max Arndt, Aachen, Casinostr. 2B. 27. 6. 15.
- 338 474. 12 m, 6. Verfahren und Vorrichtung zum Kalzinieren von Aluminiumhydroxyd. Josef Rudolf, Gera, Reuß, Prinzenpl. 20. 9. 10. 17.
- 338 518. 30 b, 14. Auswechselbarer künstlicher Vollzahn für die Brückentechnik.
- 338 519. 30 b, 14. Auswechselbarer Porzellanschiebezahn. Rudolf Rath, München, Lindwarmstr. 203. 24. 5. 18.
- 339 919. 12 i, 37. Verfahren zur Erhöhung der Entfärbungskraft von Silikaten. Pirschinger Mineralwerke Gehr. Wildhagen & Falk, Kitzingen a. M. 21. 11. 19.
- 339 983. 12 m, 6. Verfahren zur Darstellung von Tonerde. Heinrich Jacob Goldschmidt, Kristiania. 26. 1. 18. Norwegen 2. 2. 17.
- 340 021. 12 h, 2. Verfahren zum Brennen von Graphittiegeln und Knnstkohlen. Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacher Straße 9. 16. 9. 19.
- 340 047. 53 b, 3. Verschluss für Konservengläser; Zns. z. Pat. 331 740. Heinrich Geering, Basel, Schweiz. 12. 6. 20.
- 340 084. 42 i, 1. Thermometer, besonders Krankenthermometer. „Oros“ Thermometer- und Glasinstrumenten-Fabrik Hörnig & Rosenstock, Kassel, und Geschwenda, Kassel. 28. 4. 20.
- 340 114. 7 c, 24. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung zylindrischer Füllkörper. Anton Landgräber, Hamburg, Ernst-Merck-Str. 12—14. 23. 5. 19.
- 340 129. 30 b, 14. Fassettenzahn. Hubert Spoo, Duisburg-Meiderich, Gartsträncher Str. 62. 16. 4. 20.
- 340 132. 30 k, 3. Vorrichtung zur Befestigung dünner Drähte in Glasschutzhäuten für Injektionsspritzen. Dr. Ludwig Friedrich Weber, Genf, Schweiz. 20. 1. 20.
- 340 211. 80 b, 8. Verfahren zur Herstellung keramischer Gefäße mit elektrischer Beheizung. Dipl.-Ing. Arthur Steinhardt, Berlin, Augsburger Str. 40. 12. 9. 19.
- 340 216. 80 a, 46. Form zum Pressen von Formsteinen aus plastischen Massen, insbesondere Schamotte; Zns. z. Pat. 335 802. Hermann Horras und Friedrich Bretschneider, Raitz, Mähren. 17. 6. 19.
- 340 303. 80 b, 8. Verfahren zur Herstellung feuerfester Gegenstände

aus Zirkondioxyd und Siliziumkarbid. Dr. North, Kommandit-Gesellschaft, Hannover. 15. 11. 19.

- 340 304. 80 b, 9. Isolier- und Banmasse. Fabriks Aktiebolaget Kronsten, Stockholm. 10. 3. 20. Schweden 19. 3. und 24. 4. 19.
- 340 305. 80 b, 23. Verfahren zum Glasieren keramischer Körper und zum Vereinigen solcher zu großen Gefäßen. Eugen Börner und Dr. Alfred Silber, Offenburg i. B., Bühlstr. 27. 10. 2. 17.
- 340 306. 80 b, 24. Modellschmiere. Emil Kralapp, Velten i. M., und Gustav Fritz, Berlin, Schmidtstraße 15. 9. 7. 19.
- 340 307. 80 b, 24. Geprägtes Notgeld. Olga Trantmann, geb. Perlett, Finsterbergen, Thür. 1. 9. 20.
- 340 436. 67 a, 19. Halter für die universalgelenkig an dem Führungsholzen sitzende Schleifschale an Linsenschleifmaschinen. Wernicke & Co., Maschinenfabrik, Rathenow. 8. 8. 20.

Beschreibungen.

Ofen zum Brennen von Email. Derselbe ist mit zwei einander gegenüberliegenden, sich gleichzeitig öffnenden und schließenden Türen ausgerüstet und arbeitet mit zwei Rosten derart, daß, wenn ein Rost durch die eine Tür aus der Muffel entfernt wird, gleichzeitig der zweite durch eine andere Tür in die Muffel eingefahren wird. 48 c, 4. Nr. 284 555. 14. 1. 14. Philipp Eyer, Halberstadt.

Stützisolator für elektrische Hochspannungsleitungen, bei welchem eine Grundplatte durch mehrere Isolierstangen mit einem Halter starr verbunden ist. Die Isolierstangen sind in ihren starren Verbindungsstellen mit veränderlichen Winkeln gegen Grundplatte und Halter einstellbar. 21 c, 14. Nr. 336 406. 30. 4. 18. Ernst Schwank, Baden, Schweiz.

Thermoelement. Die eine Elektrode besteht aus einer Silizium-Kohlenstoff-Verbindung und die andere Elektrode aus einem beliebigen Leiter erster Klasse. 21 b, 27. Nr. 336 936. 17. 6. 19. Alfred Schwartz, Schlachtensee.

Glasreflektor für liegend angeordnete Glühlampen. Die Achsöffnungen im Reflektor sind mit einer Ansfüllung aus Metall o. dgl. versehen, die die Beanspruchungen beim Feststellen des Reflektors im Tragbügel aufnimmt und dadurch den Glasrand gegen Ausbrechungen schützt. 4 b, 8. Nr. 336 940. 12. 11. 19. Helmholtz & Panli, Frankfurt a. M.

Ampulle mit einer mit der Einspritznadel verbundenen Gegen-nadel zum Durchbohren des Verschlusses am einen Ende der Ampulle. Dieser Verschluss besteht aus einer zusammenhängenden Kappe, aus einem am Glas anhaftenden plastischen Stoff, der das Ende des Ampullenansatzes verschließt und innen und außen überzieht. 30 k, 4. Nr. 336 990. 27. 4. 19. Dr. André Jonsset, Paris, und Dr. Pierre Laurent, Bois-Colombes, Seine.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formsand durch Mischen und mechanisches Verarbeiten von feinkörnigem Quarzsand mit geeignetem Ton bis zum Ueberziehen der einzelnen Quarzkörnchen mit Tonteilchen. Das zum Mischen und Ueberziehen der Quarzkörnchen mit Tonteilchen dienende Durcharbeiten der Rohstoffe erfolgt in kastenartigen Trommeln, die mittels zweier quer darauf angebrachter Radringe rollbar gemacht sind, so daß die verarbeitende Umlaufbewegung der Mischtrommel zugleich zum Abfordern der Rohstoffe von der natürlichen Lagerstelle zur Verladungsstelle ansgenutzt wird. 31 c, 6. Nr. 337 036. 20. 5. 20. Franz Billmann, Rheydt.

Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln von Platten. Gegen die an einem festen Anschlag ruhende Platte wird ein Schlitten mit mehreren stufenweise verkürzten Stempeln geführt, deren Schäfte verschiebbar in ihm angeordnet sind und mit zurückversetzten Anschlägen von einer festen Leiste angehalten werden. 42 b, 26. Nr. 337 116. 23. 9. 19. Edmund Dahl, Deutsch-Lissa, Bez. Breslau.

Freileitungsisolator für Hochspannung. Der Isolierkörper besitzt an denjenigen Stellen, an denen die Armatenteile (Stützen, Klöppel, Kappen usw.) ihn berühren, d. h. aus ihm aus- oder in ihn eintreten, durch vorspringende Wulste gebildete Hohlkehlen, die an der Innenseite mit einer leitenden, mit dem Leiter in leitender Verbindung stehenden Belegung zur Verringerung der Felddichte an den gefährdeten Stellen versehen sind. 21 c, 14. Nr. 337 289. 25. 7. 16. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg i. Sa.

Maschine zum Schleifen sphärischer Flächen an Linsen oder dgl. mittels kreisender Schleifscheibe in universalgelenkiger Verbindung mit einem Führungsstift, der an dem einen Ende eines am anderen Ende durch eine Kurbel in kreisende Bewegung versetzten Gelenkarmes sitzt. Die Führung des Gelenkarmes erfolgt zwischen Antriebskurbel und Führungsstift (Kugelfinger) durch einen am Maschinengestell nm eine lotrechte Achse schwingbaren seitlichen Lenker, der den einen der beiden Gelenkarmteile außerhalb der Mitte des Gelenkarmes nm eine ebenfalls lotrechte Achse schwingbar angreift. 67 a, 19. Nr. 337 306. 17. 10. 16. William Taylor, Leicester, Großbritannien.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

777 012. 32 a. Glasbearbeitungsmaschine zum Sprengen und Verschmelzen von Hohlglaskörpern. Fr. Wilhelm Kutzscher, Deuben b. Dresden. 15. 3. 21.

777 069. 80 c. Eiserner Türvorban für Porzellanöfen mit Kohlenfenernung. Carl Krister, Porzellanfabrik, Waldenburg i. Schl. 15. 4. 20.

777 320. 21 c. Werkzeug zum Auf- und Abdrehen von Isolatoren. W. Wedemeier, Osterode a. H., n. G. Dnnemann, Katzenstein bei Osterode a. H. 1. 3. 21.

777 323. 4 b. Spiegelglasreflektor. Wilhelm Schmidt, Harburg a. E., Lindenstr. 14. 4. 3. 21.

777 329. 24 f. Rost, insbes. für Torffeuerungen. Paul Friedrich, Wittenberg, Halle. 26 3. 21.
 778 225. 32 a. Vorrichtung zum Festpressen und mechanischen Abheben des Luftrohrs von der Kopfzange bei Handblasemaschinen für Eng- und Weithalsgläser. Arno Erbe, Potschappel b. Dresden. 1 6. 20
 778 347. 64 a. Steinsengkrug mit besonders ausgebildetem Boden. Aloysius Girmscheid, Höhr, Westerw. 25 4. 21.
 778 436. 80 a. Gußform für keramische Erzeugnisse. Porzellanfabrik Hertwig & Co., Katzhütte i. Th. 28 4 21.
 778 445. 32 a. Einstellvorrichtung an Brillengläserschneidemaschinen. 25. 9 19.
 778 454. 32 a. Brillengläserschneidemaschine. 2 8 20.
 A. Schumann, Düsseldorf
 778 509. 21 c. Wasserdichte Wandarmatur für schrägen elektrischen Anschluß. Stadtilmer Porzellanfabrik, G. m. b. H., Stadtilm i. Th. 25 4 21.
 778 531. 80 a. Maschine und Einrichtung zur Herstellung von Formsteinen. Dipl.-Ing. Aruo Krüger, Worms, Seidenbänderstr. 12. 13. 12. 20
 778 859. 45 f. Blumentopf mit Wasserhassin.
 778 860. 45 f. Blumentopf mit Reservoirfuß.
 Johannes Domnowski, Elbing, Kalkschemuenstr. 1. 2. 5. 21.
 778 926 und 778 927. 36 a. Kachelofen.
 778 928. 36 a. Ofenkachel.
 Gebrüder Lössel, Rothenburg, Lausitz. 29. 4. 21.
 778 938. 30 k. Narkotespritzflasche. Friedrich Sachs, Vesser bei Schmiedefeld, Kr. Schleusingen. 30 4. 21.
 778 940. 30 g. Verschlößstüpsel für Parfüm- u. dgl. Fläschchen. Carl H. Schäfer, Pforzheim, Luisenstr. 66. 30 4. 21.
 778 967. 64 a. Flaschenverschluß. Karl Drews, Pries Friedrichsort bei Kiel, Frensestr. 32. 28 1. 21.
 779 081. 36 a. Emaillierte Ofenunterlageplatte. Emaillierwerk Peters, Elberfeld 2 5 21.
 779 212. 53 b. Vakuumvorrichtung zum Verschließen von Einmachegläsern. Reusch & Braunaschk, Kottbus. 21 4. 21.
 779 303. 21 c. Isolierglocke für elektrische Leitungsdrähte mit Befestigung ohne Befestigungsbund. Albert Spiegel, Angsburg, Rosenauerstraße 47. 25 4 21.
 779 493. 32 a. Brillenglasschneidemaschine mit auswechselbarer die Kurvenbahn bestimmenden Führungsscheibe. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 6 5. 21.
 779 556. 34 l. Emailboden zum Aufschweißen auf Kochtöpfe. Anton Stowasser, Hannover, Schlägerstr. 7. 3 5. 21.
 779 581. 21 c. Freileitungsisolator mit schirmförmigen Mänteln. H. Schomburg & Söhne, A.-G., Magarethenhütte, Post Großdubrau i. S. 30. 7. 19
 779 590. 53 b. Vakuumglas zum keimfreien Aufbewahren von Früchten u. dgl. Otto Beckmann, Brannlage i. Harz. 27. 12. 20.
 779 630. 21 c. Isolator für Schiebleitungen. H. Römmler, Spremberg, N. L. 3 5 21.
 779 637. 67 a. Moukelriefmaschine. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 6 5. 21.
 779 705. 64 a. Likörflasche. H. W. Schlichte, Steinhagen i. W. 30. 4. 21.
 779 737. 53 b. Verschluß für Fruchtconservengläser u. dgl.
 779 738. 53 b. Marmeladenkugelglas.
 Berlin-Werdersche Fruchteconserven-Fabrik Moral, Neudamm. 12 5. 21.
 779 818. 64 a. Oelflasche mit Lichtschutzumhüllung, verkaufsfertig. Friedrich Ullmann, Zwickau i. S., Marienstr. 26. 11. 5 21.
 779 823. 67 a. Apparat zum Abziehen von Schleifscheiben. Clemens Alfred Lungwitz, Döbeln i. S. 1. 6 20.
 779 858. 53 b. Deckel für Einkochgläser. Ewald Bahne, Bremen, Kirchenallee 1. 29 4 21.
 779 867. 42 l. Glasuntersuchungsapparat. Paul Klees, Düsseldorf, Worriinger Str. 70. 2. 5. 21.
 779 897. 64 a. Auswechselbarer und verstellbarer Flaschenverschluß. Emil Lumpe, Deuben b. Dresden, Güterstr. 10. 10. 5 21.
 780 133. 42 i. Thermometer. Wilhelm Kramer, Thermometer-Fabrik, Komm.-Ges., Zerbst. 12. 5. 21.
 780 212. 70 d. Leimflasche. Kurt Busse, Elbing, Wilhelmstraße 9. 12. 5. 21.
 780 215. 31 l. Einrichtung zum Befestigen des Halsoberteiles von Isolierflaschenumhüllungen. Christian Hinkel, Berlin, Mathieustr. 7/9. 12. 5. 21.
 780 287. 53 b. Konservenglas. Wilhelm Abeck, Kray b. Essen, Rnhr, Osterfeldstr. 69. 12. 5. 21.

780 291. 53 h. Sicherheitsverschluß für Gefäße, welche zur Aufbewahrung von Waren unter Luftabschluß dienen. Karl Eberhard Mann, München, Möhlstr. 37. 13. 5. 21.
 780 337. 53 b. Vorrichtung zum luftdichten Verschließen von Konservengläsern u. dgl. Heinrich Bökenkamp, Sylbach, Lippe, und Paul Woelm, Hagen i. W., Wehringer Str. 43. 29. 4. 22.
 780 346. 80 d. Brillenglasbohrmaschine mit verschwenkbarem Bohrtisch. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 6 5. 21.
 780 397. 30 k. Gauzglassprit e. Andreas und Hans Birk, G. m. b. H., Ilmenau. 26 1 21.
 780 442. 34 l. Emailgeschirr. Ludwig Pfeiffer, Erzbach bei Reichelsheim, Odenw. 13. 5 21.
 780 555. 64 a. Flasche. Wilhelm Holst, Wandsbek, Königstr. 65. 9. 4. 21.
 780 567. 70 d. Anfeuchter aus Metall, Glas, Porzellan oder sonstigem Material, welcher eine feinföcherige, gewebeartige Oberfläche hat. Ernst Kunz & Co., Berlin. 30. 4. 21.
 780 649. 57 b. Glasampulle für photographische Chemikalien (zum gleichzeitigen luftdichten Verschluß zu trennender Chemikalien). Rhenania Chem. n. pharm. Fabrikate Wolfing & Co., Frankfurt a. M. 12 5. 21.
 780 711. 53 b. Konservengefäß mit Druckflächen für Deckelheber. Ernst Siegling, Brnchsal 11 4. 21.
 780 720. 9. Bürste mit Glashaaren. Otto Graf, Jena, Kronfeldstraße 26. 27. 4. 21.
 780 742. 53 b. Verschlußvorrichtung für Einkochgläser. Robert Bergmann, Kamen i. W. 17 5 21.
 780 774. 30 a. Fieberthermometer. Traugott Kirchner und Franz Schneider, Benjamin Sohn, Schmiedefeld, Kr. Schleusingen. 6. 1. 21.
 780 801. 53 b. Deckel für Konservengläser oder dergl. Karl Kühn, Köln-Kalk, Buchforststr. 96. 28 4 21.
 780 860. 53 b. Einrichtung zum Schließen und Öffnen der Einkochgläser für Gemüse und Früchte. Heinrich Receveur, Köln Lindenthal, Bachemerstr. 65. 30. 4. 21.
 781 046. 30 b. Gebogene Metallschleifscheibe (Teller- oder Napfform) für zahnärztliche Zwecke mit Schleifscheibe aus Karborundum oder ähnlichen Schleifmitteln.
 781 047. 30 b. Schleifkörper mit metallischem Ueberzug für zahnärztliche Zwecke aus Karborundum oder ähnlichen Schleifmitteln hergestellt. Paul Hopf, Berlin, Hasenheide 72. 26 4 21.
 781 063. 53 b. Einmacheglas mit Glasansatz zum Öffnen. Carl Stephan, Eimsbüttler Chaussee 2, u. Dipl.-Ing. Walter Stephan, Hohelntchaussee, Hamburg. 18. 5 21.
 781 079. 80 a. Walzeupresse für pulverförmiges Arbeitsgut. Fritz Kilian, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 102/104. 24. 5. 21.
 781 135. 64 c. Meßflasche für Speiseöle. Emil Sauer, Geschwenda i. Th. 19. 5 21.
 781 198. 42 i. Präzisionsfieberthermometer. Max Wiesel, München. 29. 4. 21.
 781 315. 67 a. Schleifkolben für Hohlglas. Leonhard Greifzu, Suhl i. Th. 24 5. 21.
 781 516. 53 b. Konservierungsglas. Lothar Stuhl, Berlin, Invalidenstraße 127. 19. 5. 21.
 781 535. 30 k. Glasgefäß z. B. Irrigator.
 781 536. 30 k. Ampulle.
 Paul Bornkessel, Frohau, Mark. 24 5. 21.
 781 578. 42 l. Waschflasche. Willi Schlitt, Karlsruhe, Amalienstr. 8. 20. 4. 21.
 781 640. 42 h. Augenglas. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 1 6. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.

523 532. 67 a. Glasbohr- und Fräsapparat. Carl Todtenhagen, Bochum, Hattinger Straße 3. 30. 5. 21.
 681 109. 4 a. Sprungsicherer Glaszylinder usw. Manuel Stein, Hannover, Eckerstr. 6. 21. 2. 21.
 684 153. 21 f. Glasarm für Kronleuchter usw. Elias Palme, Steinschönan, Böhmen. 31. 5. 21.
 685 404. 21 c. Abspannisolator. Porzellanfabrik Hentschel & Müller, Meuselwitz. 1. 6 21.
 691 998. 24 c. Gaserzeuger usw. Poetter G. m. b. H., Düsseldorf. 7. 5. 21.
 696 662. 32 a. Kopfzange usw. Adolf Schiller, Berlin-Schöneberg, Berchtesgadener Str. 27. 9 2. 21.
 734 286. 67 a. Polier- und Schleifvorrichtung für Einzelgläser. Carl Ruhnke, Berlin, Wallstr. 1. 27 5. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittelung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

112. Unsere Masse ist folgendermaßen zusammengesetzt: Tonsubstanz 55 %, Quarz 41,4 %, Feldspat 3,25 % und besteht aus 28,15 % Kaolin, 30 % Ton, 21,79 % Kaolinsand, 20,06 % feldspat- und kaolinhaltigem Sand. Wir brennen im Rundofen von 6 m Durchmesser (150 cbm)

Tafelservice, Teller usw. bei SK 8—9 in 24—27 Stunden ab. Ist es nachteilig, so rasch zu brennen, und kann man annehmen, daß dies etwa zu nachträglichen Glasrissen mehr Veranlassung geben kann, als ein viel langsames Brennen (40—50 Stunden), wie es sonst üblich ist? Der Scherben ist vollkommen hart und der Bruch beim Brand sehr gering. Die hiesigen Fachleute sind der Meinung, daß bei einem schnellen Brand der

Scherben nicht durchgebrannt, also nicht gar ist und nachträglich haarrissig wird, während nach meiner Ansicht, wenn einmal der Scherben hart geworden ist, die Sinterung des Feldspats und das Dichtwerden des Tones also erreicht sind, ein längerer Brand keinen Zweck mehr hat. Hierbei ist natürlich vorausgesetzt, daß auch starkwandige Waren Feuer genug erhalten haben und daß das Vorfeuer vorsichtig genug abgestuft ist, um einen übertriebenen Bruch zu vermeiden.

Erste Antwort: Ihr Rundofen hat außergewöhnliche Dimensionen, und wenn auch die Anzahl und Größe der Feuerungen diesen entsprechen, die Zugverhältnisse denkbar genau reguliert sind, so kann es für den Anfall und die Güte der Ware nur von Vorteil sein, den Brand nicht zu übereilen, was bei 24—27 Stunden Brenndauer wohl nicht gerade der Fall, aber für die Größe des Ofens doch schnell genug ist. Es ist nachgewiesen, daß die Länge der Brenndauer auf die Härte des Scherbens doch in bestimmter Weise wirkt, auch wenn die Höhe der Endtemperatur nicht überschritten wird. Für die Größe Ihres Brennofens ist es aber nnnmänglich notwendig, die Brenndauer derart auszudehnen, daß der gesamte Ofeninhalt genügend Zeit bekommt, sich bezüglich der Temperatur anzugleichen, und daß die Endtemperatur so hoch ist, daß beim Endausgleich die Mitte des Ofens nicht erheblich zurückbleibt. Dafür ist aber besonders maßgebend, daß das Vorfeuer nur mit wenig Brennmaterial unterhalten und entsprechend lang angedehnt wird, was zur Folge hat, daß die Mitte des Ofens bei Beendigung des Brandes fast gleichmäßig mitgeht. — Nachträgliche Glasrisse können aber auch von zu schnellem Abkühlen herühren; man muß aus diesem Grunde die Abkühlung bis zum Finsterwerden des Ofens ebenso langsam vor sich gehen lassen wie das Vorwärmen zu Beginn des Brandes. Jeder zu starke Luftzutritt zur fertiggebrannten glühenden Ware ist durchaus schädlich.

Zweite Antwort: Die Hauptfrage ist wohl, ob Masse und Glasur im Schwindungsverhältnis gut zusammenstimmen oder nicht. Ist ersteres der Fall, so wird die Gefahr der Glasrisse nicht groß sein, andernfalls könnten sich recht wohl infolge der kürzeren Brenndauer Risse bemerkbar machen. Ein Ofen von 6 m Durchmesser muß, wenn der Brennraum 150 cbm Inhalt haben soll, am Widerlager mindestens 4,5 m hoch sein. Wenn Sie bei diesem Ofen eine pyrometrische Messung derart vornehmen, daß Sie gleichzeitig die Temperatur etwa in Höhe des Widerlagers und an der Ofensohle messen, so werden Sie feststellen können, daß die Kniven dieser beiden Messungen zunächst sehr weit auseinandergehen und erst ganz allmählich sich nähern, um günstigerfalls in den letzten zwei Stunden des Brandes zusammenzufallen. Darans geht hervor, daß die oberen Partien des Ofens bedeutend längere Zeit hohen Temperaturen ausgesetzt sind als die unteren, und das könnte recht wohl die Struktur von Scherben und Glasur in ungünstiger Weise beeinflussen. Sie brauchen übrigens ja nur einmal mit Waren, die Sie verschiedenen Teilen des Ofens entnehmen, Versuche anzustellen, indem Sie diese hoch erhitzen und rasch abkühlen, um zu sehen, ob verschiedene Neigung zu Glasrisen vorhanden ist.

Dritte Antwort: Ihre Masse enthält:

Tonsubstanz	55,19 %
Quarz	41,55 %
Spat	3,26 %
	100,00 %

und ist demnach ein typisches Feldspatsteingut. Ein Ofen von 6 m Ø brennt in 24—27 Stunden ganz normal ab. Ein rasches oder ein langsames Brennen gibt es bei einem sachlich geleiteten Brand überhaupt nicht. Ist die Kohle jeder Schüre flammenfrei niedergebrannt, wird die Feuerung wieder beschickt. Haarrisse entstehen nur bei Differenzen zwischen Masse und Glasur; wie schnell man beim Brennen vorgeht, hat auf die Haarrisbildung keinen wesentlichen Einfluß.

Vierte Antwort: Die angegebene Brennzeit von 24—27 Stunden zur Erreichung von SK 8—9 ist normal und kann keinen Einfluß auf entstehende Glasrisse haben, ja, sie könnte sogar noch etwas niedriger sein, ohne Nachteile im Gefolge zu haben. Glasrisse entstehen dann, wenn Scherben und Glasur nicht zusammenpassen; die Brennzeit hat weniger damit zu tun.

Fünfte Antwort: Bei Ihnen handelt es sich um Steingut, dem Versatz nach zu schließen. Worüber klagen Sie eigentlich? Sie schreiben ja selbst, daß Ihr Scherben vollkommen hart und der Bruch beim Brand sehr gering ist, sagen aber nicht, daß die Glasur Haarrisse hat. Ihre Ansicht, daß, wenn einmal der Scherben hart geworden ist, die Sinterung des Feldspats und das Dichtwerden des Tones also erreicht sind, ein längeres Brennen keinen Zweck hat, ist richtig. Wenn Sie also bei SK 8—9 in 24—27 Stunden bei vorsichtiger Leitung des Vorfeners, was ja die Hauptsache ist, abbrennen und Sie haben nach dem Ansnehmen der Ware keine Haarrisse oder besonderen Fehler und sind mit der Ware sonst zufrieden, so arbeiten Sie ja günstig. Bekanntlich entstehen Haarrisse nach dem Brande und auch während des Brandes, wenn Masse und Glasur nicht zueinander passen. Dies scheint aber bei Ihnen nicht der Fall zu sein, und Sie haben somit keinen Anlaß, zu klagen.

Sechste Antwort: Wenn Sie, um Bruch ganz zu vermeiden, das Vorfeuer und den Uebergang noch um etwa 3 Stunden verlängern, so brennen Sie mit 27—30 Stunden nicht außergewöhnlich früh ab, besonders da Sie nur SK 8—9 für Ihr Steingut benötigen. Der Meinung, daß diese Brenndauer eher Veranlassung zu Glasrisen gibt, als eine solche von 40—50 Stunden, kann ich mich nicht anschließen. Um aber jeden Zweifel zu beseitigen, würde ich einen Brand mit längerer Brenndauer durchführen; der etwas höhere Kohlenverbrauch und die Mehrkosten an Brennerlohn werden sich bei einem Brand leicht verschmerzen lassen.

Siebente Antwort: Eine erschöpfende Beantwortung Ihrer Frage ist mangels Angabe Ihres Glasurversatzes nicht gnt möglich. Ihre Brenndauer ist zwar kurz, aber auftretende Glasrisse wären, wenn an der Glasur nichts zu tadeln ist, eher auf eine rasche Kühlung zurückzuführen, vorausgesetzt, daß das Verglühen bei möglichst hoher Temperatur stattfindet.

113. Gibt es Schamotte oder andere feuerfeste Materialien, die recht lange einer Dauertemperatur von etwa 1400° widerstehen und aus denen sich dünnwandige Platten herstellen lassen? Es handelt sich um kontinuierlich betriebene Muffelöfen, in denen Tag und Nacht eine Temperatur bis SK 6 herrschen muß, weswegen nur das allerbeste Material Verwendung finden kann.

Erste Antwort: Von den feuerfesten Materialien ist entschieden der Saaraner Blauton, gemagert mit Kemmlitzer Rohkaolin und Schamotte von Rakonitzer Schiefertone mit am haltbarsten. Wenden Sie sich an die Vereinigten Schamottefabriken G. m. b. H. in Saarau unter genauer Angabe der Größe der erforderlichen Platten und ihrer Verwendung, wenn Sie von einer Selbstherstellung absehen wollen.

Zweite Antwort: Platten mit den von Ihnen gewünschten Eigenschaften erhalten Sie vielleicht am ehesten, wenn Sie auf Steatitmassen übergeben. Eine Masse aus Speckstein, der Sie 10—15% Kaolin und 5—10% Feldspat zusetzen, kann als Ausgang dienen. Sachgemäß durchgeführte Versuche werden Sie dann schon zu einem brauchbaren Endresultat führen.

Dritte Antwort: SK 14 entspricht einer Temperatur von etwa 1400°. Wenn Sie also dauernd bei SK 6 brennen wollen, so sind das erst 1200°. Jeder hochfeuerfeste Ton wird diese Temperatur lange anhalten. Was sollten denn sonst die Industrien machen, die andauernd bei 1500 bis 1600° brennen und auch nur auf feuerfeste Tone angewiesen sind?

Vierte Antwort: Dünnwandige Platten für eine Dauertemperatur von SK 13—14 (etwa 1400°) sind aus basischem Material herzustellen, da saure Schamottmaterialien zu Rissen und zu Bruch neigen. Es sind demnach recht feuerfeste tonerdereiche Tone bei Anfertigung von Dauerbrandplatten zu verwenden und alle sauren, d. h. quarzreichen Tone zu vermeiden. Die besseren Schamottefabriken liefern Ihnen entsprechende Platten. Wollen Sie diese aber selbst herstellen, dann müßten Sie vor allem recht gute, tonerdereiche, hochfeuerfeste Bindetone und eine ebensolche Schamotte verwenden. Sollte es Ihnen nicht auf den Preis ankommen, dann wäre zu empfehlen, der Masse noch einen Zusatz von geglühter Tonerde zuzugeben.

Fünfte Antwort: Es ist nicht recht verständlich, daß Sie, wenn in der Muffel eine dauernde Temperatur von SK 6 herrschen soll, als Baumaterial für die Muffel das höchstwiderstandsfähige Material verlangen, selbst wenn man in Betracht zieht, daß an Stellen, wo das Feuer gegen die Muffelaußenwandungen schlägt, die Temperatur höher als die im Innern der Muffel herrschende Temperatur von SK 6 sein kann. Dieselbe dürfte aber an solchen Stellen auch nicht 1400° = SK 14 erreichen. Jede Schamottefabrik wird die Lieferung von Platten für den genannten Zweck übernehmen. Hochbasische Schamotteplatten mit einem Schmelzpunkt von SK 35 werden nicht nur der erforderlichen Temperatur sondern auch den Angriffen von Flugasche und Schlacke standhalten. Die Masse ist, falls die Platten auch gegen Temperaturwechsel widerstandsfähig sein sollen, nicht zu fein herzustellen.

114. Wir wollen in einer Fürbringer-Zugmuffel (10 m lang, 40×40 cm Lichtweite des Brennkanals) bei SK 07—010 glasierte Tonwaren herstellen. Die Muffel wird mit Eisenkörben, die auf Porzellankugeln laufen, beschickt. Eignet sich die Zugmuffel zu dieser Fabrikation, und welche Erfahrungen sind bis jetzt damit bei Herstellung glasierter Tonwaren gemacht worden?

Erste Antwort: Wenn die Fürbringer-Zugmuffel bereits vorhanden ist, so können Sie darin wohl glasierte Tonwaren brennen. Orientieren Sie sich aber genau über die übliche Brennweise im Kasseler- oder Rund-Ofen, damit Sie über die einzelnen Brennzeiten im klaren sind und nicht durch zu hastiges Vorgehen nur Bruch erzielen. Mit Segerkegeln stellen Sie die Garbrandtemperatur jedes einzelnen Kastens fest und beobachten durch ein Schanloch. Bei einer vorzunehmenden Neuanlage wäre eine Zugmuffel System Geith mehr zu empfehlen, weil diese eine gerade und etwas geneigte Bahn hat, die wohl der Hufeisenform vorzuziehen ist. An dieser Zugmuffel hätten Sie sozusagen einen kleinen Tunnelofen.

Zweite Antwort: In einer offenen Muffel sind die angegebenen Temperaturen niemals zu erreichen; Sie müssen da schon eine geschlossene Muffel wählen. Wenn Sie rationell fabrizieren wollen, ist der Rund- oder Viereckofen das beste. Glasierte Tonwaren brennt man zu meist in solchen Öfen.

Dritte Antwort: Die Fürbringer-Muffel hat sich bisher für die üblichen Schmelztemperaturen von SK 022—010 gut bewährt. Bei der von Ihnen beanspruchten Brennhöhe von SK 010—07 werden Sie wohl etwas viel Verschleiß an Eisenkörben haben, zumal Sie glasierte Waren brennen wollen. Sie hätten dabei auf ganz gerade Böden zu achten, damit sich der Einsatz durch das Bewegen der Körbe nicht verschiebt und keine Brandflecken durch Anbacken der Gegenstände entstehen. Es kommt ferner darauf an, wie sich die aus Ton gefertigten Gegenstände beim Anwärmen und Abkühlen verhalten, was Sie durch Versuche feststellen müßten.

Vierte Antwort: Eine kontinuierliche Muffel, sei es nun Fürbringer- oder Helzel- oder ähnliche Muffel, eignet sich sehr gut für glasierte Tonwaren für SK 07—010. Ziemlich viel Risse, aufgekochte Ware, verranckte Glasur usw. hat man, wenn der Vorwärm- und Abkühlraum nicht lang genug ist. Bei Ihrer 10 m langen Muffel dürfte dies nicht der Fall sein, wenn sonst der Muffelraum vor kalter Luft geschützt ist; andernfalls wäre vorn und am Ende je eine Verlängerung von etwa 2 m vorzusehen. Die Hauptsache ist, daß die Muffel widerstandsfähig gebaut und dicht vermauert ist.

115. Welche Tone, magere und fette, kommen für Töpfereierzeugnisse, Gebrauchsgeschirr und Ziergefäße, in der näheren Umgebung von Fulda in Frage? Gearbeitet wird zumeist auf der Töpferscheibe. Die Brennfarbe spielt keine Rolle, im Gegenteil, eine rote oder gelbe Brennfarbe wäre erwünscht, wenn die Tone nur frei sind von größeren Gesteinstrümmern, besonders von Kalk.

Erste Antwort: Die Tone bei Fritzlar eignen sich ebensowohl für gewöhnliche wie für bessere Töpfereierzeugnisse; sie sind ziemlich frei von Sand und führen keine Kalktrümmern.

Zweite Antwort: Wenn Sie den in Fulda vorkommenden Ton selbst nicht verwenden können, so empfehle ich Ihnen die Fritzlarer

mageren und fetten Tone für Ihre Zwecke. Etwa vorkommende Steinchen oder Kalkstücke lassen sich durch Sieben des Mahlgutes oder durch Schlämmen entfernen. Bei der Gießmasse wird der fertige Schlicker durch ein feinschichtiges Sieb getrieben, um die letzten Reste von Verunreinigungen zu entfernen. Die Tonwerke C. Busch & Co. in Fritzlar liefern die genannten Tone.

116. Wie ist zu verfahren, um auf einem doppelrotirendem Quirl einen einwandfreien Porzellan-Gießschlicker herzustellen? In welchem Zustande sind die Abfälle aufzugeben, wie sind sie zu behandeln und wie lange muß der Quirl laufen?

Erste Antwort: Zunächst ist festzustellen, welche Mengen Soda und Wasser nötig sind, um aus Ihrer Porzellanmasse einen brauchbaren Gießschlicker zu erzielen. Diese Versuche müssen Sie mit $\frac{1}{2}\%$ Soda beginnend sorgfältig durchführen, um dann die Aufbereitung auf einem üblichen Vertikalquirl vornehmen zu können. Nehmen wir an, daß durchweg 20 Zentner = 1000 kg trockene Masse im Quirl aufgelöst werden, so wird vorerst in letzteren die festgestellte Menge Wasser für 1000 kg Masse eingelassen, worauf trockene Abfälle bis zur Erreichung eines dicken Breies zugegeben werden. Dann löst man in einem Eimer heißem Wasser die Soda, läßt abkühlen und setzt dem Brei die Hälfte der Lösung auf dem Quirl zu. Die Wirkung ist natürlich eine stark verflüssigende, und der Quirl muß in Bewegung bleiben, damit ein Ausfallen der Masse vermieden wird. Aus diesem Grunde setzt man nie kurz vor Pausen Soda zu. Ist der Brei abermals genügend verdickt, so gibt man den Rest der Sodalösung zu und verdickt dann durch Zugabe von trockener Masse bis zur gießfähigen Konsistenz. Diese stellt man der Gleichmäßigkeit wegen mit einem Aerometer regelmäßig fest. Abfälle allein zu verwenden empfiehlt sich nicht, sondern man nimmt halb und halb Abfälle und frische Masse. Die in letzterer enthaltenen etwa 30% Wasser sind bei Feststellung des Schlickerwassers zu berücksichtigen. Massen mit nur Halleischen oder sächsischen Kaolinen sind schwer gießfähig zu bekommen, und Sie dürfen über Mißerfolge nicht erstannt sein.

Zweite Antwort: Wenn Sie einen wirklich einwandfreien Gießschlicker herstellen wollen, so erreichen Sie das am besten und einfachsten dadurch, daß Sie ihn aus den Rohmaterialien auf der Trommel versetzen und auf dieser fix und fertig mahlen lassen. Abfälle lassen sich nie so genau kontrollieren, daß nicht Abweichungen vorkommen, die sich dann oft recht unangenehm bemerkbar machen, besonders, wenn empfindliche Stücke gegossen werden sollen. Man setzt die Abfälle viel zweckmäßiger der Drehmasse zu und läßt aus dieser Masse Waren herstellen, an die bezügl. der Qualität geringere Ansprüche gestellt werden.

Dritte Antwort: Sie müssen zuerst feststellen, welchen Wasser- und Sodagehalt Ihre Masse braucht. Sie geben zuerst das Wasser auf den Quirl, dann die aufgelöste Soda und brechen nun unter Bewegung des Quirls langsam das Material ein. Abfälle gibt man ebenso langsam zu und läßt den Quirl etwa 2 Stunden laufen, bis alle Brocken gelöst sind.

Vierte Antwort: Um einen recht einwandfreien Porzellan-schlicker zum Gießen herzustellen, arbeitet man in der Praxis derart, daß man zuerst das nötige Quantum Wasser in den Quirl gießt, dann die noch feuchten Drehabfälle und Frischmasse zugibt und danach erst die trockenen zerkleinerten Abfälle. Die Mischung soll einen dicken Brei ergeben. Erst dann kommt die Sodalösung nach und nach in den Quirl, bis der Schlicker einen sahnartigen Charakter bekommt. Wird dieser Zeitpunkt übersehen und mehr als nötig Soda beigemischt, dann wird der Schlicker zu dünnflüssig. Wie lange der Quirl laufen muß, hängt davon ab, in welchem Prozentsatz die trockenen und feuchten oder gar Soda-schlicker-Abfälle beigemischt werden; es ist durch Versuche zu ermitteln.

Glas.

98. Wir haben einen Drehrostgenerator und unterhalten zum Betriebe des Ventilators eine Dampfmaschine mit Flammrohrkessel von 30 qm Heizfläche. Da wir aber jetzt elektrischen Strom zur Verfügung haben, wäre es unökonomisch, lediglich zur Erzeugung des Zusatzdampfes den großen Kessel im Betriebe zu lassen, und wir wollen deshalb nun einen kleinen Kessel aufstellen. Welches System käme für uns in Betracht? Bemerkte sei noch, daß wir schlechtes Wasser haben, das viel Kesselstein bildet.

Dritte Antwort: Die Fa. Eisenhüttenwerk Kenla bei Mnskan, A.-G., Abt. Gasgeneratorenbau, Berlin-Friedenau, Kaiser-Allee 133, baut seit kurzem Planrostgeneratoren mit drehbarer Aschenschüssel. Die Generatoren sind insbesondere für Vergasung von Braunkohle und Briketts geeignet und benötigen keinen besonderen Zusatzdampf. Die Durchsatzleistung beträgt beispielsweise bei lignitischer Braunkohle 300 kg pro Stunde und qm Schachtquerschnitt; Verschlackung und regelmäßige Stocharbeit fallen fort.

99. Wer liefert Graduiermaschinen für Meßzylinder?

Antwort: Gradiermaschinen liefern Fr. Wilh. Kntzsch in Denben-Dresden, Wilhelm Rose in Jlmnan, Gotthold Köchert & Söhne in Jlmnan, Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H. in Berlin N. 4.

100. Worauf ist es zurückzuführen, daß in unserem Siebert-Ofen das Glas an der Luftseite ständig gut ausfällt, während es an der Gasseite immer wieder gelb gefärbt ist? Die Häfen werden an beiden Seiten mit demselben Material beschickt und mit größter Sorgfalt entfärbt.

Erste Antwort: Wenn beim Siebertofen das Glas auf der Gasseite weniger gut anfällt, so ist zunächst die Flammenmischung und -führung hieran schuld. Bei den Siebertöfen liegen in den meisten Fällen beide Gaskammern auf einer Ofenseite. Drückt nun die Luftströmung nach dieser Ofenseite, so findet eine unvollkommene Mischung von Gas und Luft statt, und die Folge davon, sowie des Einflusses der Luftströmung ist die, daß sich auf der Luftseite des Ofens eine oxydierende Flamme bildet, während die Gasseite des Ofens mit reduzierender Flamme arbeitet. Hier liegt ein Fall vor, der beweist, wie vorteilhaft es ist, wenn vor dem Hauptschornsteinschieber jedes Kammerpaar noch für sich reguliert werden kann. Nun ist es aber auch möglich, daß auf der Gas-

seite des Siebertofens die Abzüge zwischen den Häfen schärfer ziehen wie diejenigen auf der Luftseite, sodaß auch hierdurch das Gas auf dieser Seite mehr festgehalten wird. Eine reduzierende Flamme enthält immer unverbrannte Gasbestandteile, die dann die Färbung des Hafeneinhaltes bewirken. Vielleicht ist auch das Ofengesäß auf der Gasseite nicht ganz intakt, so daß durch die undichten Stellen Gas in den Ofen treten kann, wodurch die Bildung einer reduzierenden Flamme auf dieser Ofenseite noch unterstützt wird. Zu empfehlen wäre, das Gas einen einfachen Gasreiniger passieren zu lassen, damit es frei von wässrigen und festen Beimengungen in den Ofen tritt und so eine möglichst reine Flamme bilden kann. Ebenso ist der Ofen daraufhin zu prüfen, ob die Gas- und Luftanstritte so angeordnet sind, daß eine innige Mischung von Gas und Luft vor sich gehen muß.

Zweite Antwort: Es wäre gut gewesen, wenn Sie Ihren Gemengesatz und Ihr Entfärbungsmittel mit angegeben hätten. Auf jeden Fall geht Ihr Ofen ungleichmäßig, und zwar in der Hinsicht, daß sich Gas und Luft nicht innig genug mischen, so daß die Flamme nicht gleichmäßig rein auf beiden Ofenseiten brennt. Die Zusammensetzung bzw. Reinheit der Flamme ist aber auf die Wirkung der meisten Entfärbungsmittel von großem Einfluß. Können Sie nun keine gleichmäßige Flamme auf beiden Seiten erzielen, so bleibt Ihnen nichts anderes übrig, als bei den Häfen, worin die Farbe schlecht ausfällt, die Zugabe des Entfärbungsmittels entsprechend zu korrigieren, oder, falls dies nichts hilft, für diese Häfen ein anderes Entfärbungsmittel anzuwenden.

Dritte Antwort: Wenn Sie im Ofen auf der einen Seite Luft, auf der anderen Seite Gas haben, so ist die Erklärung für das gute und das gelbgefärbte Glas sehr einfach. Auf der Luftseite haben Sie stets blankes, reines Feuer; demnach muß also auch hier das Glas blank und rein werden. Auf der Gasseite dagegen herrscht stets rauchiges Feuer; die Seite geht also kälter, so daß das Gemenge weniger gut schmilzt und jedenfalls auch später blank wird. Dieses rauchige Feuer setzt aber seinen Überschuß an unverbranntem Kohlenstoff im Glas ab und färbt dieses dadurch gelb. Beim Umbau Ihres Ofens müssen Sie Gas und Luft über Kreuz legen, damit beide Ofenseiten gleichmäßig Gas und Luft bekommen, dann gibt es auch auf beiden Seiten gleich gutes Glas.

101. Wir bitten um Angabe eines guten Glassatzes für bestes Kristallglas (Bleikristall), für Glas zu Gebrauchsgegenständen sowie für Fensterglas.

Erste Antwort: Das Schmelzen von schwerem Kristallglas ist mit besonderen Schwierigkeiten verbunden und erfordert viel Erfahrung, da das Bleioxyd höchst empfindlich auf alle reduzierenden Einflüsse reagiert. Voraussetzung ist ein heißer und gleichmäßiger Ofengang und eine ganz reine Flamme. Als Entfärbungsmittel dient Braunstein, da Nickeloxyd, das bei Natronkalkgläsern so gute Dienste leistet, sich bei Bleigläsern wenig bewährt. Nachstehender Satz ergibt ein schönes Kristallglas:

Sand	100 kg
Pottasche	35 "
Mennige	50 "
Borax	4 "
Salpeter	4 "
Arsenik	250 g
Braunstein	250 "
Antimon	200 "
Scherben	30 kg

Die sogenannten Kristallscheiben werden aus technischen Gründen mit wenig Mennige geschmolzen. Nachstehender Satz liefert Kristalltafelglas:

Sand	100 kg
Soda	22 "
Pottasche	26 "
Kreide	18 "
Mennige	4 "
Arsenik	1,5 "
Braunstein	250 g
Scherben	25 kg

Zweite Antwort: Für Bleiglas dürfen nur die reinsten und besten Rohmaterialien innigst vermischt verschmolzen werden; der Ofen muß zudem sehr heiß gehen und darf nur mit ganz reiner oxydierender Flamme arbeiten. Ein sehr feines effektvolles Bleikristall ergibt der nachfolgende Gemengesatz:

Sand	120 kg
Pottasche	22 "
Mennige	40 "
Bariumkarbonat	80 "
Salpeter	3 "
Borax	1 "
Scherben	25 "
Nickeloxyd, grün	3 g

Für Fensterglas ließe sich aber auch nachfolgendes Halbkristall verwenden:

Sand	100 kg
Soda	25 "
Pottasche	12 "
Kalkspat	8 "
Mennige	16 "
Salpeter	6 "
Scherben	25 "
Braunstein	200 g
Antimon	250 g

Dritte Antwort: Derartige Glassätze sind schon unzählige Male hier angegeben worden. Ihre Frage beweist, daß der Fragekasten noch zu wenig Beachtung findet, denn würden die angegebenen Sätze stets herangeschrieben, auch wenn sie im Augenblick nicht gebraucht werden, so hätte jeder Hüttenmann eine große Sammlung von Sätzen, und derartige Fragen würden nicht so oft wiederholt. Nachstehend die gewünschten Sätze:

Kristallglas		Fensterglas	
Sand	100 kg	Sand	100 kg
Soda, 98 %	15 "	Glaubersalz	45 "
Pottasche	10 "	Marmor	28 "
Mennige	15 "	Kohle	3—4 "
Marmor	17 "	Entfärbung.	
Entfärbung: Nickeloxyd	2—3 g		

102. Die Erzielung blanker Oberflächen beim Strecken von Tafelglas macht uns Schwierigkeiten. Welche Mischung eignet sich am besten für Strecksteine, und womit poliert man zweckmäßigerweise die gebrauchten Steine? Unser Streckofen wird mit Gas geheizt.

Erste Antwort: Sie müssen zunächst feststellen, ob die Beschädigungen an der Oberfläche der Tafeln während des Streckprozesses erfolgen oder ob die Kratzer die Tafeln erst beim Ueberlegen in den Kühlkanal minderwertig machen. Ist das Gas nicht staubfrei und ganz rein von fremden festen Beimengungen, so werden die Tafeln beim Bügeln auch nicht ganz blank; deshalb soll man das Gas zur Beheizung des Streckofens vor allem einen Gasreiniger durchströmen lassen. Die Hauptmasse des Strecksteines besteht aus einem Teil rohen Ton und zwei Teilen gebranntem Ton oder Hafenschalen (Siebweite: 6 Maschen auf den qcm). Hat man mit dieser Mischung die Strecksteinform bis zu drei Viertel voll geschlagen, so wird die Oberfläche aufgeraut und die Form mit der zweiten Masse vollgeschlagen. Die zweite Masse hat dieselbe Zusammensetzung, nur verwendet man ein Sieb mit 12—15 Maschen auf den qcm. Sind die Strecksteine getrocknet, gebrannt und abgerichtet, so werden sie poliert. Das beste Poliermittel ist das Wasserglas. Auf 6 kg gelöstes Wasserglas, von der Konsistenz eines dünnen Sirups, nimmt man 1 kg ganz feines Schamottemehl, 1 kg gemahlenen rohen Ton und 1 kg ganz fein gesiebten Schwespat und verrührt diese Mischung innig zu einem dünnen Brei. Nun wird der abgerichtete und abgeschliffene Streckstein mit reinem Wasserglas dünn bestrichen und dieser Anstrich sofort mit einem Lederlappen gut verrieben. Ist der Stein trocken, so wird er mit dem angegebenen dünnen Brei mit Hilfe eines dicken Lederballens poliert. Nach dem Polieren reibt man die Fläche mit einem glatten Sandstein und ganz feinem Sandmehl vollständig ab und poliert sie nochmals. Dieses Polieren und Abreiben wird fortgesetzt, bis eine glatte und fein polierte Fläche erzielt ist.

Zweite Antwort: Beim Heizen des Streckofens mit Gas ist vor allem darauf zu achten, daß die Flamme stets ranzig brennt, da bei oxydierender Flamme die Oberfläche der Tafeln mehr oder weniger erblindet. Schon gebrauchte Strecksteine werden mit der gleichen Poliermasse anpoliert wie neue Steine, nur müssen sie zuvor gut mit grobem, künstlichem Bimsstein, Nr. 1—2, abgerieben werden, weil keine alte Politur bängen bleiben darf. Mit folgenden Polituren lassen sich gute Ergebnisse erzielen. 1. Der Stein wird mit einer Mischung von 1 Teil rohem Ton und 2 Teilen Graphit eingerieben und dann poliert. 2. Ton und Mennige zu gleichen Teilen werden mit Wasser zu einem Brei angemacht, der in die Oberfläche des Steines gut eingerieben, fein poliert und eingebrannt wird. 3. 2 Teile feinst gepulverte Schamotte oder Hafenschale, 2 1/2 Teile Marmormehl, 3 Teile Speckstein und 4 Teile roher Meißner Ton werden gut gemischt und mit Wasser angemacht. Dieser Masse wird dann soviel Wasserglas zugesetzt, bis eine leicht klebende Flüssigkeit entsteht, die mittels Pinsels auf den Streckstein aufgetragen und nach dem Trocknen mit feinstem Bimsstein eingerieben wird. Dieses Verfahren wird so oft wiederholt, bis sämtliche Poren des Steines angefüllt sind; dann wird der Auftrag poliert und vorsichtig eingebrannt.

Dritte Antwort: Hier liegt anscheinend ein Irrtum vor. Die Oberfläche der Tafeln ist doch stets die sogenannte Spiegelseite, also die beim Strecken oben liegende Seite, während die untere, auf dem Streckstein anliegende Seite die Ziegelseite genannt wird. Die richtige Oberfläche hat also mit den Strecksteinen nichts zu tun. Wenn nun die Spiegelseite nicht blank wird, so liegt das nicht am Steine, sondern kann am Bügelholz liegen oder noch eher am Feuer. Da Sie Gasheizung haben, so kann ein Luftüberschuß im Ofen das Glas blind machen; es beschlägt dann so ähnlich, als wenn man Glas im Schmelzofen einwärmt. Allerdings ist dann aber auch das Glas etwas sehr weich, also mit viel Glaubersalz eingeschmolzen, und derartiges Glas beschlägt sehr leicht.

103. Wir benutzen längere Zeit für das Sodaglas unserer kontinuierlichen Wanne Ringe aus 12 Teilen Kapselscherben, 5 Teilen Großalmeroder Rohton und 5 Teilen Meißner Rohton. Nach dem Einlegen dieser Ringe bemerken wir in 2—3 Wochen, daß das Glas windig wird bzw. Fäden bekommt. Von Fachleuten wird nun behauptet, daß in letzter Zeit die Kapselscherben schlecht sind und daß daher die Ringe aus solchem Material stark fahren lassen und das Glas verunreinigen. Ist dieses richtig?

Erste Antwort: Wie Sie zur Herstellung der Kränze Kapselscherben verwenden können, dürfte bei jedem Fachmann ein Kopfschütteln hervorrufen, ist es doch oberster Grundsatz, für die Kränze, Ringe, Schiffchen und schwimmenden Brücken einer kontinuierlichen Wanne die besten und ansprobierten Tone zu nehmen. Der Ton für Kapseln braucht nur widerstandsfähig gegen hohe Hitzegrade zu sein, dagegen muß der Ton für Ringe unempfindlich nicht nur gegen hohe Hitzegrade, sondern auch gegenüber der Einwirkung der Alkalien sein. Lassen die Ringe, Kränze u. dgl. fahren, so verunreinigen sie nicht nur das zur Verarbeitung gelangende Glas, sondern es bilden sich auch am Boden der Wanne Ablagerungen, welche die Betriebsdauer der Wanne verkürzen und den ganzen Wanneninhalt gefährden. Man verwendet nicht einmal zur Fabrikation der Wannensteine Kapselscherben, viel weniger zu Ringen. Nachstehender Satz gibt haltbare Ringe:

Ton von Meißner, roh	1 T.
" " Großalmerode, roh	4 "
" " " gebrannt	3 "
Rakonitzer Schiefertone	3 "

Die Fa. H. Lindner in Fichtelberg bringt eine fertig gemischte und erprobte Kranzkomposition in den Handel.

Zweite Antwort: Die von Ihnen angegebene Mischung ergibt, selbst wenn die Kapselscherben gut sind, keinen guten Ton für Ringe,

was Sie ja selbst feststellen konnten. Folgende Mischung liefert gute Ringe:

Großalmeroder Ton, roh	5 Teile
" " " gebrannt	6 "
Meißner Ton, roh	2 "
Kapselscherben	4 "

Der Ton für Ringe muß aber ebenso gut und sorgfältig zubereitet werden wie Hafenton, und die Ringe sind recht dicht, also luftblasenfrei anzufertigen.

Dritte Antwort: Ob die Winden von den Kränzen herrühren, ist daran zu sehen, ob die Kränze sehr leicht abgefressen werden. Ist dieses der Fall, so entstehen durch die abgeschmolzenen Tonteilchen in der Regel Winden. Lassen Sie doch einmal Kränze aus 11 Teilen gebranntem Großalmeroder Ton statt Kapselscherben machen, mit dem Rohton wie bisher, und die Kränze werden nicht so bald abschmelzen und auch kein windiges Glas verursachen.

Vierte Antwort: Wenn auch das windige Glas nicht gerade auf die Verwendung von Kapselscherben zu Ringen zurückzuführen sein muß, sondern, aller Wahrscheinlichkeit nach, ganz andere Ursachen haben dürfte, so empfiehlt es sich dennoch, zu Ringen keine Kapselscherben zu nehmen, sondern solche nur aus Großalmeroder Rohton und Schamotte mit einem Zusatz von Rakonitzer Schiefertone zu fertigen, z. B. aus folgender Mischung: 15 Teile Großalmeroder Rohton, 10 Teile Großalmeroder Ton, gebrannt, und 6 Teile Schiefertone, gebrannt. Ringe hieraus halten 3—4 Monate und bleiben immer glatt, so daß sie keinen Einfluß auf die Qualität des Glases haben. Ein Zusatz von Meißner Rohton zu dem Großalmeroder Rohton schadet nicht. Wenn das Glas windig wird, so liegt dies meist an ungenügender Schmelzhitze, und gerade bei der Wanne wird es häufig übersehen, daß die höchste Temperatur nicht im Schmelzraum, sondern in der Läuterzone liegen muß, analog dem Schmelzprozeß bei Hafentönen, in denen die Temperatur mit der fortschreitenden Läuterung gesteigert wird und erst zum Schluß (beim Abstellen oder Abgehen) zurückgehen muß. Wenn Sie darauf achten, so werden Sie bald zur Ueberzeugung gelangen, daß nicht die Ringe das windige Glas verursachen.

Fünfte Antwort: Versuchen Sie einmal an Stelle des Meißner Rohtons Ton von den Leipziger-Hohenbocker Glaswerken und nehmen Sie statt der Kapselscherben ein anderes hochfeuerfestes gebranntes Material.

Neue Fragen.

Keramik.

121. Unsere Porzellanbrennöfen mit einem Glattbrenn- sowie Glühraum von je 68 cbm haben acht Feuerungen mit überschlagender Flamme. Wie kommt es nun, daß trotz guter Proben sowie Niederbrennens von SK 14 das Geschirr 1 m hoch von der Sohle unausgebrannt und gelb ist? Die Kanäle sind gut und normal, das Vorfeuer dauert 12 Stunden, der Glattbrand 10—13 Stunden. Wie lassen sich gleichmäßige Brände erzielen, wobei der Kapselverbrauch doch ein mäßiger ist?

122. Welche Mühlen sind die geeignetsten zum Feinmahlen keramischer Farben, besonders von Aufglasurfarben (Schmelzfarben), und wer liefert sie? Die Mühlen müssen sich gut entleeren und reinigen lassen, dann aus einem Material bestehen, das durch den Mahlprozeß keine schädlichen Bestandteile in die Farben gelangen läßt, und ein Produkt von solcher Feinheit liefern, daß dieses sich ohne weiteres Feinreiben auf der Palette direkt zum Malen auf der Glasur eignet. Gibt es außer den bekannten Porzellan-Topfmühlen noch andere besser geeignete Mühlen zum Feinmahlen keramischer Farben, und verwendet man in den Porzellan-Topfmühlen für diesen Zweck Porzellankugeln oder besser Glaskugeln? Wer liefert letztere?

Glas.

107. Wir schmelzen in Häfen die folgenden Mischungen: 1. 300 kg Sand, 120 kg Kalkstein, 120 kg Sulfat, 7 kg Kohle, und 2. 300 kg Sand, 109 kg Kalkstein, 65 kg Sulfat, 40 kg Soda, 4 kg Kohle. Wie beseitigt man einen Stich ins Grünliche, so daß das Glas für optische Zwecke verwendbar ist?

108. Wir bitten um Angabe eines Genügendes zu weißem Salinglas für optische Zwecke.

Briefkasten der Redaktion.

L. & Co. i. G. Graphit liefern in der Tschechoslowakei Klanber & Co., G. m. b. H. in Prag II, Potrské n. m. 7, „Mineralia“ Lederer, Komm.-Ges. in Prag-Karlin, Palackého 87.

H. Oe. i. S. Quarzit besteht nur aus Kieselsäure mit wenig Verunreinigungen. Ein Mineral mit 59 % CaCO₃, 28 % MgCO₃ und 11 % SiO₂ ist demnach kein Quarzit, sondern ein dolomitischer Kalkspat mit etwas Gangart.

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

An unsere Chiffre-Inserenten!

In letzter Zeit mehren sich die Klagen, daß verlangte Lichtbilder nicht wieder zurückgesandt werden. Wir bitten solche doch nach Besetzung der Stelle an den Bewerber zurück zu schicken, damit uns unnötige Rückfragen erspart bleiben.
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stellen-Angebote Keramik

Erster Brenner

gesucht. [193]
Porzellanfabrik Fr. Pfeiffer,
Gotha.

Gesucht zu sofort ein

tüchtiger

Matrizen-Schlosser

für elektrotechnische Stanzporzellane, der die Aufsicht über das Stanzen selbständig mit übernehmen kann.

Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsforderungen an das **Norddeutsche Porzellanwerk zu Lübeck m. b. H., Lübeck, Hamburgerstraße.** [193]

Zum Antritt für Ende d. J. wird ein

junger, flotter Kaufmann

für eine große Meißner Porzellanfabrik gesucht. Derselbe muß aber unter allen Umständen Branchekenntnisse in der Porzellanindustrie haben. Angebote unter E 2113 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Ich suche zum sofortigen Eintritt einen tüchtigen, gewissenhaften [140]

Expedienten

für deutschen Markt und Export. Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit und Zeugnisabschriften an

Johann Sellmann,
Porzellanfabrik in Vohenstrauß,
Bayern

Tüchtiger, durchaus erprobter, selbständiger

Oberdreher

für feinere QualitätsTafelgeschirre von bayerischer Porzellan-Fabrik gesucht. Es kommt nur eine zuverlässige erste Kraft in Frage. Stellung angenehm. Wohnung vorhanden. Ausführliche Angebote unter E 2117 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gesucht für die Bearbeitung von Skandinavien und Finnland

2 tüchtige Reisende,

die über die erforderlichen Sprachkenntnisse verfügen und im Verkauf erstklassiger Porzellan- und Steinzeuggeschirre gründliche Erfahrung besitzen. Angebote unter E 2118 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Tüchtigen

Schalendieher

stellt sofort ein [192]
Chr. Bochert & Co.,
Porzellanfabrik,
Großbreitenbach Thür.

Erstklassiger

Fachmann

für Porzellanfabrik der elektrotechnischen Branche in der Mark Brandenburg als

Betriebsleiter

gesucht. Es kommen nur Herren in Frage, die mehrere Jahre in leitender Stellung in Fabriken für Hoch- und Niederspannungs-Porzellan tätig waren. Die Stellung ist selbständig. Neben Fixum wird eine Umsatzvergütung gewährt. Lebenslauf mit Gehaltsansprüchen und Angabe des frühesten Eintrittstermins unter E 2085 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Keramiker

mit guten betriebstechnischen Erfahrungen zur Herstellung von Emaille-Farbkörpern und Unterglasur-Farben gesucht. Ausführliche Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter E 2115 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wegen Erkrankung des bisherigen Leiters wird für eine erstklassige Porzellanfabrik der feinen Gebrauchsgeschirrbbranche eine in allen Sparten der Fabrikation und Kalkulation **gründlich erfahrene fachmännische Kraft** als

Direktor

gesucht. Nur Herren, die sich bereits in gleicher Stellung befunden und sich durch Energie, Schaffenskraft und Organisationstalent bewährt haben, wollen sich melden. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsforderungen unter E 2104 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für eine größere Wandplattenfabrik

wird für den ersten Oktober oder früher

ein Betriebsleiter gesucht,

der mit allen Zweigen der Plattenfabrikation, insbesondere mit der von weißen Wandplatten hervorragend vertraut sein muß. Angebote unter E 2116 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger, durchaus erfahrener und fleißiger

Obermaler

für unsere Steingut-, Unter- und Aufglasurmalerei gesucht. Meldungen sind mit Fähigkeitsnachweis, Angaben von Gehaltsansprüchen und Antrittszeit zu richten an die

[183]

Direktion der Ludwig Wessel A.-G., Bonn.

Wir suchen zu nächst baldigen Eintritt zwei selbständig arbeitende

Lageristen,

die in Großhäusern längere Zeit tätig waren und die Branche genau kennen. Ausführliche Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften usw. erbeten an [188]

Villeroy & Boch,
Fabriklager, Frankfurt a. M.,
Mainzerlandstraße 247.

Größere Steingutfabrik Mitteldeutschlands sucht zum sofortigen Antritt eventl. auch für später

tüchtigen, jüngeren

Modellleur

für Gebrauchsgeschirr. Derselbe muß durchaus perfekt im Entwerfen und Modellieren sein. Angebote unter E 2125 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kleinere Porzellanfabrik (Dreh-, Gieß- und Stanzporzellan) in Oberfranken sucht erfahrenen

Werkführer.

Bei guten Leistungen ist die Stellung dauernd und ansichtsreich. Angebote unter E 2093 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für kleinere Porzellanfabrik wird technisch und kaufmännisch vollkommen erfahrener

Betriebsleiter

gesucht. Angebote mit Referenzen und Gehaltsansprüchen unter E 2105 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gelernter

Porzellanschleifer

für sofort gesucht. Angebote mit Angabe, wo überall tätig gewesen, an [190]
Porzellan-Manufaktur „Union“,
Edmund Quist,
Kleindembach S.-W.-E.

Suchen zum sofortigen Antritt einige unverheiratete

Maler

für reiche Dekore. Unterkaufsmöglichkeit vorhanden. Angebote mit Zeugnisabschriften an
Porzellanfabrik Fraureuth,
(Rens) [177]

Tüchtiger

Formengießer,

der an sanfteren Arbeiten gewöhnt ist, zum **sofortigen Eintritt** gesucht. Wegen des Wohnungsmangels können nur ledige Bewerber in Betracht kommen [92]

Porzellanfabrik Markredwitz, Jäger & Co.
Markredwitz, Bayern.

Zum sofortigen Eintritt lediger [188]

Modellleur,

firm in der Gebrauchsgeschirrb- und Isolatorenbranche, gesucht. Erste Kräfte wollen Zeugnisse nebst Gehaltsansprüchen einsenden an

Jng. Karl S. Gäbler,
Keramisch-technisches Büro,
Halle a. S.,
Kaiserplatz 14.

Mehrere tüchtige

Email-Maler,

(unverheiratet) mit guten Kenntnissen in der Schablonentechnik, gesucht. [170]
Fuldaer Stanz- & Emailier-Werke,
F. C. Beilinger, Fulda.

Erfahrener

Modellleinrichter

und **Abgießer** sofort gesucht. Angebote unter D 2038 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Erfahrener, zuverlässiger

Oberdreher

von Thüringer Porzellan- geschirrfabrik zum sofortigen Eintritt gesucht. Bewerber, die langjährige Erfahrungen aus Qualitätsfabriken nachweisen können, werden gebeten, ausführliche Angebote einzureichen unter D 2019 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg.

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10 65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Gemäß § 11 der Satzung werden hierdurch die Herren Vertreter der Töpferei-Berufsgenossenschaft zu der auf

Sonntag, den 11. September 1921, mitlags 12 Uhr
im Hotel „Grüner Kranz“ in Regensburg, Obermünsterstr. 9
anberaumten

ordentlichen Genossenschaftsversammlung
ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Wahl des Genossenschaftsvorstandes.
2. Verwaltungsbericht.
3. Bericht über Unfallvorhütung.
4. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung 1920.
5. Wahl eines aus drei Mitgliedern sowie deren Ersatzmännern bestehenden Ausschusses zur Vorprüfung der Jahresrechnung für 1921.
6. Feststellung des Haushaltsplanes für 1922.
7. Beschlußfassung über die Erhöhung des Betriebsstocks.
8. Beschlußfassung über einen 7. Nachtrag zur Satzung.
9. Beschlußfassung über den neuen Gefahrtarif.
10. Beschlußfassung über eine neue Dienstordnung.
11. Beschlußfassung über etwa noch eingehende Anträge.
12. Allgemeines.

(Anträge sind dem Genossenschaftsvorstand spätestens eine Woche vor der Versammlung einzureichen).

Gemäß § 12 Abs. 2 der Satzung ist jedes Mitglied der Töpferei-Berufsgenossenschaft berechtigt, an der Genossenschaftsversammlung mit beratender Stimme teilzunehmen. Als Ausweis dient der Mitgliedschein.

Berlin, den 3. August 1921.

Der Vorstand der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Dr. phil. Dr. Ing. h. c. Heinecke,
Vorsitzender.

Das Brennen von salzglasierten Steinzeugrohren.

(Nachdruck verboten.)

Eine Abhandlung mit der vorstehenden Ueberschrift von G. D. Morris, die wir in den Transactions of the American Ceramic Society, Bd. XVII, S. 606 ff., finden, bietet zwar nichts grundlegendes Neues. Immerhin wird es unsere Leser interessieren, auch einmal die Ansichten eines ausländischen Fachmannes über diesen an sich selten behandelten Gegenstand zu hören.

Die Erfahrungen des Verfassers entstammen der Praxis des Brennens von Steinzeugrohren aus Schiefertone; die von ihm aufgestellten Grundsätze lassen sich aber auch auf das Brennen von Rohren aus Feuertone anwenden.

Das Brennverfahren kann in fünf Abschnitte eingeteilt werden, die mehr oder weniger ineinander übergreifen, in folgendem aber getrennt behandelt werden sollen, nämlich 1. Schmauchen, 2. eigentliches Vorfeuer, 3. Oxydation, 4. Dichtbrennen, 5. Glasieren.

1. Das Schmauchen: Es ist eine der am häufigsten zu Störungen Anlaß gebenden Perioden und von großer Bedeutung für die Herstellung von Steinzeugwaren größerer Abmessungen und Wandstärken. Der Zeitabschnitt des Schmauchens umfaßt die Dauer vom Beginn des Brandes bis zu dem Punkte, wo das Brenngut sämtliches mechanisch anhaftende und einen kleinen Teil des chemisch gebundenen Wassers abgegeben hat. In der Praxis bedeutet dies, daß die Ware dann knochenhart oder noch etwas härter ist. Während dieses Brennstadiums wird eine ungefähre Temperatur von 180° C erreicht werden.

Um beim Brennen großstückiger Waren einen guten Erfolg zu erzielen, sollte man von vornherein einen Ofen mit Sturzflammenfeuerung benutzen, wobei man zunächst ganz kleine Feuer entzündet und sie allmählich vergrößert, ganz wie dies der betreffende Ton zuläßt. Man verwendet auch anfänglich den Ofen nicht etwa als solchen mit direkter Flamme — nämlich durch Offenlassen der Schieber zunächst nach dem Anbrennen —, wenn nicht der Ofen hierfür besonders eingerichtet ist, da sonst beim Schließen der Schieber eine plötzliche Aenderung eintritt, was beim Steinzeugrohrbrennen stets zu vermeiden ist. Die Schmauchzeit schwankt von 24 bis zu 96 Stunden, je nach der Größe der zu brennenden Stücke und der Beschaffenheit des Tones. Einige der Nachteile einer zu rasch vollendeten Schmauchperiode sind folgende: Abblättern oder Abplatzen, Blasigwerden und geborstene Muffen. Bei der zuerst genannten Erscheinung platzen große Schalen ab, die

man nach dem Brande auf der Ofensohle liegend findet. Zu schnelles Feuern bewirkt ein rascheres Trocknen der Außenseite der Waren, und infolge der dadurch verursachten ungleichmäßigen Schwindung erfolgt ein Losbrechen des am schnellsten trocknenden Teiles. Blasigwerden kommt sehr häufig bei Tonen vor, die zur Schichtenbildung neigen. Wird das als Feuchtigkeit vorhandene Wasser zu rasch angetrieben, so sammelt es sich unter den einzelnen Tonschichten oder den während der Pressung gebildeten Blasen an, und wenn das Schmanchen zu sehr beschleunigt wird, so dringt der Dampf oder das Gas in diese Hohlräume ein, treibt sie auf oder bringt sie bisweilen auch zum Anplatzen. In Öfen mit niederschlagender Flamme sind die auf dem Boden befindlichen Steinzeugrohre größerer Feuchtigkeit ausgesetzt, weshalb man dort auch mehr blasig aufgetriebene Stücke findet als anderswo im Ofen. Geborstene Muffen sind ein sehr häufiger Brennfehler, der bei Anwendung von übermäßigem Zug beim Schmanchen entsteht. Infolge des starken Zuges gehen durch die Ware Luftströme hindurch, und die Muffen trocknen dann rascher als der eigentliche massive Rohrkörper, wodurch in den Muffen Spannungen entstehen, die schließlich zum Reißen führen. Alle diese in der Schmauchperiode beobachteten Störungen treten im allgemeinen schichtenweise auf. Die Wärme schreitet nach abwärts von Schicht zu Schicht fort, und wir finden das Abplatzen und die gerissenen Muffen entweder am oberen Ende des Rohres, aber am unteren Teile nicht, oder auch umgekehrt. Bei zu raschem Feuern im Anfange zeigen sich Brennfehler am Rohrobertheile. Zu langsames Anwärmen, dem ein zu schnelles Weiterfeuern folgt, verursacht fehlerhafte Beschaffenheit der unteren Rohrtheile. Häufig ist es notwendig, den Schornsteinzug dadurch zu verstärken, daß man durch Anzünden eines Feuers im Kamin diesen vorwärmt. Ist zu Beginn des Brandes die Ofensohle sehr feucht, so empfiehlt es sich in den Schornstein eine besondere Feuerung einzubauen, was sich immer als sehr geeignete Maßnahme zur Erwärmung der Kanäle und zur Erzeugung guten Zuges erweist.

2. Das Vorfeuer. Die Zeit des Vorfeuerns erstreckt sich von 180° C. bis etwa 430° C. und liegt zwischen der Schmauch- und der Oxydationsperiode, greift aber in Wirklichkeit über diese beiden Perioden hinaus. In vielen Fabriken wird die Trocknung ganz allmählich durchgeführt und beginnt die Oxydation, wenn man genügend Zeit aufwendet, schon bei niedrigerer Temperatur, so daß dann für das Vorfeuer nicht viel Zeit übrig bleibt. Bei guter Aufmerksamkeit läßt sich in einem bestimmten Zeitraum die Temperatur sehr rasch von 180° auf 430° C. steigern, ohne daß das Brenngut irgend einen Schaden erleidet. Folgendes Schema zeigt die Zeiteinteilung für das Brennen großer Steinzeugrohre aus Schiefertön:

Schmauchen:	0° C. — 180° C.,	72 Stunden	Zeitdauer,
Vorfeuer:	180° C. — 430° C.,	24	" "
Oxydation:	430° C. — 760° C.,	84	" "
Dichtbrennen:	760° C. — 1150° C.,	48	" "

3. Die Oxydation. Sie ist von großer Wichtigkeit für das Brennen von Waren aus stark kohlehaltigem Schiefertön, aber gewöhnlich weniger wichtig für Feuertonware, außer wenn es sich um umfangreiche Stücke handelt. Unvollkommene Oxydation ist für das Steinzeug sehr schädlich und bewirkt im Innern eine schwammige Beschaffenheit und verzogene Ware. Gewöhnlich nimmt man an, daß die unvollständige Oxydation von ungeeigneter Trocknung herrührt, und, um dem abzuweichen, verlängert man die Schmauchzeit um einen bis zwei Tage. Das Ergebnis hiervon ist zwar, daß die Oxydation bei dem einen Brande gut verläuft, aber beim nächsten tritt das alte Uebel von neuem auf. Der beste, einfachste und sicherste Weg, einen guten Erfolg zu erzielen, besteht im Probeziehen. Man stellt diese Proben aus dem dicksten Teile der Rohre her und bringt sie in der Nähe der Einsatztür unter, sodaß man sie nach Entfernung eines Steines der letzteren leicht herausnehmen kann. Wenn sich die Temperatur 540° C. nähert, d. h. bei eben sichtbarer dunkler Rotglut, so kann man wahrnehmen, wie der Kohlenstoff fortschreitend aus dem Ton herausbrennt. Die Proben werden dann in regelmäßigen Zeitabschnitten gezogen, bis die Oxydation vollendet ist. Die Temperatur kann allmählich bis auf 700° C. gesteigert werden und ist dann auf dieser Höhe zu erhalten, bis die Proben frei von Kohlenstoff sind.

4. Der Garbrand. Die Periode des Dichtbrennens schließt sich eng an die Oxydation an. Ist diese vor Beginn des Dichtbrennens noch nicht beendet, so besteht auch nur wenig Aussicht, daß dies überhaupt eintritt, selbst wenn man die Dauer des Dichtbrennens zu verlängern sucht. Denn wenn einmal an der Scherbenoberfläche eine dünne Schicht dicht gebrannt ist, so kann keine Luft mehr zu dem eingeschlossenen Kohlenstoff gelangen. Wird die Temperatur weiter gesteigert, so verbrennt der Kohlenstoff im Innern des Tonscherbens unter Bildung von Kohlenoxyd, wobei der Sauerstoff, welcher zur Vervollständigung der Verbrennung benötigt wird, den sauer-

stoffhaltigen Teilchen der umgebenden Masse entzogen wird. Das im Inneren des heißen, bis fast zur Erweichung erhitzten Tonzeugs eingeschlossene Gas wird versuchen, den Scherben aufzublähnen, wodurch ein schwammiges Innere und verzogene Waren entstehen. Die Periode des Dichtbrennens erfordert also folgende beiden wichtigen Maßnahmen: Erzielung der erforderlichen Temperatur innerhalb angemessener Zeit und gleichmäßiger Wärmeverteilung durch den ganzen Ofen. Man rechnet für den Abschnitt des Dichtbrennens durchschnittlich etwa 36 Stunden, wobei man ungefähr bei 760° C. beginnt und bis auf etwa 1150° C. steigert. Diese Zeitangabe schwankt beträchtlich je nach der Kohlensorte, der Zugstärke, den Abmessungen und der Zahl der Feuerungen und der Natur des Tones. Ein Versuch, die Temperatur allzu rasch zu steigern, erfordert sehr klares Feuer, wodurch viel Bruch entsteht, besonders in den ersten Stadien des Dichtbrennens. In den letzten Abschnitten hingegen verhindert eine zu rasche Wärmezunahme die gleichmäßige Verteilung der Hitze durch die Ware im Ofen. Bei zu schneller Temperatursteigerung wird auch nicht die für eine geeignete Verglasung erforderliche Luftmenge zugeführt. Zu sehr beschleunigtes Brennen hat ferner zur Folge, daß die Wärme in dem oberen Teile des Ofens bleibt und die Rohre oben und im äußeren Ringe zu hart werden, die kleineren innen befindlichen Rohre aber zu weich bleiben. Nimmt man unter solchen Verhältnissen das Glasieren vor, so kann der obere Teil der Rohre sehr gut ausfallen, während das sich wenig über der Sohle befindliche und das zum Ausfüllen der großen Rohre dienende Steinzeug unglasiert bleibt. Läßt man aber zur Durchhitzung des Ofens die richtige Zeit verstreichen und bei allmählicher Verringerung des Zugs genügend Luft durch die Feuerungen einströmen, so wird die Wärme von letzteren und dem oberen Teile des Ofens nach der Mitte, den Seiten und der Sohle übertragen. Durch Regelung des Zuges und Offenlassen der Feuerungen tritt ein gewisses Erweichungsstadium ein, bei dem die Temperatur ungefähr gleich bleibt und die Wärme durch den ganzen Ofen gleichmäßig verteilt wird. Dieser Prozeß sollte beginnen, sobald die Temperatur so hoch gestiegen und die Verglasung der oben befindlichen Stücke so weit fortgeschritten ist, daß das Glasieren beginnen kann, und nun wird durch geeignete Behandlung der Züge und Feuerungen die Temperatur konstant gehalten. Während dieser Brennperiode sollte keine große Wärmemenge verloren gehen, denn sobald dies eintritt, ist es schwer, sie wiederzugewinnen. Hat der Erweichungsprozeß begonnen, so wird der Zug verringert, um das Einströmen kalter Luft zu hemmen, und indem man die Feuerungen während dieser Zeit aufmerksam beobachtet, wird die Temperatur auf gleicher Höhe erhalten und die Wärme von den Feuerungen nach der Ofensohle übertragen.

Es gibt drei Mittel, um die Temperatur oder den Grad der Verglasung zu bestimmen, welche für das Glasieren erforderlich sind: Probescherben, Schmelzkegel und Pyrometer. Die Scherbenproben kann man allein verwenden. Auch die Kegel können allein gebraucht werden, obwohl die Ofengase sie zuweilen stark beeinflussen und ihren Schmelzpunkt verändern. Das Pyrometer ist von großem Nutzen während der Periode der eigentlichen Temperatursteigerung. Wenn aber der Zeitpunkt des Garbrandes herankommt und die weitere Brenndauer eine wichtige Rolle spielt, so kann das Pyrometer eben nur die Höchsttemperatur angeben. Alle drei Hilfsmittel dienen bei gleichzeitiger Verwendung zur gegenseitigen Kontrolle. Vor allem kommt es zur Erzielung guter Ergebnisse darauf an, daß der Grad der Verglasung der richtige ist. Immer sollte man Kegel und Proben an denselben Platz im Ofen stellen, und zwar in die Nähe der Tür, sodaß die Probescherben leicht herausgenommen werden können. Es ist eine bewährte Praxis, zwei Reihen Proben und Kegel einzusetzen, die eine etwa zwei Fuß über der Ofensohle, die andere zwei Fuß höher und beide etwa fünf Fuß von der Tür entfernt. Man kann beim Einsetzen von zwei solchen Reihen von Proben die Wärmeverteilung mit größerer Genauigkeit kontrollieren. Für gewöhnlich steigert man die Hitze bis zu dem Punkte, wo die herausgezogenen und heiß zerbrochenen Probescherben glasigen Bruch zeigen. Die Beschaffenheit des Tones ist dann gerade an der Grenze des Zulässigen und hat in der größeren Zahl von Fällen den für das Glasieren geeigneten Verglasungsgrad erreicht.

5. Das Glasieren. Sind Waren und Ofen in geeigneter Verfassung, so ist das Salzen der Steingutrohre keine schwierige Sache. Es ist nur erforderlich, auf jeder Fabrikanlage die verschiedenen Farben und bisweilen die Rauheit der Waren zu beobachten, um die verschiedenen Bedingungen für den Ofen, die Gase und die Ware festzulegen. Letztere muß den richtigen Verglasungsgrad besitzen, und gleichzeitig müssen die Feuer klar und der Zug gut sein. Nun wirft man das Salz in den heißesten Teil des Ofens, sodaß es sich rasch ver-

flüchtig. Für die Erzielung einer guten Glasur und glatten Ware ist die Regelung des Feuers und Zuges besonders wichtig. Bei zuviel Zug, also starker Oxydation, wird die Glasur sehr spärlich sein. Es ist dann meist schwierig, die Hitze genügend hoch zu erhalten, um das Salz richtig einbrennen zu können. Andererseits tritt bei zu wenig Zug Reduktion ein, und enthält der Ton Eisenverbindungen, so werden diese infolge der Reduktion leicht schmelzen und sehr rauhe Ware ergeben. In der Mitte zwischen diesen beiden Möglichkeiten steht die schöne glasierte Ware. Die Salzmenge und die Zahl der Salzungen schwankt, doch sollte eine fünf- oder sechsmalige Eintragung für jede Tonmasse genügen. Ist dies nicht der Fall, so muß man annehmen, daß der richtige Grad des Dichtbrennens nicht erreicht ist, obgleich natürlich aus mancherlei Gründen die Salzmenge beträchtlich schwanken kann. Die Verflüchtigung des Salzes erfordert eine bedeutende Wärmemenge, und nur selten tritt während des Salzens eine Temperaturerhöhung ein, sodaß die richtige Verglasung schon vor Entstehung der Glasur erfolgt sein muß. Zeigt die Temperatur eine bemerkenswerte Steigerung, so kann mit dem Feuern etwas nachgelassen werden, um die Temperaturzunahme aufzuhalten. Der Verfasser sah Öfen, bei denen das Salzen von vier bis zu zwanzig Malen vorgenommen worden war, und in allen Fällen, wo die Hitze gut und der richtige Grad des Dichtbrennens erreicht war, hatten die viermal gesalzten Öfen ein ebenso gutes Ergebnis als die zwanzigmal gesalzten.

Ueber das Abkühlen der Steinzeugrohröfen soll hier nichts gesagt werden, vielmehr bezieht sich der Verfasser bezüglich dieser Frage auf frühere Veröffentlichungen. Die Bauart des Ofenherdes hat einen ganz wesentlichen Einfluß auf das Ergebnis des Brenn- und Glasierprozesses. Es gibt aber so viel verschiedene Herdkonstruktionen, daß sie sich an dieser Stelle nicht besprechen lassen.

Ueber die Prüfung der Grubenlampenzylinder.

(Nachdruck verboten.)

In Ergänzung der kürzlich veröffentlichten (Nr. 28) Bedingungen, denen die Grubenlampenzylinder in Frankreich entsprechen sollen, geben wir nachstehend nach Le Verre 1921, Nr. 4, S. 63 ff. den Bericht auszugsweise wieder, den der Chefingenieur Chesneau der Permanenten Kommission zur wissenschaftlichen Erforschung der Schlagwetter erstattete.

Durch zahlreiche Vorversuche waren zunächst Prüfungsmethoden zu ermitteln, die möglichst den Bedingungen entsprachen, wie sie beim praktischen Gebrauch der Grubengläser herrschen, und dabei doch Daten ergaben, die die Festigkeit der Gläser zu beurteilen gestatteten. Die Untersuchungen über die Widerstandsfähigkeit von Grubengläsern, die in Belgien von Watteyne und Stassart vorgenommen und in den Annales des Mines de Belgique (Bd. XI) veröffentlicht wurden, gaben hierbei nützliche Winke. Diese Prüfungsmethoden, die sich auf das Verhalten der Grubenlampenzylinder in einem explosiven Gasstrom, dann gegenüber aufgespritztem Wasser und schließlich gegenüber einem aus verschiedener Höhe herabfallenden Gewicht von 85 g erstreckten, wurden von Chesneau modifiziert, der dann die nachstehenden zwei Verfahren ausarbeitete, die, einfach und unter gleichbleibenden Bedingungen ausführbar, vergleichbare Ergebnisse liefern.

I. Tauchverfahren. Die Gläser werden vollständig in einen großen Metallbehälter mit kaltem Wasser eingetaucht, worauf letzteres zum Kochen gebracht und während einer halben Stunde darin erhalten wird, damit die Gläser durch und durch die Temperatur von 100° annehmen. Man faßt sie dann mit einer hölzernen Zange und taucht sie in einen großen Behälter mit kaltem Wasser.

II. Erhitzungsverfahren. Der Zylinder wird senkrecht über einen runden Berzelius-Brenner (45 mm Ø) gebracht, der bei starkem Gasverbrauch eine Flamme von 55 mm Durchmesser beim Austritt aus dem Brenner ergibt. Das Glas ruht auf einem Metallzylinder, dessen Durchmesser entweder kleiner ist als derjenige des Glases, wenn eine Flammensäule erzielt werden soll, die die Wandungen des Glaszylinders nicht beleckt, oder aber von gleichem Durchmesser, wenn die Flammensäule die Wandungen des Glaszylinders berühren soll. Zwischen dem Metall- und dem Glaszylinder ist ein starker Asbestring gelegt, um die Erhitzung durch Leitung zu vermeiden. Der zu prüfende Glaszylinder ist außerdem von einem entsprechenden Zylinder aus Jenaer Glas gekrönt, um den Zug zu erhöhen und auf diese Weise eine gleichmäßige Gestalt der Gasflamme bei ihrem Durchgang durch den Probezylinder zu erzielen. Indem man die Unterlage des zu prüfenden Glases mehr oder weniger erhöht und den Gasstrom verstärkt oder vermindert, vermag man den Durchmesser der Flammensäule beim Durchgang durch die Probe zu verändern und die Flamme mehr oder weniger den Wandungen zu nähern.

Man kann also nach Belieben die Zylinder allmählich oder plötzlich erhitzen, je nach dem Durchmesser der Flamme, und sogar den letzteren nach einer bestimmten Zeit der Erhitzung vergrößern.

Folgende Versuche wurden angestellt:

a) Es wurde zunächst während 5 Minuten mit einer Flamme von 20 mm Durchmesser erhitzt, dann 5 Minuten mit einer solchen von 37 mm, wobei noch ein Zwischenraum von 6—7 mm zwischen der äußeren Flammenzone und den Wandungen verblieb.

b) Es wurde 5 Minuten lang so erhitzt, daß die Flamme den Probezylinder ganz füllte, der kalt nur 8 mm über der Öffnung des Berzelius-Brenners eingesetzt worden war. Der Gasdruck entsprach einige Zentimeter vor dem Brenner einer Wassersäule von 50 mm.

Es werden nun die Ergebnisse einiger Versuche mit gewöhnlichen Kristallglaszylindern und mit Glaszylindern von Schott & Gen. in Jena angegeben, die die Ueberlegenheit der letzteren dartun. Im Anschluß daran wird darauf hingewiesen, daß die Prüfung der Grubenlampenzylinder durch Erhitzen offenbar das beste Mittel zur Klassifizierung und Beurteilung der letzteren ist und daß es wohl möglich wäre, das Prüfungsverfahren in der Praxis einzuführen, wo man z. B. in die Lieferungsbedingungen eine Klausel aufnehmen könnte, wonach ein gewisser Prozentsatz der Zylinder bei der Prüfung nur einen bestimmten Prozentsatz Bruch in einer genau festgelegten Zeit ergeben dürfte.

Die Bedingungen für die Prüfung der Grubenlampenzylinder ließen sich nach der oben genannten Zeitschrift folgendermaßen festlegen:

Der zu prüfende Zylinder, der mindestens 24 Stunden in einem trockenen Raum stand, wird kalt und genau in der Achse eines runden Berzelius-Brenners (gewöhnliches Modell mit 3 Brennern) von 45 mm äußerem Durchmesser aufgestellt. Das runde Mundstück, dem das mit Luft gemischte Gas entströmt, soll im Mittel 40 mm Durchmesser bei 2 mm Spaltbreite haben; die Luftzufuhr erfolgt durch 3 runde Öffnungen von 14 mm Durchmesser, die während des Versuchs ganz geöffnet sind.

Das Glas ruht mit dazwischen gelegten Asbestringen auf einem andern Zylinder aus widerstandsfähigem Glas oder Metall von 50 mm innerem Durchmesser, der auf dem Gestell des Brenners aufliegt und so eingestellt ist, daß die Basis des zu prüfenden Zylinders 8 mm über dem Mundstück des Brenners sich befindet. Auf den Versuchszylinder wird dann noch ein anderer Zylinder aus Glas oder Metall von gleichem inneren Durchmesser und gleicher Höhe mit unterlegtem Asbestring gestellt. Durch die drei übereinander gestellten Zylinder entsteht ein energischer Zug und eine regelmäßige Flamme, die den Versuchszylinder ganz ausfüllt.

Das Leuchtgas wird dem Brenner unter einem Druck von 50 mm Wassersäule zugeführt, wobei der letztere mit einem auf einem kleinen Reservoir von mindestens 1 l Inhalt angebrachten Manometer gemessen wird; das Reservoir selbst ist mittels eines höchstens 30 cm langen Gummischlauchs mit dem Brenner verbunden.

Die Gaszufuhr unter genanntem Druck ist mittels zwei Hähnen, von denen der eine vor, der andere hinter dem Reservoir angebracht ist, derart zu regeln, daß die Höhe der sichtbaren Flamme des Berzelius-Brenners (Einführen eines Glasstabs mit Kochsalz) 25—30 cm über dem obersten Zylinder beträgt.

Ist der Apparat so eingestellt, daß das Gas unter dem verlangten Druck einströmt, und sind die Zylinder aufgesetzt, so läßt man das Gas eintreten, entzündet es und notiert nach einem Sekundenzähler die genaue Zeit des Anzündens. Man stellt die Zeit bis zum Zerspringen des Versuchszylinders fest und hört mit der Erhitzung nach 5 Minuten auf, wenn der letztere nicht gesprungen sein sollte, da ein weiteres Erhitzen das Glas, dessen Inneres in dieser Zeit rotglühend wird, nicht mehr zu verändern vermag.

Das Irisieren und Lüstern der Glasperlen, Glasknöpfe usw.

Von Otto Schwarzbach.

(Nachdruck verboten.)

Der Irisdekor auf Glas bzw. auf Schmelzperlen und ähnlichen Glaskleinwaren fand zum erstenmale im Jahre 1870 Anwendung. Wie bereits der Name andeutet handelt es sich beim Irisieren darum, metallisch schillernde Farbeffekte zu erzeugen, die man mittels Zinnsalzdämpfen auf den zu irisierenden Glaswaren hervorbringt. Das Irisieren geschieht auf zweierlei Wegen, und zwar unterscheidet man ein Kaltirisieren

und ein Irisieren im Muffelfeuer. Das Kaltirisiervverfahren wird von vielen Glaswarenfabrikanten sorglich geheimgehalten. Die zu irisierenden Waren werden hierbei mit einer alkalischen Silberlösung und rednzierend wirkenden Flüssigkeiten, wie Weinsäure oder Zucker behandelt, wobei man einen feinen Silberspiegel erhält, welcher durch Einwirkung einer Permanganatlösung metallische Färbungen annimmt, die sich von dunkelrot bis rot, blau usw., abstufen. Wird die Einwirkung der Permanganatlösung in irgend einer Weise unterbrochen, was leicht durch Schüttelbewegung geschieht, dann erfährt der Farbencharakter insofern eine Aenderung, als nämlich feine Iristöne auftreten, welche noch durch Temperaturerhöhung beeinflusst werden können und an Feuer gewinnen.

Zum Irisieren im Muffelfeuer sind verschiedene Einrichtungen nötig, so vor allem ein Irisierofen. Dieser besteht aus zwei Hohlräumen, und zwar dem Muffelraum oder Irisiertrichter und dem Raum für die Aufnahme des glühenden Eisenklötzchens. Darunter befindet sich gewöhnlich der eigentliche Feuerherd, um das Eisen zum Glühen zu bringen. Die Perlen, Knöpfe oder ähnlichen Massenartikel werden auf feinmaschigen Drahtsieben oder auch auf Tontellern im Muffelofen der Glut ausgesetzt und, sobald sie erhitzt sind, durch den Eisenblechtrichter in das Irissieb geschüttet, während man bei der schüttelnden Bewegung auf das unterhalb des Siebes befindliche glühende Eisenklötzchen löffelweise Zinnsalz aufschüttet. Es entwickeln sich dabei sofort intensive Metallsalzdämpfe von stechendem Geruche, die die Perlen oder Knöpfe bestreichen und durch das Abzugsrohr ins Freie entweichen. Das Schütteln der Ware ist deshalb notwendig, um eine gleichmäßige Tönung der Perlen zu erreichen. Auf diese Weise wird ein regelmäßiger Farbenschiller erreicht, der ziemlich haltbar ist und auch ein schönes Aussehen zeigt, da er vom einfachen Grau bis zum Regenbogenschiller gebracht werden kann. Es wurden auch während der letzten Jahre mit anderen Metallsalzen mannigfache Versuche angestellt, doch fand man, daß Zinnchlorür oder Zinnsalz sich doch am besten hierzu eignet, da diese Dämpfe die besten Farbeffekte ergeben. Nur Beimengungen von salpetersaurem Strontium, Wismut und Barium sowie von Arsenik tragen zuweilen zur besseren Geltendmachung gewisser Spezialfärbungen mit bei. Nachstehend geben wir einige diesbezügliche Vorschriften wieder, wie sie beim Irisieren von Schmelzperlen häufig angewandt werden.

Irissatz 1:

Zinnsalz	88 Teile
Strontiumnitrat	7 "
Chlorbarium	5 "

(hauptsächlich für rote Nuanzierungen)

Irissatz 2:

Reinirissatz ohne Zusatz. (Gewöhnl. Irisfarben)

Irissatz 3:

Zinnsalz	90 Teile
Salpeters. Wismut	10 "

(Opalisierende Farben)

Irissatz 4:

Zinnsalz	80 Teile
Strontiumnitrat	5 "
Bariumchlorid	15 "

(Hebung der Blauwirkung.)

Speziell sei darauf hingewiesen, daß die Temperatur und die Einwirkungsdauer auf die Waren von besonderem Einfluß auf die Farben sind. Der Reihe nach ist die Farbenentwicklungsskala folgende: Grau, braun, violett, blau, grün, rot, scharfgrün, scharfrot. Ein längeres Einwirkenlassen der Dämpfe bei entsprechender Vorwärmung der Waren ergibt die bekannten und beliebten Regenbogenfarben.

Beim Irisieren hat man auch darauf zu sehen, daß die Glasware vorher gut gereinigt wurde, was am besten in Sodalauge geschieht. Nachher muß die Ware selbstverständlich gut gespült und getrocknet werden. Oft zeigen sich, namentlich bei größeren Waren, eigentümliche Wolkenbildungen, die entweder auf Zinnsalzpitzer zurückzuführen sind, wenn sogenannte Farbenringe wahrnehmbar sind, oder aber darauf, daß die Ware schlecht gereinigt oder mit schweißigen Fingern berührt wurde. Peinliche Sauberkeit hebt wie immer auch hier den Erfolg. Die irisierten Waren läßt man abkühlen, sodann benetzt man sie mit ein wenig Seifenlaugenwasser und scheuert sie in trockenem Sägespäнемehl. Sollen die Iristöne matt erscheinen, so braucht man die irisierten Waren nur noch einmal im Muffelofen einem direkten Scharffeuer auszusetzen. In starkem Feuer schrumpft sogar die Metallschicht zusammen und ruft auf diese Weise ein antikes Aussehen der Glaswaren hervor.

Andere metallische Effekte erreicht man auch durch das sogenannte Lüstern der Perlen und Glaswaren. Am schönsten nimmt sich das Lüstern bei sattfarbigem oder Opal-Glas aus.

Hierbei kommen alle Metalle, die zur Darstellung von Lüsterfarben dienen, als Resinate in Anwendung. Es sind dies harzsäure Salze, welche man durch Mischung von Metallsalzen mit Kolophonium erhält. Besser ist es noch, wenn man diese Resinate aus Harznatronseife gewinnt, was durch Kochen von Kolophonium mit Sodalösung geschieht. Ein geringer Zusatz von Aetznatron beschleunigt den Lösungsprozeß. Beim Zusammenmischen der Harzseife mit den Metallsalzen scheidet sich das Metallresinat aus, worauf der dabei entstandene Bodensatz geschlämmt und getrocknet werden kann. Die so gewonnenen Resinate löst man in Terpentin- oder Lavendelöl und trägt sie auf die Glaswaren auf, worauf man diese wiederum einem nicht zu scharfen Feuer aussetzt. Ueber die Anwendung der Lüsterfarben auf Porzellan und ähnlichen Materialien soll in einer späteren Abhandlung zurückgekommen werden.

Die Erforschung der Farbenkräfte und ihre wirtschaftliche Bedeutung.

Von Ewald Paul,

Leiter der Münchener Gesellschaft für Licht- und Farbenforschung.

(Nachdruck verboten.)

Unsere Gesellschaft, der nunmehr bereits hunderte von Fachleuten angehören und die jetzt Sektionen auch im Auslande besitzt, hat sich die Aufgabe gestellt, die Kräfte des Lichtes und der Farben zu erforschen und sie der Wissenschaft und Wirtschaft in höherem Maße als bisher dienstbar zu machen. Unsere wissenschaftlichen Erfahrungen haben ihre Tragweite auch für das geschäftliche Leben, und es sind zumal die Glas- und verwandten Industrien, die davon profitieren können, weshalb wir an dieser Stelle auch auf unsere Arbeiten mit einigen knappen Betrachtungen eingehen möchten. Was wir schon den Dekorationsmalern in ihren Fachblättern sagen und beweisen konnten, daß es Zeit sei, mit der wahllosen Verwendung der Farben ein Ende zu machen und die letzteren nach ihren wirklichen Kräften und Einflüssen zu bewerten, gilt auch hier. An unseren Glasmalern driften wir schon einfache Beobachtungen machen, die der Praxis dienstbar sein können. Arbeiteten die Leute an kaltem Kobaltblau, so schlofen sie oft bei der Arbeit ein, und unsere Aerzte und Hygieniker machten sich diese Erfahrungen zu Nutze, indem sie in die Wohnzimmer überreizter Leute einige auffallende Gegenstände von derartigen kalten Blau stellten oder entsprechende blaue Fensterscheiben zeitweise vorsetzten, in deren Schlafzimmern aber blaue Ampeln oder einfache blaue Nachtlampen zur Geltung brachten. Arbeiteten unsere Leute auf grauen Gegenständen und in grauen Räumen, so wurden sie bald reizbar und arbeitsunlustig. In gelben Räumen und auf gelbem Glas arbeitend, erheiterten sie sich hingegen zusehends. Man kann erproben, daß ein ganz besonderes Gelb ganz besonders gute Wirkungen hat. Gelbe Gläser, deren Ton von unten nach oben abklingt, ändern sich wunderbar auf die meisten Menschen. Unter ihrem Einflusse hebt sich die Atmung. Ein besonderes Rot steigert den Pulsschlag. Ein gewisses Rosa belebt ebenfalls. Räume in Frühlingsfarben eignen sich für Erschöpfte, für in ihrem Nervenleben Niedergebrochene. Wir müssen also unsere Umgebung, unsere Wohn-, Schlaf- und Arbeitsräume entsprechend unserer Veranlagung und unseren Bedürfnissen farbig einstellen. Es ist verblüffend, wie sich Stimmung und Arbeitskraft unter dem Einflusse derartiger Farbenzusammenstellungen heben! Die Arbeit der Aerzte und Hygieniker auf diesem Felde dient nicht nur unserem Industriebetrieb, sondern sie sollte umgekehrt von diesem heraus gefördert werden durch Anregungen und Beobachtungen, wie sie gerade dem Praktiker in dieser Sache möglich sind.

Je mehr Leute der Arbeit auf solchem Gebiete sich ernstlich umtun, desto besser ist es für alle. Vor einiger Zeit schrieb uns ein Herr, daß ihm bei seinem schweren Nervenleiden ein besonderes Violett, ferner ein gewisses Purpur-Rot gute Dienste geleistet hätten. Er habe seine Wohnung mit derartigen farbigen Gläsern und Porzellanen geschmückt und neue Kräfte dabei gewonnen. Man kann in dieser Beziehung von den Völkern des Ostens, vor allem den Chinesen und Japanern, wohl vieles lernen. Sie schätzen z. B. das Gelb als nervenstärkende Farbe, und man weiß, daß zumal die das Gelb sehr liebenden und in Kleidung und Heimschmuck so sehr pflegenden Chinesen die Nervenasthenie, die die Völker Europas bedrückt, nicht kennen.

Wir haben nun zunächst gesucht, die Aertzwelt zu gewinnen und in die Kurstäten, diese im weitesten Sinne genommen, mehr Farben zu tragen. Wir haben aber auch den Wunsch, die Farbenfreude und das Farbenverständnis den breitesten Kreisen zugänglich zu machen und unserem Volke eine neue Welt des Lichtes und der Farben aufzubauen. Wir

müssen aus dem Grau der Gegenwart heraus. Die Dekorationsmaler, die Bauwelt, die Männer der Schule sind uns verständnisvoll zur Seite getreten. Nun dürfen auch die Keramiker nicht zurückstehen, ja, diese brauchen wir in erster Linie, da sie eigentlich im Farbenreich, unter der Schönheit des Lichtes und der Farben aufwachsen und deshalb unseren Bestrebungen das allergrößte Verständnis entgegenbringen müssen.

Eine Studie, die letzthin in unserer Sektion Salzbnrg zur Veröffentlichung gelangte, behandelt die heilsame Wirkung der Farben in der Kirche und läßt vielen die Bedeutung der Farbgläser in neuem Lichte erscheinen. Eine andere Arbeit, die die Farben im Dienste der Landwirtschaft erörtert, regt die breitere Benutzung farbiger Gläser in Stallungen und Gewächshäusern an. Auf diese und andere, durch viele Versuche gestützte Arbeiten möchten wir hier gelegentlich mit entsprechenden Erörterungen zurückkommen.

Wärmekurse für Betriebsbeamte der Glasindustrie.

Die „Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie“ (W.B.G.) Frankfurt am Main veranstaltet gemeinsam mit verschiedenen Kohlenwirtschaftsstellen in den Monaten September und Oktober eine Reihe von Sonderkursen für Betriebsbeamte der Glasindustrie. Die Veranstaltungen erstrecken sich auf 3 Vortragstage und einen praktischen Uebungstag in einer Glashütte.

Die Zeitpunkte sind wie folgt festgelegt worden:

Düsseldorf:

Vorträge: vom 12.—14. September 1921.

Übungen am 15. September: Spiegelglasfabrik Reisholz A.-G., Reisholz/Düsseldorf.

Anmeldungen: Kohlenwirtschaftsstelle Düsseldorf Abt. II, Steinstraße 74.

Ilmenau i. Thür.:

Vorträge: vom 26.—28. September 1921.

Übungen am 29. September: Ilmenauer Glashüttenwerke Möller, Jnngrüth & Griebel, Ilmenau in Thüringen.

Anmeldungen: Kohlenwirtschaftsstelle Cassel, Bahnhofstraße 1.

Görlitz:

Vorträge: vom 10.—12. Oktober 1921.

Übungen am 13. Oktober: Gebr. Putzler, G. m. b. H., Penzig in Schlesien.

Anmeldungen: Kohlenwirtschaftsstelle Breslau 1, Wallstraße 1.

Die genaue Vortragsfolge wird in dieser Zeitschrift für jeden Kursus noch bekannt gegeben. Unter Berücksichtigung der zur Verfügung stehenden Zeit wird der Lehrstoff sich nur auf diejenigen Sondergebiete erstrecken, welche für die Glashütten von besonderem Interesse sind. Die Vortragenden selbst sind Dozenten und Ingenieure der Praxis.

Im Besonderen werden Vorträge über folgende Themen gehalten:

1. Grundlagen der Wärmelehre.
2. Brennstoffe und Verbrennung.
3. Dampferzeugung und Kraftversorgung in Glashüttenbetrieben.
4. Meßtechnik und Messungen von Temperaturen in Glashütten.
5. Feuerfeste Erzeugnisse in der Glasindustrie.
6. Gaserzeuger und Industrielle Ofenfeuerungen.
7. Praktischer Betrieb von Gaserzeugern in Glashütten.
8. Druck- und Zugmessungen an Ofenanlagen.

Im Anschluß an die Vorträge findet eine Ausstellung von Instrumenten und Apparaten statt, welche von leistungsfähigen Firmen beschickt wird und in welcher neuzeitliche Konstruktionen zur Schau gestellt werden. Die Auslage eines gewählten Sortiments der bestehenden Fachliteratur ist beabsichtigt.

Nach den Vorträgen versammeln sich die Kursteilnehmer am 4. Tage zu praktischen Übungen in einer Glashütte. Dort selbst werden nach Anleitung von Ingenieuren einfache Messungen von Druck, Zug und Temperaturen angeführt unter besonderer Berücksichtigung der physikalischen Vorgänge im Ofensystem. Eingeteilte Gruppen werden Untersuchungen von Frisch- und Abgasen vornehmen.

Es ist dringend erwünscht, daß die einzelnen Glashütten ihre Meister, Betriebsbeamten und technischen Leiter für die angegebenen Termine zum Besuche eines der Kurse beurlauben. Jede Betriebsleitung wird Anregungen erfahren zum weiteren Ausbau der sorgsamsten Betriebsführung.

Die Teilnehmergebühr für Vorträge und Übungen beträgt M 150 unter Einschluß verschiedener Druckschriften. Für die Wahl eines Kursus wird die Lage der Hütte zum Veranstaltungsort und der Zeitpunkt jeweils entscheidend sein.

Der neue schweizerische Zollltarif.

Am 1. Juli d. J. ist in der Schweiz ein neuer Zollltarif in Kraft getreten. In diesem neuen Zollltarif haben beinahe sämtliche Zollltarifpositionen eine Erhöhung erfahren.

Durch diese Zollerhöhungen soll auf der einen Seite die Industrie in der Schweiz vor der Einfuhr aus dem Ausland geschützt werden, auf der anderen Seite glaubt die Schweiz einen solchen Schritt nötig zu haben, um ihre Finanzen zu sanieren. Auch die Arbeitsgelegenheit in der Schweiz soll durch die erhöhten Zölle in Verbindung mit den bestehenden Einfuhrbeschränkungen günstig beeinflusst werden.

Gezwungen durch die wirtschaftlichen Verhältnisse betritt nun auch die Schweiz den Boden der Schutzzollpolitik. Wie überall, so haben sich auch in der Schweiz Widerstände gegen den neuen Zollltarif bemerkbar gemacht. Konsumenten, Handel und Vertreter der großen Exportindustrien haben den neuen Zollltarif bekämpft, da sie befürchten, daß der bereits sich bemerkbar machende Preisabfall zum Stillstand kommen und eine weitere Verteuerung der Lebenshaltung im Gefolge haben wird. Gewerbe und die in erster Linie für den Inlandsbedarf arbeitenden Industrien, deren Interesse der Hauptsache nach auf den Inlandmarkt beschränkt bleibt, glauben dagegen die eingetretene Wirtschaftskrise am besten durch hohe Zölle überwinden zu können. Die Regierung steht auf dem Standpunkt, daß in erster Linie die Produktion gehoben werden müßte, was nur dadurch zu erreichen wäre, daß der durch den hohen Valutastand begünstigten Ueberschwemmung der Schweiz mit ausländischen Waren Einhalt geboten würde.

In neuester Zeit hat die schweizerische Expertenkommission auch die Frage geprüft, ob angesichts des Umstandes, daß die notleidenden schweizerischen Industrien durch die Zollerhöhungen genügend gegen die Ueberschwemmung mit ausländischen Waren geschützt sind, es nicht angängig wäre, die in der Schweiz bestehenden Einfuhrbeschränkungen aufzuheben. Bis jetzt hat die Expertenkommission es abgelehnt, für die Aufhebung der Einfuhrbeschränkungen einzutreten mit der Begründung, daß in den Zollerhöhungen kein hinreichender Schutz für die notleidende schweizerische Industrie zu erblicken sei. Wenn auch diese Frage in der Expertenkommission noch nicht endgültig entschieden ist, so darf doch schon jetzt gesagt werden, daß in absehbarer Zeit mit einer Aufhebung der schweizerischen Einfuhrbeschränkungen nicht zu rechnen ist.

Nachstehend führen wir die für die Glas- und keramische Industrie in Frage kommenden Zollltarifpositionen des neuen schweizerischen am 1. Juli 1921 in Kraft getretenen Zollltarifes auf.

Zölle in der Schweiz ab 1. Juli 1921.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz für 1 dz in Franken
A. Ton.		
Dachziegel:		
roh oder engobiert:		
647	Falzziegel	2,—
648	andere	2,—
649	gedämpft, geschiefert, geteert	2,—
650	glasiert	3,—
Backsteine:		
roh oder engobiert:		
651	ungelocht oder quergelocht	1,—
längsgelocht:		
652	von 30 cm Länge und darunter	1,80
653	andere; Hourdis	1,80
654	glatt (Verblendsteine), auch aus zweierlei Masse; naturfarbig (sogenannte Fourniersteine)	2,—
655	glasiert	6,—
Platten und Fliesen:		
einfarbig, glatt oder gerippt:		
656	roh oder engobiert; Pflastersteine (Klinker)	3,—
657	gedämpft, geschiefert, geteert	3,—
658	glasiert	9,—
659	mehrfarbig, bemalt, bedruckt; inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen	10,—
660	Backsteine, Röhren, Platten usw., feuerfest und säurefest	2,50
Röhren, roh oder glasiert:		
661	Drainröhren	1,—
662	andere; Röhrenformstücke	5,—
663	Architektonische Verzierungen; Terrakotten für Architektur und Gärten	8,—
Anmerkung: Unter Terrakotten für Architektur und Gärten werden nur gewöhnliche, rohe, geformte Terrakottafiguren usw. verstanden.		
664	Kunstgebilde aus Terrakotta, auch roh, wie Statuen, Tierfiguren, Vasen, Urnen usw.	30,—

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz für 1 dz in Franken
665	Gasretorten	6,—
666	Tiegel, Muffeln, Kapseln.	6,—
667	Ofenkacheln aller Art	20,—
668	Kachelöfen, aufgesetzt; Eisenöfen mit Kachel- oder Fliesenverkleidung.	25,—
B. Steinzeug.		
Platten und Fliesen:		
669	roh (naturfarbig), aus einerlei Masse und von einerlei Farbe	3,—
	einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solche aus mehrerlei Masse und von mehrerlei Farbe:	
670	geschiefert, geschliffen	6,—
Anmerkung: Hierunter sind alle ein- und mehrfarbigen, nicht glasierten Steinzeugplatten zu verstehen, bei welchen die ganze Oberfläche mosaikartig gefeldert ist, ohne Rücksicht darauf, ob und welche Motive durch die Felder dargestellt sind. Ein- oder mehrfarbige, genarbte oder geraute, nicht glasierte Steinzeugplatten fallen ebenfalls unter diese Nummer.		
671	glasiert	9,—
672	mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen	10,—
673	Röhren und Röhrenformstücke sowie anderweitige Kanalisationsbestandteile, sofern sie nicht unter die Nummer 674 fallen	10,—
674	Kanalisationsbestandteile aus feinem Steinzeug (Steingut) oder Porzellan, einschließlich der Schüttsteine und Badewannen	30,—
675	Steinzeugwaren, gemeine (Krugwaren usw.)	7,—
676	Steinzeugwaren, feine	40,—
Anmerkung zu den Nummern 675 und 676. Steinzeugwaren in Verbindung mit unedlen Metallen: als Metallwaren, je nach dem Material.		
C. Töpferwaren.		
Töpferwaren:		
677	mit grauem oder rötlichen Bruch, roh oder glasiert	12,—
678	mit weißem oder gelblichen Bruch; Parian, Biskuit	40,—
679	Isolatoren aus Porzellan	1,50
Anmerkung. Montierte Isolatoren siehe Nummer 952.		
Porzellan aller Art:		
680 a	Abdampfschalen, Reibschalen, Messuren und Standgefäße	15,—
Anmerkung. Hierunter fallen auch Salbentöpfchen aus Porzellan mit einem Fassungsvermögen bis und mit 200 cm ³		
680 b	anderes	40,—
681	im allgemeinen Tarif nicht anderweit genannt	40,—
Anmerkung zu den Nummern 677 bis 681. Töpferwaren in Verbindung mit unedlen Metallen: als Metallwaren, je nach Material.		
Glas.		
682	Abfälle der Glasfabrikation; Scherben von Glas- und Tonwaren usw.	0,05
	Rohglas (gegossenes Glas), wie Dachglas und Glasziegel, Boden- und Wandplatten von Glas, sogenanntes Diamantglas:	
683	naturfarbig, glatt oder gemustert	8,—
684	gefärbt, matt, poliert usw.	10,—
685	Kathedralglas jeder Färbung	5,—
Anmerkung. Kathedralglas ist gegossenes und undurchsichtiges Glas mit rauher oder welliger Oberfläche. Als Kathedralglas im Sinne dieser Anmerkung gilt nur solches mit einer Maximaldicke von 4 mm.		
Fensterglas, glatt oder gerippt:		
686	naturfarbig	12,—
Anmerkung. Als naturfarbig gilt auch grünes, schwarzes und braunes Fensterglas.		
687	gefärbt	15,—
688	gemustert, graviert, matt, geätzt, usw.	20,—
Anmerkung. Als gemustert wird alles Glas angesehen, das durch Schneiden, Ätzen, Polieren, Pressen, Schleifen oder sonstwie mit Verzierungen oder Inschriften versehen worden ist		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz für 1 dz in Franken
Hohlglas und Glaswaren:		
689	Glaskugeln und aus solchen ausgeschnittene, runde Rohglasstücke zur Uhrengläserfabrikation; Glaskolben zur Fabrikation von elektrischen Glühlampen; Glasstangen und Glaslitzen zu gewerblichen Zwecken	2,—
690	Glaswannen und Glasisolationsrohre für elektrische Akkumulatoren; Glasisolatoren	6,—
Anmerkung. Montierte Isolatoren siehe Nummer 952. aus schwarzem, braunem, grünem Glas:		
691 a	Flaschen	8,—
Anmerkung. Als Flaschen im Sinne der Nummer 691 a werden die Hohlglaswaren betrachtet, welche die übliche Form der gewöhnlichen Wein- bzw. Bierflaschen aufweisen.		
691 b	andere	4,—
nicht geschliffen oder nur mit abgeschliffenem Boden, eingeriebenem Stöpsel oder auch mit einer Marke, einem Namen oder Zeichen versehen, sofern nicht graviert:		
692	aus halbweißem Glas	15,—
693	aus farblosem (sogenanntem weißen) Glas	18,—
aller Art:		
	geschliffen, graviert, gefärbt, vergoldet usw., auch in Verbindung mit anderen Materialien, edle Metalle ausgenommen:	
694 a	Trockenplatten	40,—
694 b	Taschenuhrgläser	100,—
694 c	andere	50,—
695	in Verbindung mit edlen Metallen	100,—
Hohlglas der unter den Nummern 691 bis 693 erwähnten Gattung:		
696	in grobem Holz-, Schilf- oder Strohgeflecht	12,—
697	in feinem Geflecht oder mit Ueberzug aus Leder, Textilstoffen usw.	50,—
698	mit Verschlussvorrichtung (Deckel, Patentverschlüsse usw.) aus unedlen Metallen, Steingut, Porzellan usw.	45,—
699	Glasflüsse, Email, Glasperlen	30,—
Glas, in Metall gefaßt, ohne Malerei:		
700 a	Glasfüllungen nur mit Butzenscheiben (sogenannte Nabelscheiben)	40,—
700 b	anderes	50,—
701 a	Glasmalereien	180,—
Anmerkung. Glasmalereien, sofern dieselben unter den Begriff von Kunstarbeit fallen und nachweislich für öffentliche Kirchen bestimmt sind, werden auf vor der Einfuhr eingeholte Erlaubnis der zuständigen Zollkreisdirektion zollfrei zugelassen. Als zollfrei gelten jedoch nur Handmalereien mit figurlichen Darstellungen nicht aber Schablonenarbeiten, Glasmosaiken und Handmalereien mit nur ornamentalem Charakter. Letztere bezahlen nach der Nummer 701 b 60 Franken.		
701 b	Glasbilder	60,—
702	Spiegelglas, unbelegt	25,—
Spiegelglas, belegt:		
703	unter 18 dm ²	40,—
	von 18 dm ² und darüber:	
704 a	von 3 mm Dicke und darunter	90,—
704 b	von mehr als 3 mm Dicke	90,—
Anmerkung zu den Nummern 704 a und b. Die mittlere Dicke des Glases ist für die Verzollung maßgebend.		
Spiegel, mit den Rahmen gemessen:		
705	unter 18 dm ²	70,—
706	von 18 dm ² und darüber	100,—
943	Photographische Apparate	100,—
944	Ungefaßte, optische Gläser	60,—
945	Brillen, Lupen	120,—
946	Mikroskope, Stereoskope, Ferngläser	100,—
952	Montierte Isolatoren	15,—

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Berufung. Dr.-Ing. J. Dorfner, z. Zt. Direktor des Guilanmerkes, Benel bei Bonn, wurde zum technischen Leiter der Forschungsgesellschaft Vereinigter Porzellanfabriken m. b. H., Meiningen, ernannt.

Totenschau. In Coswig starb die Kunstgewerblerin Emma Feuerherd Bachmann, die durch ihre keramischen Arbeiten weit über Anhalt hinaus bekannt geworden ist.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Staatsfachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe, Teplitz-Schönau. Die Schule versendet ihren Bericht über das Schuljahr 1920/21. Sie war insgesamt von 218 Schülern und Schülerinnen besucht. Neben der eigentlichen Fachschule werden noch zeitweilige Fachkurse abgehalten: Der höhere Kurs für Keramik und der Lehrkurs für Heizechnik und praktischen Ofenbau für Hafner- und Ofensetzergehilfen. Des weiteren ist der Schule eine Untersuchungs- und Versuchsanstalt für Keramik und verwandte Kunstgewerbe einschließlich der feuerungstechnischen Untersuchung von Zimmeröfen und Kochherden angegliedert. Von größeren Arbeiten dieser Anstalt verdienen Erwähnung: Prüfung von Schlackeniegeln und Steinröhren, Behebung von Fabrikationsfehlern, Beurteilung eines Tonlagers. Mit der keramischen Industrie und dem an der Schule vertretenen Gewerbe unterhielt die Anstalt rege Beziehungen. Schule und Lehrkräfte lieferten Entwürfe, Modelle und fertige Arbeiten und gaben vielfach Anskünfte und Gutachten in künstlerischer und gewerbetechnischer Hinsicht ab. Für die im Jahre 1922 in Prag stattfindende Ausstellung der Staatsfachschulen sind bereits eine namhafte Anzahl Keramiken fertiggestellt. Die Einschreibungen für das neue Schuljahr 1921/22 finden im August an den Vormittagen statt. Ausführliche Lehrpläne können von der Schulleitung bezogen werden.

Handel und Verkehr.

Die Frage der Fakturierung in Auslandswährung hält der Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels unter den gegenwärtig herrschenden Verhältnissen für unbeantwortbar, denn es wäre ebenso unsinnig, die Fakturierung in deutscher Währung zu verlangen wie in ausländischer; es handelt sich nicht um den Willen des Lieferanten, sondern um all die Momente, die die Handhabung in ein oder der anderen Weise bedingen. So ist es z. B. so gut wie ausgeschlossen, nach England und den englischen Kolonien in deutscher Währung liefern zu wollen. Der Engländer verlangt Lieferung in seiner Währung, und darum muß sich der Exporteur, mögen ihm noch so große Risiken oder Schwierigkeiten daraus erwachsen, dieser Tatsache fügen. Schon vor dem Kriege galt dies, und ein jeder nach England liefernde Exporteur wußte, daß er sich nicht nur dieser Vorschrift, sondern sogar der Vorschrift franko England oder franko Hans anpassen mußte; man machte eben seine Kalkulationen entsprechend und hat das auch heute zu tun. Wollte man unter gleichen Gesichtspunkten versuchen, Geschäfte in Portugal zu machen, so würde man eine glatte Ablehnung erfahren. Der Portugiese will weder in seiner Währung, noch in englischer oder spanischer Währung kaufen, sondern beansprucht Preise und Berechnung in Mark. Genau so natürlich wie es sein würde, Erfolge in England zu erzielen, würde man Berechnung in englischer Währung ablehnen, genau so schwierig wären Geschäfte für den deutschen Kaufmann in Portugal in anderer als deutscher Währung. Man soll deshalb dem Außenhandel die Bewegungsfreiheit lassen, die er, um nicht in den notwendigen Maßnahmen behindert zu sein, gebraucht. — Wenn ein amerikanischer Einkäufer nach Deutschland kommt, um für eine Million Ware zu kaufen und sich zwecks Kreditsicherung \mathcal{M} 1 Mill. deutsche Valuta beschafft hat, so beansprucht er in deutscher Währung zu kaufen, da er die entsprechende Vorbereitung und Kreditsicherung getroffen hat. Will dieser gleiche Käufer über den Betrag von \mathcal{M} 1 Mill. hinaus bei seiner Anwesenheit kaufen, dann wird es gar nicht schwer sein, ihm den überschüssigen Betrag in Dollar zu verkaufen, nur hat dann der deutsche Verkäufer die Valutensicherungstransaktion durchzuführen, die für die erste Million der Amerikaner durchführt: der Verkäufer muß den der Lieferung entsprechenden Dollarbetrag verkaufen, während sonst der Amerikaner den entsprechenden Markbetrag kaufen muß und dagegen Dollar liefert; es bleibt sich also fast ganz gleich, ob der eine oder andere Weg gewählt wird. Jedenfalls aber ist der Unterschied nicht groß genug, als daß durch Vorschriften, die doch nicht durchführbar sein würden, unsere Ausfuhr erschwert oder auch nur behindert würde.

Die Umrechnung fremder Währungen bei der Berechnung des Wechselkurses. Für die nachstehend genannten Währungen werden laut Verordnung bis auf weiteres folgende Mittelwerte festgesetzt: 1 Pfd. Sterl. \mathcal{M} 250, 1 fr. Fr. \mathcal{M} 5, 1 belg. Fr. \mathcal{M} 5, 1 schweiz. Fr. \mathcal{M} 11, 1 Lire \mathcal{M} 3, 1 Peseta \mathcal{M} 8,50, 1 Lira \mathcal{M} 0,90, 1 finnische Mark \mathcal{M} 1,20, 1 deutsch-östr. Kr. \mathcal{M} 0,12, 1 tschech. Kr. \mathcal{M} 0,80, 1 ung. Kr. \mathcal{M} 0,25, 1 holl. \mathcal{M} 22, 1 schwed. Kr. \mathcal{M} 15, 1 dän. Kr. \mathcal{M} 11,50, 1 norw. Kr. \mathcal{M} 10, 1 poln. Mark \mathcal{M} 0,07, 1 türk. Piaster \mathcal{M} 0,30, 1 Peso (Gold) \mathcal{M} 43, 1 Doll. \mathcal{M} 65, 1 mexik. Golddollar \mathcal{M} 32. Diese Verordnung tritt am 15. 8. 21 in Kraft.

Vorsicht bei Verkäufen nach Bulgarien. Nach einer Mitteilung an die Wiener Kaufmannschaft herrscht zurzeit in Bulgarien infolge der verfahrenen innerpolitischen Verhältnisse eine große Kaufkrise. Die deutschen Firmen werden vor Versendungen nach Bulgarien auf Konsignation oder auch nur gegen Teilzahlung, wobei etwa die Hälfte der Ware bei Ankunft in Bulgarien gezahlt wird, gewarnt. Es sind Fälle bekannt geworden, wo selbst Banken keine einzige ihrer Verpflichtungen eingelöst haben.

Deutsch-tschechoslowakische Handelschiedsgerichte. Die Prager Handelskammer hat den Vorschlag reichsdeutscher Industrieller und Kaufleute einstimmig angenommen, daß ein Schiedsgericht für Handelszwecke zwischen deutschen und tschechoslowakischen Industriellen und Kaufleuten gebildet werde, das im Lande des Beklagten zusammentreten soll, und in dem von jeder Seite ein Vertreter des Handels und der Industrie Sitz und Stimme haben wird. Ähnliche Schiedsgerichte sollen zwischen Tschechoslowakien einerseits und Österreich, Südslawien, Polen, Rumänien und Ungarn andererseits gebildet werden.

Versendung von Musterstücken in das besetzte Gebiet und aus demselben. Der Wirtschaftsausschuß der Rheinlandkommission und der leitende Zollausschuß haben in gemeinsamer Sitzung beschlossen:

1. daß Musterstücke der Handlungsreisenden beim Eingang über die Grenze des besetzten Gebietes einfuhrfrei bleiben sollen, 2. daß die Musterstücke, die keiner Einfuhrbewilligung bedürfen, unter Sicherheitsleistung zum Musterpaßverkehr zugelassen sind. Der leitende Zollausschuß wurde beauftragt, diesen Beschluß unverzüglich in Kraft zu setzen.

Deutsche Vertretungen in Abessinien. Das Vizekonsulat in Harar ist nicht wieder besetzt worden. Geschäftsanfragen und Ubersendungen von Katalogen an diese Stelle verursachen daher zwecklose Portoangaben. Ein deutsches Konsulat besteht in Adis Abeba nicht, sondern nur eine deutsche Gesandtschaft, an die alle Anfragen zu richten sind.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Grobkeramik. Die Mindestpreise für die Ausfuhr von Kaolin nach der Schweiz haben eine Änderung erfahren.

Zum amtlichen Handbuch der Außenhandelskontrolle ist ein dritter Nachtrag erschienen, der die neuesten Änderungen in den Bestimmungen über das Verfahren bei einzelnen Außenhandelsstellen sowie im Ausfuhrabgaben-Tarif enthält. Sämtliche drei Nachträge (Preis für I: \mathcal{M} 8,25, für II: \mathcal{M} 6,60, für III: \mathcal{M} 15,00 zuzüglich \mathcal{M} 1,00 Porto) können durch unseren Verlag bezogen werden.

Bei der Einfuhr über das westliche Reichsgebiet in das unbesetzte Gebiet bedürfen sämtliche Anstandswaren einer Zulaufgenehmigung. Hinsichtlich der Form der Blankozulassungsgenehmigungen wird amtlich empfohlen, sie so zu kennzeichnen, daß sie auch nach der Ausstellung als Blankette kenntlich sind. Zweckmäßig wird vielleicht neben die Geschäftsnummer der erteilenden Stelle der Vermerk: „Blankett-Nr. . .“ gesetzt. Wie noch weiter mitgeteilt wird, können nunmehr Sendungen aus dem Auslande, die in das unbesetzte Gebiet eingeführt werden und für das besetzte Gebiet bestimmt sind, auf Antrag auch nach dem besetzten Gebiet unter Zollkontrolle bis zum Empfangsorte abgelassen werden, ohne daß die Vorlegung einer Einfuhrbewilligung im unbesetzten Gebiet zu fordern wäre. Die Verzollung hat aber nach wie vor im unbesetzten Gebiet zu geschehen.

Ueber die Rückerstattung von Ausfuhrabgaben im besetzten Gebiet, bei nicht oder nur teilweise ausgenutzter Bewilligung, sind bisher von der Interalliierten Rheinlandkommission keinerlei Richtlinien ergangen. Anweisungen auf Rückerstattung erfolgen daher seitens der Stellen, die die Ausfuhrbewilligung erteilt haben, auf Grund der am 8. 4. 21 im besetzten Gebiet anwendbaren Gesetzgebung und Vorschriften in diesem Falle also gemäß § 12 Abs. 1 der Ausführungsbestimmungen vom 8. 4. 20 bzw. der Bekanntmachung des Reichskommissars vom 27. 5. 20. Was die tatsächliche Rückerstattung angeht, so ist anlässlich mehrerer Einzelfälle bekannt geworden, daß das Zollkomitee der Interalliierten Rheinlandkommission die Rückerstattung durch dasjenige Zollamt des besetzten Gebietes genehmigt hat, welches die Abgaben erhoben hat. Erforderlich ist die Vorlegung der Bewilligung sowie der schriftlichen Unterlagen, welche die Nichtansnutzung darthun. Soweit die Ausfuhrabgaben seinerzeit, also vor der Besetzung, in die Reichskasse geflossen sind, erfolgt nach einer Verfügung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 25. 5. 21 die Erstattung durch das Reich durch Vermittlung der betreffenden Zollkassen, wobei die erforderlichen Mittel den nicht beschlagnahmten im besetzten Gebiet aufgekommene Reichseinnahmen entnommen werden.

Gültigkeitsdauer und Verlängerung der Bewilligungen im besetzten Gebiet. Vom Wirtschaftsausschuß der Interalliierten Rheinlandkommission ist folgendes beschlossen worden: Die Gültigkeitsdauer der Bewilligungen bleibt wie vor dem Inkrafttreten der Sanktionen auf eine dreimonatige Frist, die vom Tage der Anstellung der Bewilligung abrechnet, beschränkt. Die Gültigkeitsdauer von Bewilligungen kann nur einmal, und zwar um eine Höchstfrist von zwei Monaten verlängert werden. Die Verlängerung der Bewilligung muß mindestens 15 Tage vor Ablauf der Bewilligung beantragt sein. Sie erfolgt gebührenfrei und durch Stempelung mit dem „Mayer-“ und Trockenstempel sowie dem Stempel der Interalliierten Rheinlandkommission.

Frankreich. Die neuen Erhöhungskoeffizienten bringen wir in einer der nächsten Ausgaben des „Sprechsaal“ zur Veröffentlichung.

Griechenland. Erhöhung der Zollsätze. Bisher wurde bei Entrichtung der in Goldwährung festgesetzten Zollsätze in Papierdrachmen ein Aufschlag von 45% erhoben, so daß also für 1 Dr. Gold 1,45 Dr. Papier zu zahlen waren. Seit dem 23. 7. 21 ist dieser Zuschlag auf 150% erhöht worden, so daß also nunmehr für 1 Golddr. 2,50 Dr. Papier entrichtet werden müssen.

Holland. Keine Einfuhrbeschränkungen. Es ist darauf hinzuweisen, daß keine Einfuhrbeschränkungen bzw. Einfuhrverbote bestehen. Ausnahmen bilden nur Opium und Opiumpräparate sowie Schußwaffen und Munition.

Litauen. Die Einfuhr fast sämtlicher Waren ist frei und nicht an besondere Genehmigungen gebunden. An der Grenze muß nur der Einfuhrzoll (Wertzölle, 5–25% des Fakturenwertes) bezahlt werden.

Luxemburg. Der neue Zolltarif ist von der Kammer einstimmig angenommen worden. Es handelt sich um eine Prohibitiv- und Präventivmaßregel. Zuerst soll die Mittel- und Kleinindustrie geschützt werden, damit sie nicht der Auslandskonkurrenz unterliegen, dann soll auch verhindert werden, daß ausländische Spekulanzen im luxemburgischen Lande Bestände aufspeichern, um sie nach Abschluß des Wirtschaftsabkommens mit Belgien zollfrei über die belgische Grenze abzuschleppen.

Norwegen. Einfuhrverbote bestehen nur noch für Sprit und Sämereien.

Polen. Erhöhung des Zolleschlages. Auf Verordnung des Finanzministers und des Handelsministers vom 23. 6. 21 („Mouitor Polski“ Nr. 157 vom 14. 7. 1921. — „Dz. Ust. R. P.“ Nr. 57 1920 Pos. 366

wird der Zollzuschlag (Agio) für Luxuswaren (Verordnung vom 17. 5. 21) bis auf weiteres auf 19 900 % (das 200-fache) festgesetzt. Das Agio für alle übrigen Waren, mit Ausnahme der in der Verordnung vom 30. 3. 21 („Dz. Ust. R. P.“ 1920 Nr. 33 Pos. 200) über Zollerleichterungen genannten Waren, beträgt bis auf weiteres 14 900 % (das 150-fache). Unterwegs befällliche Waren werden von dieser Verordnung bis zum Ablauf eines Monats nach ihrem Inkrafttreten nicht betroffen.

Türkei. Zollfreie Einfuhr von Warenmustern. Nach einer Bekanntmachung der türkischen Zollbehörden soll von allen Warenproben, die zur Zeit der Einfuhr einen Handelswert haben, Zoll gezahlt werden. Der Zollbetrag gilt als zunächst hinterlegt und wird zurückgezahlt, wenn die eingeführten Proben, die mit einem besonderen Kennzeichen versehen werden, in entsprechender Zeit wieder ausgeführt werden. Um diese Vergünstigung zu genießen, muß bei der Einfuhr in die Türkei den türkischen Zollbehörden gegenüber eine entsprechende Erklärung abgegeben werden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Lage der Porzellan- und Glasindustrie in Deutschland. Im Reichswirtschaftsministerium ist eine Denkschrift „Unterlagen zur Beurteilung der wirtschaftlichen Lage Deutschlands“ — abgeschlossen März 1921 — ausgearbeitet worden. Wir entnehmen derselben die nachstehenden Ausführungen über die Porzellan- und Glasindustrie.

Der Menge nach hat die Ausfuhr dieser Industriezweige zwar nicht den friedensmäßigen Stand erreicht, wohl aber ist infolge der niedrigen Valuta der Export dem Werte nach sehr beträchtlich gewesen. Im Jahre 1919 war die Ausfuhr von:

	Menge in 1000 Tonnen	Mertzen Millionen Mark
Steingut	5,2	21,8
Porzellan	17,8	101,4
Glas	43,9	243,2

In Anbetracht der Wichtigkeit dieser Industrien für den Export und für die Zahlungsbilanz ist es gelungen, ihre Produktion auf eine etwas höhere Stufe zu heben. Während des Krieges war die Glasindustrie auf etwa 40 % der Friedensbeschäftigung eingeschränkt, und die Ausfuhr bewegte sich nur in engen Grenzen. Die Produktion hat sich inzwischen auf 50 % erhöht. Sie verteilt sich auf die einzelnen Gruppen etwa wie folgt:

Spiegelglasindustrie	25 %
Tafelglasindustrie	60 %
Weißblei- und Glasindustrie	66 %
Maschinenindustrie	50 %

Nach einer rohen Schätzung bestehen in Deutschland etwa 300 Glasfabriken, von denen etwa 150 während des Krieges im Betriebe waren. Z. Zt. wird die Zahl der im Betriebe befindlichen Glasfabriken auf etwa 280 geschätzt. Die Produktion der Porzellanindustrie beträgt gegenwärtig etwa 40 % des Friedensstandes. (ng.)

Aus der Spiegelglasindustrie. In der Tagespresse sind Mitteilungen erschienen, worin die Abhängigkeit der deutschen Spiegelglas-erzeugung von dem bestehenden internationalen Spiegelglas Syndikat abfällig beurteilt und darin eine Bedrohung des deutschen Spiegelglas-handels erblickt wird. Hiergegen wendet sich der Verein deutscher Spiegelglasfabriken mit einer längeren Erklärung. Es heißt darin n. a.: Es ist zutreffend, daß Erzeugung und Absatz des Spiegelglases international (mit Ausnahme von England und den Vereinigten Staaten) geregelt sind. Den Haupterzeugerländern ist der nationale Bedarf gesichert, so daß beispielsweise die Belieferung des deutschen Marktes ausschließlich durch die deutschen Hütten geschieht. Außerdem sind alle Erzeugergruppen, also auch die deutsche, an den Lieferungen nach den Weltexportmärkten anteilig interessiert. Den Bestimmungen der internationalen Konvention unterliegen alle Gruppen mit gleichen Rechten und Pflichten. Objektiv richtig ist es, wenn gesagt wird, den deutschen Händlern und Veredlern soll der Export vom Spiegelglas Syndikat unterbunden werden. Nur soll dazu nicht das Glas verwendet werden, das für den deutschen Bedarf zu deutschen Preisen und Bedingungen gekauft war. Um das zu erreichen, müssen die deutschen Hütten den bekannten Exportrevers verlangen.

Oesterreich. Die Entwicklung der Kaolinindustrie. In Oberösterreich sind seit dem Vorjahre die Kaolinlager bei Schwertberg und Krichbaum in Ausbeutung begriffen. Die Schwertberger Kaolinwerke, G. m. b. H., besitzen die Kaolinlager vom Schwertberg an der Bahn Grein—St. Valentin, die sie von der Montan-A.-G., Prag, erworben haben, mit der sie auch weiterhin in Beziehung blieben. Diese Prager Firma betreibt Kaolingeruben in Tschechoslowakien. Die Schwertberger Gesellschaft hat seither ergiebige Aufschlüsse erzielt und will nach Errichtung und Vollendung der Einrichtungen (Schlämmerein) usw. die Ansbente auf mindestens 400—500 Waggon jährlich bringen. Die zweite Gesellschaft, die in Oberösterreich tätig ist, ist die „Kamig“ Oesterreichische Kaolin- und Montanindustrie-A.-G., welche die ausgedehnten Kaolinlagerstätten bei Krichbaum besitzt. Die Unternehmung hat auf Kaolin und sonstige Mineralien zahlreiche Freischürfen in ungefähr einem Dutzend oberösterreichischer Gemeinden angemeldet. Die Untersuchung der oberösterreichischen Kaolinerde hat ergeben, daß sie sowohl den Anforderungen der keramischen wie auch der Papierindustrie vollkommen entspricht. Die Lager sind von ausgedehnter Mächtigkeit und bergen auch bedeutende Mengen von Sand und Ton, die in der Glas- und Banstoffindustrie Verwendung finden. Die „Kamig“-Gesellschaft will bekanntlich zur Erzeugung von technischem und Gebrauchsporzellan übergehen und ist im Begriff ihre Werkseilrichtungen entsprechend zu ergänzen. Durch die Auffindung und Ausnutzung der oberösterreichischen Kaolinlager ist Oesterreich von der Einfuhr von Kaolin unabhängig geworden. Was dies bedeutet, geht daraus hervor, daß im Jahre 1913 das frühere Oesterreich aus dem damaligen Ausland allein 129 151 dz. Porzellanerde eingeführt hat. In dieser Ziffer sind jedoch die bedeutenden Mengen von Kaolin enthalten, die Inner-

österreich aus Nordböhmen bezogen hat und die jährlich auf 200 000 dz. zu schätzen sind. Die Einfuhr von Ton war noch weit größer und betrug im Jahre 1913 aus dem damaligen Zollauslande allein 925 000 dz. Die Einfuhr von Sand aus dem damaligen Zollauslande hatte sogar 2,3 Mill. dz. betragen. — In der letzten Zeit sind übrigens Quarzsandindustriengesellschaften in Steiermark gegründet worden.

Geschäftliche Mitteilungen.

Emil Busch, A.-G., Optische Industrie, Rathenow. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn M 1458 445 (1 030 972); Dividende 18 % (20); junge Aktien 9 %; Abschreibungen M 840 375 (569 731); neu errichtetes Werkerhaltungskonto M 500 000, dem die bisher für Gewinnanteilerhöhung gemachte Rücklage von M 200 000 zugeführt wurde. — Der Umsatz hat sich im abgelaufenen Jahr wesentlich gesteigert, doch wirkte die Erhöhung der Unkosten beeinträchtigend auf das Ergebnis.

Die o. G.-V. beschloß des weiteren die vorgeschlagene Kapitalerhöhung um M 3,3 Mill. auf M 9,6 Mill. Die neuen ab 1. 4. 21 dividendeberechtigten Aktien werden von dem Bankhaus E. J. Meyer mit der Verpflichtung übernommen, M 285 Mill. den Aktionären derart anzubieten, daß auf nom. M 2400 Stammaktien M 1200 neue Aktien zum Kurse von 157 1/2, zuzüglich des ganzen Schlußscheinsteampels, ohne Berechnung der Stückzinsen, bezogen werden können. Ueber die restlichen M 450 000 ist eine Vereinbarung mit dem genannten Bankhaus betreffs späterer Verwendung getroffen. Nach Mitteilung der Direktion ist die Nachfrage nach Bedarfsartikeln andauernd rege und wird auch nenerdings für die hochwertigen Instrumente wieder etwas lebhafter. Gegenwärtig liegen Aufträge für mehrere Monate vor.

Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: Rentner F. Perl, Kommerzienrat A. Stäckel, Generalleutnant a. D. Exz. P. v. Uhde, K. Gründler, Oberbürgermeister E. Lindner.

Deutsche Ingenieur-Gesellschaft für Glas-Industrie, Hamburg (bisher Gotha). Die Firma hat ab 1. 8. ihre Geschäftsräume von Gotha nach Hamburg 21, Schillerstraße 4, verlegt.

Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst, A.-G., Oberlind. Die o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um M 500 000 auf M 1 Mill. Die neuen Aktien sind von der Bank für Thüringen, vormals B. M. Strupp, A.-G., Filiale Sonneberg, mit der Verpflichtung übernommen worden, sie den alten Aktionären im Verhältnis 1:1 zum Kurse von 100 % anzubieten. Das Bezugsrecht ist bei der genannten Bank in der Zeit vom 10. 8. bis 24. 8. 21 einschließlich anzunehmen.

Aktiebolaget Bohemia Trading Co., Göteborg. Unter vorstehender Firma wurde in Göteborg eine neue Aktiengesellschaft gegründet, die sich mit dem Vertrieb von Rohmaterialien für die nordische Keramik-, Glas- und Email-Industrie befaßt.

Englischer Geschäftskauf in Oberschlesien. Die Czuday-Werke, G. m. b. H., Porzellanfabrik und Fabrik für elektrische Bedarfsartikel, Schoppinitz (Oberschlesien), sind, wie berichtet, in eine englische Gesellschaft umgewandelt worden. Als neuer Gesellschafter ist Mr. Willars Hamming (London) aufgenommen worden, der gleichzeitig zum Geschäftsführer bestellt wurde.

Das Konkursverfahren ist über den Nachlaß des verstorbenen Ofensetzermeisters Franz Konrad Wilhelm Kramer, Hannover, eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Lotze, Hannover. Erste Gläubigerversammlung: 26. 8. 21, 9 1/2 Uhr v.; Prüfungstermin: 21. 9. 21, 9 1/2 Uhr v.; Amtsgericht Hannover, Zimmer 167. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 27. 8. 21.

General-Versammlungen.

Vereinigte Servais-Werke, A.-G., Ehrang: a. o. G.-V. 27. 8. 21, 11 1/2 Uhr v., Hotel Porta Nigra, Trier. T.-O.: Kapitalerhöhung um M 1,2 Mill. Inhaberektien.

Messen und Ausstellungen.

Porzellan- und Majolika-Ausstellung. In der Mannheimer Kunsthalle sind gegenwärtig Porzellane der ältesten Volkstedter Porzellanfabrik und Majoliken der Großherzoglichen Majolika-Mannufaktur, Karlsruhe, sowie Arbeiten Max Längers ausgestellt. Die Ausstellung bleibt bis September geöffnet.

Zur Leipziger Herbstmesse. Eine neue Messhalle mit einer Ausstellungsfläche von rund 1000 qm soll bis zur Herbstmesse auf dem Schulplatz am Alten Theater fertiggestellt werden.

Einen eigenen Meßpalast werden sich die in einer Sondermesse vereinigten Industrien der Kinematographie, Photographie, Optik und Feinmechanik, die zurzeit ihre Ausstellungsräumlichkeiten in der Turnhalle am Frankfurter Tor haben, am Bayerischen Bahnhof errichten. Der Bau wird voraussichtlich bis zur Herbstmesse 1922 fertiggestellt sein.

Meßsonderzüge sind vorläufig ab München, Nürnberg, Stuttgart, Basel, Mannheim, Frankfurt (Main), Mainz, Köln, Düsseldorf, Münster (Westf.), Hamburg-Altona, Rostock, Berlin und Königsberg, sowie ab Amsterdam, Kopenhagen, Stockholm, Prag, Wien und Zürich in Aussicht genommen. Nach den gleichen Orten gehen Rückzüge ab Leipzig. Der Verkehr der Rücksonderzüge wird sich bis Sonntag nach Meßschluß ausdehnen.

Die Meßbörse für die Allgemeine Münstermesse findet wieder in der Neuen Börse, Tröndlinring 2, statt.

Der Meßmusterverkauf an Private hat auf den letzten Leipziger Münstermessern einen Umfang angenommen, daß es wünschenswert erscheint, die Ansteller auf den Schaden, den sie teilweise vielleicht unbewußt anrichten, aufmerksam zu machen. In einzelnen Geschäftszweigen geht der Mißbrauch des Meßmusterverkaufs soweit, daß die Aussteller

Einzelanträge von Privatpersonen entgegennehmen. Es ist nur verständlich, wenn die Einkäuferchaft über diese Konkurrenz entrüstet ist und darum durch die Fachverbände Maßnahmen beschließt, die im Interesse der Aussteller und der Messe besser vermieden bleiben. Der Rat der Stadt Leipzig hat eine Verordnung erlassen, wonach der Meßmusterverkauf verboten ist und während der letzten Messe sind mehrere Firmen, die sich gegen diese Verordnung vergangen haben, bestraft worden. Ferner werden die Verkäufe von den Steuerbehörden wegen Umgehung der Wanderlager und evtl. auch der Umsatzsteuer verfolgt. In die Normalmietverträge über Ausstellungsräume ist weiterhin eine Bestimmung aufgenommen, wonach ein Ausstellungsraum fristlos gekündigt werden kann, wenn der Mieter Messemuster an Private verkauft. Von dieser Befugnis ist nach der letzten Messe Gebrauch gemacht und mehreren Firmen die Ausstellungsräume gekündigt worden. Auf Anregung des Meßamts ist von der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen, Ortsgruppe Leipzig, E. V., eine Kommission bestellt worden, die Maßnahmen gegen den Meßmusterverkauf treffen und eine gewisse Kontrolle über die Meßkäufe ausüben soll. Es ist wünschenswert, daß Aussteller wie Einkäufer die Bemühungen der Kommission unterstützen und beobachtete Meßmusterverkäufe an Private zur Kenntnis dieser Kommission, der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen, E. V., oder dem Meßamt bringen. Da die Leipziger Messe eine Selbstorganisation der Interessenten ist, so müssen die Interessenten auch selbst Mißbräuche abstellen und Eingriffe der Behörden nach Möglichkeit vermeiden.

Breslauer Herbstmesse (4.—8. 9. 21). Im Interesse der Wiederaufnahme deutsch-russischer Wirtschaftsbeziehungen wird die Handelsvertretung der russischen Sowjetrepublik, Berlin, während der Gesamtdauer der Herbst-Messe im Ausstellungsgebäude eine amtliche Vertretung einrichten, deren Aufgabe es sein wird, sachverständige Auskünfte über die Wiederaufnahme der Handelsbeziehungen zwischen Rußland und Deutschland zu erteilen.

Deutsche Ostmesse in Königsberg (14.—19. 8. 21). Das Meßadreßbuch wird zum Preise von \mathcal{M} 5 an alle Interessenten abgegeben. Bestellungen werden durch das Meßamt Königsberg entgegengenommen.

Wiener Internationale Messe (11.—17. 9. 21). Jeder Besucher muß sich eine Messeausweiskarte besorgen, die Kr. 250 kostet. Der Messebesucher aus dem Auslande kann diesen Messeausweis noch vor seiner Abreise bei den zuständigen österreichischen Konsulaten oder den ehrenamtlichen Vertretern der Wiener Messe im Auslande, der Besucher oder Aussteller aus den österreichischen Bundesländern bei den Handelskammern beziehen. Mit Hilfe dieses Messeausweises erlangt er das wesentlich verbilligte Pakvisum und die um 50% ermäßigte Fahrkarte.

Der Anmeldetermin für die Triester Mustermesse (11.—25. 9. 21) ist bis zum 20. 8. verlängert worden. Die Messe-Leitung ist gerne bereit, Firmen, die selbst nicht zur Messe kommen können, durch die Vermittlung des Handelsmuseums in Triest auf Wunsch Adressen von vertrauenswürdigen Firmen des Triester Platzes bekanntzugeben, welche die Muster anderer Firmen zur Ausstellung bringen und Interessenten der betr. Firmen auf der Messe vertreten können.

Soziale Bewegung.

Erweiterung der Verpflichtung zur Beschäftigung Schwerbeschädigter in privaten Betrieben. Eine neuerliche Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 21. 7. 21 bringt gegenüber den bisherigen Bestimmungen eine wesentliche Erweiterung der Einstellungspflicht. Danach haben private Arbeitgeber auf 20 bis einschließlich 50 insgesamt vorhandene Arbeitnehmer ohne Unterschied des Geschlechts mindestens einen Schwerbeschädigten zu beschäftigen. Arbeitgeber, die mehr Arbeitnehmer beschäftigen, haben auf je 50 weitere Arbeitnehmer mindestens einen weiteren Schwerbeschädigten zu beschäftigen; ein Ueberschuß von 20 wird dabei vollen 50 gleichgerechnet. Bei der Berechnung dieser Zahlen werden mehrere Betriebe, Büros und Verwaltungen desselben Arbeitgebers insoweit zusammengefaßt, als sie sich im Bezirk der gleichen Hauptfürsorgestelle oder in den Bezirken unmittelbar aneinander grenzender Hauptfürsorgestellen befinden.

Diese Verordnung ist am 1. 8. 21 in Kraft getreten mit der Bestimmung, daß die erforderlichen Neueinstellungen bis zum 1. 1. 22 durchgeführt sein müssen. Mit dem Inkrafttreten der neuen Verordnung tritt § 1 der Verordnung vom 21. 4. 20 außer Kraft.

Es ist darauf hinzuweisen, daß die Hauptfürsorgestelle einzelne Arbeitgeber von der Verpflichtung zur Einstellung ganz oder zum Teil befreien kann, wenn das nach der besonderen Lage des Falles erforderlich ist (§ 5, Abs. 3, Satz 1 des Gesetzes über die Beschäftigung Schwerbeschädigter vom 6. 4. 20). Ergibt die Prüfung, daß eine Befreiung des Arbeitgebers von der Einstellungspflicht notwendig ist, so muß die Hauptfürsorgestelle für verpflichtet erachtet werden, diese Befreiung eintreten zu lassen.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin, mit Zweigniederlassungen Marktredwitz und Kronach. Max Reichel, Dr. Max Schneider und Julius von Goldbrandsen haben Gesamtprokura. Prokurist Otto in Kronach hat den Vornamen Wilhelm. Fabrikdirektor Felix Simon ist stellvertretendes Vorstandsmitglied.

Porzellanfabrik, G. m. b. H., Neudorf, Neudorf. Herstellung und Vertrieb von Porzellanwaren, in Sonderheit elektrotechnischem Installationsmaterial und verwandten Artikeln, sowie gewerbliche Verwertung von einschlägigen Patenten. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Julius Ditt.

Groh & Co., Selb. Fabrikation und Vertrieb elektrotechnischer Artikel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Schreinermeister Hrch. Groh und Waffenmeister a. D. Lorenz Purncker.

Veltener-Porzellan-Fabrik, G. m. b. H., Velden (Mark). Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen der keramischen Industrie und von elektrotechnischem Installationsmaterial. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Max Holländer und Karl Baentsch. Sie sind nur beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Gesamtprokuristen Ernst Lemme vertretungsbefugt.

Porzellan-Manufaktur Rösler, G. m. b. H., Oberröslan (Bayern). Betrieb einer Porzellanmalerei, verbunden mit An- und Verkauf von Gebrauchsgeschirr und sonstigen Porzellanen. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Hans Röder und Fabrikant Paul Kaiser. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

A.-G. Norddeutsche Steingutfabrik, Grohn. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. 5% Vorzugsaktien ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt \mathcal{M} 8 Mill., eingeteilt in \mathcal{M} 4 Mill. Vorzugsaktien und \mathcal{M} 4 Mill. Stammaktien.

Poros Keramik, G. m. b. H., München. Geschäftsführer Heinrich Böhmer ist gelöscht.

Ofen- und Herdgesellschaft m. b. H., Stuttgart (Kasernenstr. 63). Bau und Setzen von Kachel- und anderen Öfen sowie von Herden, ferner Anführung von Kachelofenzentralheizungen und sonstigen Heizungsanlagen, des weiteren Handel mit Öfen und Herden und einzelner Teile von solchen. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer sind die Hafnermeister Christian Apfelbach und Karl Michael. Stellvertretender Geschäftsführer ist Hafnermeister Josef Weber. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Th. Neizert & Co., Fabrik feuerfester Produkte, A.-G., Bendorf. Nach dem Beschlusse der a. o. G.-V. vom 25. 5. 21 soll das Grundkapital um \mathcal{M} 670 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. erhöht werden, durch Ausgabe von 670 Inhaberaktien zu je \mathcal{M} 1000. Die Aktien werden zum Nennbetrage ausgegeben. Die \mathcal{M} 50 000 Vorzugsaktien sollen in Stammaktien umgewandelt werden. § 4 der Satzung wird demgemäß wie folgt abgeändert: Das Grundkapital beträgt \mathcal{M} 1 Mill., eingeteilt in 1000 Aktien zu je \mathcal{M} 1000.

„Industrie“, Fabrik feuerfester und säurefester Fabrikate, G. m. b. H., Koblenz. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 2 Mill. erhöht worden.

Dampfziegelei und Dachsteinfabrik Gebrüder Radusch, Lugnitz. Die Firma lautet jetzt: „Schamottewerke und Dachsteinfabrik Gebrüder Radusch“.

Mayer & Schmidt, Schleifmaschinen- und Schmirgelwerke, A.-G., Offenbach a. M. Paul Meinert und Jakob Wiegand haben Prokura mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitgliede.

Rhein-Ahr Schmirgelwerk, Teichert & Engels, Sinzig. Kaufmann Theodor Engels ist ausgeschieden.

Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegel-Fabrik Bicheronx, Lambotte & Cie, G. m. b. H., Herzogenrath. Die Prokura des Dr. Thom Schier ist erloschen.

Saartafelglas-Gesellschaft m. b. H., Sulzbach-Saar. Herstellung und Verkauf von Glas, Betrieb aller damit im Zusammenhang stehenden Geschäfte und Beteiligung an Unternehmungen, die diesen Geschäftszwecken dienen. Stammkapital: \mathcal{M} 90 000. Geschäftsführer ist Diplomingenieur Richard Knorrn.

Thermobug Kühlwasser-Thermometer-Vertrieb, G. m. b. H., Berlin. An Stelle der ausgeschiedenen Kanfleute Fritz Harig und Josef Grander wurden Ingenieur Wilhelm Berkhausen und Kaufmann Harald Hoyer mann zu Geschäftsführern bestellt.

Ambrosi & Wünschmann, Nenköln. Die Firma ist erloschen.

Klinger & Knoblauch, I. Süddeutsche Glasmanufaktur und Galvanische Anstalt, Eßlingen. Den Gesellschaftern Bernhard und Josef Knoblauch ist durch einstweilige Verfügung der II. Ferienkammer für Handelssachen des Landgerichts Stuttgart vom 18. 7. 21 die Vertretungsbefugnis entzogen.

Hilmar Schmiedeknecht, Herschdorf. Der bisherige Gesellschafter Oscar Schmiedeknecht ist alleiniger Inhaber.

Lippische Spiegelfabrik und Glas-Großhandlung Becker & Thoren, Lage. Verarbeitung von Tafelglas und Glashandlung. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Luitpold Becker und Privatmann August Thoren, die beide vertretungsbefugt sind.

Max Daehne, A.-G., Leipzig. Emil Manersberger ist nicht stellvertretendes, sondern ordentliches Vorstandsmitglied.

Möbel- und Spiegelfabrik „Walfisch“, Walther & Fischer, Nürnberg (Martin-Richter-Straße 5). Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kanfleute Alfred Walther und Hans Fischer.

Radeberger Glühlampen-Industrie Kurt Rieme & Co., Radeberg. Großhandel mit Glühlampen. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Kurt Karl Rieme und Fleischermeister Karl Reihold Rieme.

Arno Köhler & Co., G. m. b. H., Glasinstrumenten-, Thermometer- und Spritzenfabriken, Schmiedefeld, Kr. Schlensingen. Paul Ostermann und Gerhard Bonrbeck haben Gesamtprokura.

Max Kessler & Co., Stützerbach, Pr. Ant. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Fritz Schleicher, Glasbläser Max Kessler und Glasbläser Hago Kummer. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Glasindustrie August Unger, Wallendorf. Die Firma ist geändert in: „Thüringische Glasindustrie August Unger.“

Ekameta, A.-G., Dnisdorf. Peter Schenk hat Einzelprokura.

Nordische Ofenfabrik und Gießerei, A.-G., Flensburg. Ingenieur Otto Rathje wurde zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt mit der Ermächtigung, die Gesellschaft mit dem Vorstandsmitglied oder mit einem Prokuristen zu vertreten. Seine Prokura ist erloschen.

A.-G. der Hollerschen Carlshütte bei Rendsburg, Hamburg, mit Zweigniederlassung zur Carlshütte bei Rendsburg. Kaufmann Wilhelm Piening hat Prokura mit einem Vorstandsmitgliede.

Dentsche Evaporator, A.-G., Berlin, Abteilung Lüneburg. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. ist erfolgt. Hermann Horras und Hermann Möller haben Gesamtprokura. Die Prokura des Joseph Erzgraber und des Willi Schnitz ist erloschen.

Offenbacher Emallierwerk, Fabrik für Reflektoren und Beleuchtungsartikel, Ferdinand Wedel, Offenbach a. M. Der Alleinhaber Karl Friedrich Ferdinand Wedel ist verstorben; das Geschäft ist mit Firmenrecht auf dessen Witwe Margarethe, geb. Schnitz, übergegangen. Ihre Prokura ist erloschen.

Gebr. Pötzschke, Waldheim. Zwei Kommanditisten sind ausgeschieden.

N. Antoni, G. m. b. H., Düsseldorf. Verkauf von Flachglas, Spiegelglas, überhaupt aller vorkommenden Glaswaren. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Nikolaus Antoni.

Berliner Flaschengroßhandel, G. m. b. H., Berlin. Handel mit Flaschen engros. Stammkapital: \mathcal{M} 30 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Otto Beyer, Ernst Glaesmer und Karl Meyer. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Concentra, A.-G., Nürnberg. Die Prokura des Hermann Herz ist erloschen.

Emaile-Aluminium und Metallwaren-Industrie Berg & Siebert, Göttingen. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Hanseatische Glasmanufaktur, G. m. b. H., Bremen. Hermann Friedrich Wilhelm Wragge und Ernst Johann Heinrich Bertram sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Altona verlegt. Die Eintragung in Bremen ist gelöscht.

Herrmann & Dietrich, Chemnitz (Rosenstr. 2). Groß- und Kleinhandel in Porzellanwaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Karl Johannes Paul Dietrich und Fräulein Martha Olga Herrmann.

C. H. Krämer, Bielefeld, mit Zweigniederlassung Dortmund. Die Firma ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Persönlich haftende Gesellschafterin ist die Firma G. Krämer, G. m. b. H., Bielefeld. Sechs Kommanditisten sind beteiligt.

Raschdorf & Co., Glashütten und Keramische Erzeugnisse, Cottbus. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind Fabrikbesitzer Julius Müller und Kaufmann Hugo Raschdorf. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

H. Schmidt & Co., Dresden. Kaufmann Gustav Emil Schnitz ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

W. Weitz, Wiesbaden. Kaufmann Hermann Häger hat Prokura.

Karl Wiemer Nachfolger, Inhaber Albert Eckart, Glas und Porzellanwaren, Lützen. Inhaber ist Kaufmann Albert Eckart.

Berg & Co., Gesellschaft für Industrie-Ofenbau und Feuerungsbedarf m. b. H., Köln. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Berg-Gladbach verlegt.

Chemisch-keramische Gesellschaft m. b. H., Köln-Deutz. Der Sitz der Gesellschaft ist Köln.

Richard Reinicke, Werkzeug- und Maschinenfabrik, G. m. b. H., Großdubrau. Fabrikation von Maschinen und Werkzeugen sowie Beteiligung an und Vertretungen von branchenverwandten Unternehmungen. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Richard Reinicke.

Steiner Kaolin- und Tonwerke, Betriebsgesellschaft m. b. H. i. Liq., Steine. Die Firma ist erloschen.

Patente.

Deutsches Reich.

Beschreibungen.

Kammerringofen oder ringförmig betriebene Kammerofengruppe zum Brennen von Steinzeugröhren mit ausschaltbaren Kamuern oder Öfen und Umgehungskanälen. Die Umgehungskanäle sind heizbar. 80 c, 3. Nr. 337 384. 12. 8. 20. Franz Karl Meiser, Nürnberg.

Schachtöfen mit mechanisch angetriebenem Brechrost zum Brennen von sinterndem Gut, wie Zement, Magnesit und dgl. Der ganze Ofeninhalt wird durch Auf- und Abwärtsbewegung des den lichten Querschnitt des Ofens einnehmenden Rostes abwechselnd gehoben und gesenkt. 80 c, 13. Nr. 337 385. 21. 5. 19. Albert Hauenschild, Budapest.

Blumentopf. Derselbe ist innen mit zwei oder mehr Ringrippen versehen, deren untere zum Aufsetzen des nächsthöheren Topfes dient, während der andere oder die anderen als Führung das Gradehalten des Topfstapels während des Brennens bewirken. 80 c, 16. Nr. 337 386. 11. 5. 20. Karl Müttsch jr., Kamenz i. Sa.

Verfahren zum Herstellen von mehrteiligen Metallformen für die Glasindustrie unter Benutzung senkrecht auf der Patzise stehender Trennbleche. Der Niederschlag wird zusammenhängend auch auf den Kanten der Trennbleche erzeugt, wodurch ein Aufrollen derselben verhindert wird. Nach Durchsagen der Kanten an den Trennblechen kann die Form zerlegt werden. 48 a, 7. Nr. 337 450. 6. 12. 13. Max Tischler, Steinschönau, Böhmen.

Verfahren zur Herstellung gebrannter Formstücke. An Stelle der zum Formen vor dem Brennen verwendeten bekannten Bindemittel, wie Ton, Zement, Gips und dgl., wird Aetzkalk (CaO) nebst einem hydraulischen Zuschlag von zeolithischen Sanden, Ziegelmehl und dgl. verwendet. 80 b, 12. Nr. 337 558. 18. 6. 20. Dipl.-Ing. Otto Heinrich Gerach, Ludwigshafen a. Rh.

Doppelkopfsolator. Seine Kopfstücke sind mit Einbuchtungen versehen. 21 c, 13. Nr. 337 628. 27. 8. 19. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb, Bayern.

Oesterreich.

Aufgebote.

12 f. Filterpreßrahmen, gekennzeichnet durch Abschrägung seiner Innenflächen. Gustav Riedl, Mühlenbaubesitzer, Wasserhanseln bei Petschau. 19. 5. 13.

12 c. Verfahren und Vorrichtung zur elektroosmotischen Entwässerung pflanzlicher, tierischer und mineralischer Stoffe: Das zu entwässernde Gut wird in einem die Elektroden enthaltenden Raum zunächst bei gleichbleibendem Volumen unter dauernder Zuführung des Gutes und bei einem vom Stoff ausgeübten, bzw. übertragenen Druck, der Einwirkung des elektrischen Stromes unterworfen, worauf in einer weiteren einzigen Periode eine Volumenverminderung des Entwässerungsraumes vorzugsweise durch Annäherung der Elektroden unter gleichzeitiger Anfecht-erhaltung der elektrischen Stromwirkung vorgenommen wird. Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin. 21. 2. 18. D. R. 12. 12. 17.

21 c. Hochspannungsisolator mit in Hohlrollen befindlichen Einlagen zwischen dem Porzellanteil und den äußeren und inneren Halte-teilen, dadurch gekennzeichnet, daß diese Einlagen aus Spannringen bestehen und die Hohlrollen in den Halteteilen einen Spielraum aufweisen, um die bei der Montage nötige federnde Bewegung der Spannringe und eine wesentlich als Druck auftretende Beanspruchung des Porzellanteiles zu ermöglichen. Friedr. Jaentsch, Konstrukteur, Selb i. B. 29. 7. 19. D. R. 6. 2. 19.

21 c. Hängesolator für elektrische Starkstromleitungen, dadurch gekennzeichnet, daß jedes Element im Innern einen Kanal und an seiner Außenseite eine Rille besitzt und die metallischen Verbindungsteile von dem Kanal des einen Isolatorelementes zur Rille des nächstfolgenden geführt sind, um die Verbindung der Elemente ohne Anwendung von Zement oder eines ähnlichen Bindemittels bewirken zu können. Società Ceramica Richard-Ginori, Mailand. 13. 10. 20.

21 c. Verbindungsstück für Isolatorketten mit Aussparungen, durch die die mit Verdickungen versehenen Enden der Aufhängeorgane gezogen sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Verdickungen durch Öffnungen in die Aussparungen eingebracht werden, die seitlich angebracht sind und solche Form haben, daß die mit den Verdickungen versehenen Seilenden zur Einbringung der ersteren um etwa 90° gegen die endgültige Lage gedreht werden müssen. Porzellanfabrik Kahle, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf. 19. 10. 20. D. R. 23. 1. 20.

32 a. Maschine zur Herstellung von Glasflaschen u. dgl. mit umlaufenden von Dreharmen getragenen Hals- und Füllformen, gekennzeichnet durch die Anordnung eines mit den Zapfen der Dreharme gemeinsam wirkenden Saug- und Druckluftahnes derart, daß der Hahn mit einer Saug- und einer Druckluftleitung in Verbindung steht, so daß in der ersten Stellung des Dreharmes der Saugstrom vom Hahn durch den Dreharm in die Halsform geführt, beim Drehen in die zweite Stellung selbsttätig abgeschnitten und die Druckluft vom Hahn durch den Dreharm in die Halsform und auf den die Füllform betätigenden Kolben geführt wird. James Henderson Steele, Pendleton. 7. 4. 16. Großbritannien 9. 4. 15.

32 a. Einrichtung zur Herstellung von Glasgefäßen unter Benutzung einer verkehrten Vorform, in welche die Glasmasse zur Halsbildung eingesaugt wird und einer Fertigform: Die Vorform ist an ihrem Füllende eingeschnürt und enger als am Halsende, zum Zwecke, bei Herstellung weithalsiger Gefäße durch Abkühlung des Bodenteiles des Kälbels ein Durchblasen der Glasmasse zu verhindern. Adolf Schiller, Regierungsbanmeister, Schöneberg bei Berlin. 21. 3. 18. D. R. 6. 3. 17.

32 a. Abnahmetisch für Flaschenblasmaschinen mit zweiteiligen, die Flaschen aufnehmenden Formen. Jede der Flaschenformen ist mittels eines Hebelgestänges an einen Gleitarm angeschlossen, der längs einer feststehenden, mit einer Einbuchtung versehenen kreisrunden Scheibe gleitet, derart, daß die Flaschenform geschlossen gehalten wird, wenn sich der Gleitarm am kreisrunden Scheibenrücken befindet, und daß sie sich öffnet, wenn der Gleitarm in die Einbuchtung der Scheibe einfällt. Anton Bachor, Glaserbeiter, Votrovice bei Kralup. 17. 4. 19.

32 a. Vorrichtung zur Aufnahme und Abgabe von Glasmacherpfeifen, bestehend aus einem Halter, in dem je eine Pfeife von mehreren in einer zum Wegnehmen bereiten Stellung liegt, während die anderen hintereinander zwischen den Zähnen von einzeln drehbaren Rädern liegen, deren erstes solange gesperrt ist, bis nach Wegnahme der ersten Pfeifen die Sperrung aufgehoben und die sämtlichen Räder sich unter dem Gewicht der schräggestellten Pfeifen um einen Zahn drehen, so daß jede folgende Pfeife die Stellung der vorhergehenden einnimmt, in welcher Lage wiederum durch die gebrauchsfertig liegende erste Pfeife die Sperrung des ganzen Radsatzes erfolgt. Corning Glass Works, Corning (Ver. St. v. A.) 6. 4. 20.

32 a. Verfahren zur Herstellung von Glasschirmen in Blumenform (Venetianische Rosen), insbesondere für elektrische Glühlampen. Der Glockenkörper wird mit den herznstellenden Blätterkräusen entsprechenden, vorspringenden, flachen, ringförmigen Rippen durch Pressen in einer Form als ein Stück erzeugt, worauf nach Ausheben des Preßstückes aus der Form den flachen Rippen in bekannter Weise mittels des Lippendückers auf mechanischem Wege oder von Hand aus die Blätterform erteilt wird. Glasfabriken und Raffinerien Josef Inwald, A.-G., Wien. 14. 5. 20.

42 b. Vorrichtung zum rechtwinkligen und genauen Maßschneiden von Glasscheiben. Sie besteht aus einem auf einer Grundplatte liegenden, rechtwinkligen, auf einer Seite offenen Rahmen, der an den gegenüberliegenden Seiten Führungsfalze für ein Lineal und an der dritten Seite einen Falz zum Fixieren der unter dem Lineal liegenden Glasplatte besitzt. Johann Konieczny, Photograph, Posen. 28. 2. 20.

42 a. Schauglas für Wasserstandsanzeiger mit Metallgehäuse, dessen Schaulfläche vertieft angeordnet und von einem überhöhenden Rand umgeben ist. Der überhöhende Rand besteht aus gehärtetem Glas. Richard Klinger, Fabrikant, Gampoldskirchen. 28. 5. 20.

53b Vorrichtung zum Öffnen von Einkochgläsern. In der Nähe des Randes des Behälters sowie des Deckels ist je eine vorspringende Nase von zweckmäßig dreieckigem Profil so angeordnet, daß bei geschlossenem Glase zwischen beiden übereinander zu liegen kommenden Nasen ein Zwischenraum entsteht, in dem zum Zwecke des Öffnens des Glases ein Holzstäbchen oder dergl. eingezwängt wird. Kaspar Neppel, Staatsbeamter, Bamberg. 11.3.18.

62. Verfahren zum Aufschließen von Silikaten, insbesondere kalihaltigen Silikaten, wie Feldspat auf trockenem Wege unter Verwendung von Chlor. Äquivalente Mengen von Chlor und Wasserstoff werden durch das aufzuschließende Silikat hindurch zur Verbrennung gebracht. Viktor Gaertner, Ing., Chemiker, Wien. 17.4.20

67a. Schleifvorrichtung für Facetten an Perlen. Die Spindelköpfe sind scharfkantig ausgeführt. Franz Feix, Techniker, Reichenberg. 30.3.15.

80b. Mechanisch angetriebene Töpferdrehscheibe, bei welcher die Umdrehungszahl durch die Verschiebung der Antriebsscheibe in Richtung des Radius der angetriebenen Reibscheibe verändert wird. Ein die Antriebsscheibe verschiebendes Getriebe kann durch ein mit einem Tritthebel zu steuerndes Wendegetriebe in beiderlei Richtung in Gang gesetzt oder durch Loslassen des Tritthebels ausgeschaltet werden, so daß die Umdrehungszahl der angetriebenen Planscheibe verändert wird, bzw. gleich erhalten bleibt. Georg Stein, Dresden. 11.6.18.

80c. Ofen zum Brennen oder Ensilieren von Töpferwaren und dergl. nach Patent Nr. 59390. Zwischen den fahrbaren Stapeln und den zu beiden Seiten derselben angeordneten, in der Längsrichtung des Ofens verlaufenden Verbrennungskammern ist eine Längswand aus feuerfestem Material angeordnet, welche die Stapel vor der strahlenden Wärme der Verbrennungskammern schützt und die erhitzte Luft zwingt, aufwärts über die Verbrennungskammer und abwärts zwischen den Stapeln hindurch zu strömen. Conrad Dreßler, Bildhauer, Chelsea (Großbritannien). 18.11.14 Großbritannien 19.8.13.

80c. Kanalofen mit im Ofenkanal längsgeführter geschlossener Verbrennungskammer. Diese Kammer hat eine längere Strecke weit eine durchgehende oder mehrere Zonen von annähernd gleich hoher Temperatur, um das Gut während seiner ununterbrochenen Durchführung durch den Ofen für eine längere Zeitdauer einer hohen Temperatur aussetzen. Dreßler Tunnel Ovens Limited Argyle Works, Stoke on Trent (Großbritannien) 11.8.17. Großbritannien 11.8.16.

80c. Muffelofen mit ringförmigem Kanal und einem auf Kugeln gelagerten Herdring: Der mit Durchbrechungen versehene Herdring ist durch auf seiner Oberfläche angeordnete Längsrippen, die zwischen sich Kanäle bilden, und durch auf seiner Unterfläche angeordnete Längsrippen, von denen zwei als Lagerrinnen für Kugeln dienen und eine als Zahnkranz ausgebildet ist, gegen die Ofenhitze widerstandsfähig gemacht und wirkt als Heizkörper. Charles B. Winzer, Techniker, Hamburg. 27.1.20.

Erteilungen.

85532. 12c. Verfahren zur Behandlung von Schlämmen, welche fein verteilte anorganische feste Stoffe, insbesondere Kieselsäureteilchen enthalten. Titan Co., A/S., Kristiania. 15.2.21.

85569. 62. Verfahren zur Herstellung von Alkalikarbonat und Zement aus alkalihaltigen Silikatmineralien. Ernst Waldemar Jungner, Ingenieur, Kneippbad (Schweden). 15.2.21.

85573. 32a. Flaschentransporteur. Naamlooze Vennootschap Internationale Maatschappij Tot Exploitatie Van Octrooien, Zutphen (Niederlande). 15.12.20.

85576. 32a. Verfahren zur Herstellung doppelwandiger Glasgefäße nach Weinhold-Dewar. Iola, Gesellschaft für Wärme- und Kälte-Isolierung m. b. H., Berlin. 15.12.20.

85577. 32a. Vorrichtung zum Pressen von gelochten Gegenständen aus Glas. Société anonyme Compagnie Générale du Verre, Luxemburg. 15.12.20.

85584. 37c. Glaskörper zur Verwendung als Fensterscheibe. Dipl.-Ing. Oswald Heller, Konstrukteur, Charlottenburg. 15.2.21.

85605. 80d. Verfahren zur Herstellung künstlicher Mühlsteine für Naßmühlerei. Max Mudrack, Fabrikant, Wolfenbüttel. 15.12.20.

85655. 21c. Stopfbüchseinführungsisolator. G. Bihl & Co., vormals Robert Hauke's Nachfolger, G. m. b. H., Ladowitz (Böhmen). 15.2.21.

85676. 80a. Walzwerk zur Feinvermahlung von Ton und dergl. Erste Brüner Maschinen-Fabriks Gesellschaft, Brünn. 15.12.20.

Lösungen.

41787. Verfahren zur Herstellung von Glaslinsen.

52389. Vorrichtung zum Transport von Glasschmelzriegeln.

63548. Heizkörper aus keramischem Material für Zentralheizungen.

73064. Gefäß zur Aufbewahrung und Ausnützung radioaktiver Substanzen.

73694. Flaschenblasemaschine.

73868. Verschuß für Konservengefäße.

74102. Verschußvorrichtung für die unteren Deckel stehender Retorten oder Kammern

77623. Verschuß für Konservengläser und dergl.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

777441. 32a. Brillenglasschneidemaschine mit rechtwinklig abgebogenem, unter Federwirkung stehendem Glashalter und durch Handhebel vertikal gegen den Diamanten bewegbaren Schneidetisch.

777442. 32a. Brillenglasschneidemaschine mit auswechselbarer, die Kurvenbahn bestimmenden Führungsscheibe

777443. 32a. Brillenglasschneidemaschine mit rotierendem und vertikal bewegbarem Schneidetisch.

Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 18.4.21.

777445. 32a. Glasschneider für Salvarsau o. dgl. Medikamente enthaltende Flaschen. Karl Pautermöller, Kiel Ellerbek, Klosterstr. 31. 18.4.21.

777466. 24f. Kachelofen mit Füllschacht für wechselnden Brennstoff. Hezinger Ofengesellschaft, Crimmitschau i. S. 10.3.20.

777469. 36a. Transportabler Kachelherd. Max Stenzel, Breslau, Kaiser-Wilhelm Str. 78. 28.5.20.

777489. 44b. Nikotinfänger aus Glas. Otto Graf, Jena. 1.4.21.

777490. 80d. Brillenglassbohrmaschine mit am bzw. im zweckmäßig oberen Teile des Bohrmaschinengestelles angeordnetem Oelbehälter und unter Federwirkung stehendem Oelventil. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 1.4.21.

777532. 21c. Abzweigdose für elektrische Leitungen. H. Velten, Waldbröl. 20.4.21.

777712. 30b. Porzellanzahn ohne Stift. Ernst Klein, Mannheim P. 1. 3a. 12.3.21.

777837. 67a. Wasserabschluß und Ausflußventil an Glasbearbeitungsmaschinen. Fr. Wilhelm Kutzscher, Denben-Dresden. 23.4.21.

777988. 45f. Blumentopf. Karl Müttsch jünger, Kamenz i. S. 10.5.20.

781807. 21c. Stütziolator für Innenräume mit über die Kappe gekittetem Glas- und Metallschirm. Dr. Paul Meyer A.-G., Berlin. 19.4.20.

781819. 36a. Transportabler Kachelofen. B. Kraszynski, Danzig. 23.3.21

781852. 22g. Farbstift, insbes. zum Beschreiben von Glas (Fettstift). Paul Borukessel, Frohnau, Mark. 10.5.21.

781920. 36a. Kachelofen. H. Reinicke & Richau, Braunschweig. 17.5.21

782005. 53b. Einkochgefäß für Konservierungszwecke. Adolf Schwiager, Hannover, Hermannstr. 32. 21.5.21.

782014. 80c. Vorfeuerung und Vorwärmekanal an Muffelöfen. Johannes Eisele, Ludwigshafen a. Rh., Humboldtstr. 63/65. 26.5.21.

782018. 80c. Feuerungskasten für Porzellanbrennöfen. Porzellanfabrik Schönwald, Schönwald, Oberfr. 26.5.21.

782072. 53b. Verschußblättchen für Konservengläser. Ernst Deppermann, Hameln. 23.5.21.

782074. 21f. Gewichtskörper für elektrische Lampenzüge. Rheinische Porzellan-Fabrik, G. m. b. H., Mannheim-Käferthal. 24.5.21.

782160. 32a. Verschmelz- und Einbrennmaschine für Glasgegenstände. Fr. Wilhelm Kutzscher, Denben b. Dresden. 25.5.21.

782162. 30k. Spritzflasche zum Zerstäuben von Parfüm, Desinfektionsmitteln u. dgl. P. Ebels, 's-Gravenhage. 26.5.21.

782174. 34f. Speiseeisschale. Friedrich Zadeick, Wald, Rhld. 27.5.21.

782241. 53b. Verschußreifen für Einmachgefäße n. dgl. Robert Hendrichs, Mehlem a. Rh. 28.5.21.

782363. 25c. Vorrichtung zum mustergemäßen Anfädeln verschiedenfarbiger Perlen. Oskar Kahl, Buchholz i. S. 1.3.20.

782409 und 782410. 53b. Konservierungsgefäß. Aug. Groß, Essen, Hüttmannstr. 66. 30.5.21.

782534. 21c. Abzweigdose mit Sockel und Deckel. Brown, Boveri & Co., A.-G., Mannheim. 8.11.20

782535. 21c. Stütziolator für hohe Spannungen. Dr. Paul Meyer A.-G., Berlin. 8.11.20.

782586. 42l. Titrierapparat mit auf der Vorratsflasche angebrachter Bürette, welche einen unteren Füllhahn und zur automatischen Nullpunkteinstellung einen oberen Dreiweghahn besitzt. Adolf Bräuer, Grünau, Mark, Dahlestr. 1. 2.6.21.

782671. 64a. Flaschenverschluß. Max Gerstmayer jun., Weingarten, Württ. 4.6.21.

782715. 30g. Flaschenstöpsel mit Tropfenzähler. Eduard Berbalk, Wien. 28.4.21. Oesterreich 28.4.20.

782737. 30k. Graduierter Zylinder für Spritzen aller Art, Büretten und dergl. Ehrhardt & Brandau, G. m. b. H., Schmiedefeld, Kr. Schleusingen. 23.5.21.

782802. 30b. Zentriervorrichtung zum Schleifen von Zahnfacetten. Hans Wetzler, Offenbach a. M., Geleitstr. 14. 1.6.21.

782895. 81c. Korbflasche. Walter Krause, Leipzig, Brandvorwerkstraße 19. 4.6.21.

782906. 30k. Chloräthyltube, bzw. Parfümröhre. Friedrich Sachs, Schmiedefeld, Kr. Schleusingen. 4.6.21.

782918. 64a. Flaschenverschluß. Theodor Schmidtman, Köln-Mülheim, Wallstr. 64. 7.6.21.

782965. 81c. Ueberkorb für Demijohns und Korbflaschen. Walter Krause, Leipzig, Brandvorwerkstr. 19. 4.6.21.

782984. 21c. Quecksilberschaltrohr. Jmenauer Glasinstrumenten-Fabrik Albert Zuckschwerdt, Jmenau. 6.6.21.

783012. 53b. Konservengefäß mit Vakuumverschluß. Emil Wenzel, Berlin, Prinzessinnenstr. 21. 11.4.21.

783054. 53b. Sicherheitsverschluß für Konservengläser. Aug. Rensch, Hildesheim, Heinrichstr. 1. 6.6.21.

783075. 30k. Parfüm- und Haarwasserzerstäuber. Ernst Jahn, Berlin-Johannisthal, Parkstr. 1. 4.9.20.

783165. 64a. Flasche mit abnehmbarem (abschraubbarem) Likörgläschen. Georg Ludewig, Düsseldorf, Gartenstr. 117. 4.5.21.

783172. 75d. Buntgemusterte Platte aus keramischen Stoffen. Hagener Werkstätten Busmann & Co., Hagen i. W. 14.5.21.

783176. 64a. Likörservice. Willy Seidel, Zittau. 19.5.21.

783204. 64a. Flaschenverschluß. Fritz Diedrich, Oos-Baden, Stolzenbergstr. 32. 8.6.21.

783254. 30k. Isolierflascheirrigator. Dr. Siegbert Bloch, Charlottenburg, Roscherstr. 1, und Wilhelm Schlott, Berlin-Schöneberg, Viktoria-Luise-Platz 10. 17.5.21.

783 281. 30g. Topfröhrchen für Parfüme ohne Kork und Glasstopfen. Glas-Industrie-Thuringia, loh. Otto Möller nud Wilh. Jahn, Meuselbach i. Th. 6. 6. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.
688 801 und 688 803. 30d. Pessar.
Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co, A.-G., Selb, Bayern. 4 6 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

117. Unsere gestanzten Porzellanverschlusknöpfe und -deckel zeigen auf der Oberseite feine Risse unter der Glasur, die bei rohen und auch verglühten Stücken nicht wahrnehmbar sind. Worauf ist dieser Uebelstand zurückzuführen und wie zu beseitigen?

Erste Antwort: Ihre Angaben sind zu dürftig, um die Ursache des Fehlers daraus zu erkennen. Die Behauptung, daß die Risse am rohen und verglühten Stück nicht auftreten, dürfte nicht stimmen; wenn Sie Ihre Untersuchungen mit einer scharfen Lupe anstellen, werden Sie wohl auch vor dem Glattbrand Risse entdecken. Grund für das Auftreten des Fehlers kann sein: Zu magerer oder zu fetter Masseversatz, mangelhafte Aufbereitung der Stanzmasse, zu rasches oder ungentügendes Trocknen, so daß die Ware feucht in den Glutbrand kommt. Im letzteren Falle würden die Risse erst am verglühten Stück auftreten. Auch mangelhafte Matrizen und ungentügender Druck der Presse können zu dem Fehler Anlaß geben. Wenden Sie sich an einen tüchtigen Fachmann.

Zweite Antwort: Wenn bei gestanzten Stücken feine Risse sog. Preßrisse nach dem Glattbrande erscheinen, so ist dies darauf zurückzuführen, daß die Masse zu wenig Bindung hat oder die Matrize selbst mangelhaft ist, indem das Stück mit zu wenig Druck angepreßt wird. Ohne Ihren Versatz zu kennen nehme ich an, daß Sie am falschen Orte sparen und zu wenig Tonsubstanz und Fluß in Ihrer Masse haben. Am besten wäre es, Sie schickten einem erprobten Fachmann den Versatz und ein rohes und gebranntes Stück zur Begutachtung ein.

Dritte Antwort: Wenn sich unter der Glasur Risse zeigen, so ist die Masse zu unplastisch. Massen mit 40—48% Kaolin sind plastisch, vorausgesetzt, daß der Kaolin aus fast reiner Tonsubstanz besteht. Quarz- und spathaltige Kaoline müssen auf Grund ihrer Zusammensetzung auf obige Zahlen umgerechnet werden. Auch bei zu grober Mahlung unter 18—24 Stunden bei 23 Umdrehungen in der Minute kann der Fehler der Rißbildung auftreten, ebenso bei zu kurzen Kaolinen. Es fehlt also Ihrer Masse die Plastizität, und Sie müssen nun feststellen, wo die Ursache dieses Plastizitätsmangels zu suchen ist.

Vierte Antwort: Die auf der Oberseite auftretenden feinen Risse nach dem Glattbrande haben ihre Ursache in unrichtiger Zusammensetzung des Stanzmasses. Die Stanzmasse ist zu fett und bindet nicht, sondern ist sozusagen teilweise aneinander geklebt. Die Oelrückstände verbrennen und nach dem Glattbrande zeigen sich die beschriebenen feinen Risse.

118. Ich bitte um Angabe einer Porzellangeschirr-Masse aus Englischer Erde und Zettlitzer Kaolin (etwa gleiche Teile), norwegischen Feldspat und Quarz für SK 10 (1300°), sowie einer dazu passenden Glasur.

Erste Antwort: Nachstehend ein Masse- und Glasur-Versatz mit den gewünschten Materialien:

Masse:		Glasur:	
Spat von Norwegen	25 Gew.-T.	Feldspat	22,9 Gew.-T.
Quarz „	20 „	Magnesit	3,0 „
Kaolin von Zettlitz	30 „	Witherit	6,1 „
Englische Erde . .	25 „	Kreide	4,4 „
		Zettlitzer Kaolin . .	10,0 „
		Englische Erde . . .	11,6 „
		Quarz	41,0 „

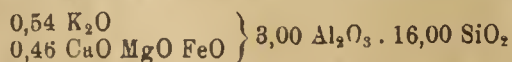
Zweite Antwort: Passende Versätze für Porzellan Geschirrmasse und Glasur aus englischer Erde und Zettlitzer Kaolin, sowie nordischem Spat und Quarz für SK 10 sind die folgenden:

Masse A:		Masse B:	
Englische Erde . .	13,0 Gew.-T.	Englische Erde . .	14,0 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin .	15,5 „	Zettlitzer Kaolin .	14,5 „
Schwed. Feldspat .	30,0 „	Schwed. Feldspat .	28,0 „
„ Quarz . .	41,5 „	Quarz	40,0 „
		Kalkspat	3,5 „

Glasur dazu:

Marmormehl	17,7 Gew.-T.
Schwed. Feldspat	42,1 „
Englische Erde	13,0 „
Schwed. Quarz	27,2 „

Dritte Antwort: Eine Masse mit China Clay und Zettlitzer Erde je zur Hälfte wird entschieden viel zu kurz. Man nimmt bei Porzellanmassen höchstens 10% China Clay und verwendet die Marke S 1, denn es gibt eine große Zahl ganz verschiedener China Clays, oft mit hohem Spatgehalt. Eine Masse für SK 10 hat etwa die Formel:

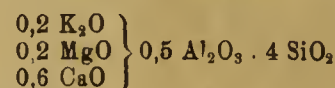


und besteht aus:

Feldspat von Norwegen	20 50 Gew.-T.
Kalkspat	3,10 „
Zettlitzer Kaolin	36,10 „
China Clay	8 00 „
Quarz	32 30 „

100,00 Gew.-T.

Mahlzeit: 18 Stunden bei 23 Umdrehungen in der Minute. Den China Clay können Sie auf Wunsch erhöhen auf Kosten des Zettlitzer Kaolins. Die Summe beider muß aber stets 44,10 betragen. Eine passende Glasur entspricht der Formel:



und besteht aus:

Spat von Norwegen	28,76 Gew.-T.
Dolomit	9,52 „
Kalkspat	10,35 „
Zettlitzer Kaolin, hoch gebrannt . .	17,23 „
Quarz	34 14 „

100,00 Gew.-T.

Mahlzeit: 140 Stunden bei 23 Umdrehungen in der Minute mit großen Steinen oder 60 Stunden bei 23 Umdrehungen mit 2 cm großen Steinen.

Vierte Antwort: Es kann sich wohl nur um eine Masse und Glasur für Luxus-Gebrauchsgeschirre handeln, an die in Bezug auf Widerstandsfähigkeit gegen plötzliche Temperaturunterschiede keine allzu hohen Anforderungen gestellt werden. Zur Sicherheit ist folgender Masseversatz zu empfehlen: 35 Gew.-T. Zettlitzer Kaolin, 20 Gew.-T. englische Erde, 35 Gew.-T. norwegischer Feldspat und 10 Gew.-T. reiner Quarz. Mahldauer 30 Stunden bei normaler Tourenzahl der Trommel. Die entsprechende Glasur besteht aus 167 Gew.-T. Feldspat, 70 Gew.-T. Kalkspat bzw. Dolomit, 51,8 Gew.-T. Zettlitzer Kaolin, 108 Gew.-T. Quarz; Mahldauer 80 Stunden.

119. Wir haben auf unseren Trommeln 1200 kg Mahlgut aus Spat, Sand, etwas Ton und Kalkspat in gemahlenem Zustande mit 1200 l Wasser und 1200 kg Flintsteinen (ausgesuchte Flußsteine). Trotz der Mahldauer von 26 Stunden und etwa 26 000 Touren setzt sich der Versatz stark und rasch ab, und zwar sowohl in der Trommel als auch im Quirl und im Sumpf. Woran liegt das, und wie könnte abgeholfen werden? Kaolin wird gesondert auf dem Quirl aufgegeben.

Erste Antwort: Ihr Trommelversatz ist nicht richtig zusammengesetzt, denn er besteht mit Ausnahme von etwas Ton aus lauter Materialien, die sich infolge ihres spezifischen Gewichts rasch absetzen. Um die Teilchen in der Schwebe zu erhalten, müssen Sie bei 1200 kg Mahlgut mindestens 120 kg Kaolin haben.

Zweite Antwort: Das rasche Absetzen Ihres Versatzes in der Trommel als auch im Quirl scheint daher zu rühren, daß Ihr Versatz zu kurz ist, d. h. zu wenig Ton und Kaolin enthält. Für 1200 kg Mahlgut ist die Mahldauer von 26 Stunden viel zu lang, es sei denn, daß Sie recht grobkörnigen Spat, Sand usw. verwenden. Eine Mahldauer von 16—18 Stunden ist für 1200 kg Mahlgut schon reichlich. Immerhin ist Ihre Frage nicht leicht zu beantworten, weil Sie Ihren Versatz nicht angeben und nur sagen, daß Sie auf der Trommel „etwas Ton“ einsetzen. Ich nehme nun an, daß Sie zu wenig Ton oder Kaolin zugeben. Gewöhnlich gibt man etwa $\frac{1}{6}$ des Kaolins und Tones zu, damit Spat und Sand von den plastischen Stoffen zusammengehalten werden.

Dritte Antwort: Eine Beigabe von etwa 5% Kaolin oder Ton, die dann dem Quirlversatz abzureichen sind, ist das einfachste Mittel, das Festsetzen des Mahlgutes zu verhindern. Etwas mehr Wasser wäre ebenfalls nötig. Es hat keinen Zweck, zur Mahlung ausgesuchte Flintkugeln zu nehmen, es ist viel besser wenn die letzteren verschieden groß sind, damit die Hohlräume zwischen den Steinen etwas ausgefüllt werden und dadurch eine bessere und schnellere Mahlung erzielt wird. Man kann auch durch Essig- oder Salzsäurezusatz die lästige Erscheinung etwas bintanhaltend, doch ist dies unzweckmäßig.

Vierte Antwort: Es ist in der Praxis so wenig bekannt, daß es bei allen Mahlungen auch an den Wassergehalt ankommt. Praktisch sind:

Material	500 kg
Wasser	360 l
Flintsteine	500 kg

Wenn sich Versätze absetzen, gleichviel ob Masse oder Glasur, so sind sie zu basisch. Basische Versätze setzen sich sehr stark ab, besonders die spatreichen. Um das Absetzen zu vermeiden, macht man die Mahlzeiten etwas sauer durch Zugabe von starkem Essig oder Salzsäure. Ist die basische Wirkung durch wenig Säure aufgehoben, so setzen sich die Mahlzeiten nicht mehr ab. Sie hätten zur Trommel etwa 1 Tasse Säure zuzusetzen. 26 Umdrehungen sind abnormal, 23 Touren sind die Norm.

Fünfte Antwort: Sie müssen den auf die Trommel zu gebenden Mahlgutversatz dahin abändern, daß Sie an Spat, Sand und Kalkspat etwa 900 kg angeben und den Rest zu 1200 kg durch Kaolin ergänzen.

Sechste Antwort: Angenommen, daß es sich um eine Masse handelt, so müssen Sie nun dem starken Absetzen entgegen zu wirken, dem Mahlgut auf der Trommel mehr Kaolin zusetzen, der die Teilchen in der Schwebe hält. Der Kaolin gehört mit dem Versatz auf den Quirl und in den Sumpf, und die Anfbereitung muß in der Weise eingeteilt werden, daß sie während der Arbeitszeit bis in den Sumpf fertiggestellt ist.

Glas.

104. In meinem sechshäufigen Tafelglasofen mit niedrigen Häfen von 160 cm äußerem Durchmesser und 75 cm Höhe schmelze ich folgendes Gemenge:

Sand	100 kg
Sulfat	45 "
Kalk	25 "
Kohle	2 1/2 "

Der Ofen geht scharf, und das Glas ist in 24—28 Stunden blank, worauf es 4—5 Stunden absteht. Beim Verarbeiten habe ich sehr viel unter windigem Glas zu leiden, und zwar sind es nicht alle Häfen, sondern heute mal diese, morgen jene. Woran liegt das?

Erste Antwort: Wenn Sie nur zeitweise unter windigem Glas zu leiden haben, so liegt ein Betriebsfehler vor. Am häufigsten ist das windige Glas auf ungenügende Temperatur beim Ansarbeiten zurückzuführen, weniger ist es die Folge eines Schmelzfehlers. Ist das Glas einiger Häfen schon bei Arbeitsbeginn windig, so kann ein Schmelzfehler vorliegen, wenn der Ofen während des 4—5-stündigen Abstehens so gestellt war, daß die Temperatur genügend hoch blieb. Ihre Annahme, daß der Ofen scharf geht, ist unzutreffend; denn bei Ihrem Gemengesatz und Ihrer Hafengröße müßte bei scharfem Ofengang das Glas schon in 20—22 Stunden blank sein. Wird das Gemenge nicht gut heiß eingeschmolzen, so wird der Glasfluß meistens nicht dünnflüssig genug, um homogen zu werden; begünstigt wird dieses Uebel noch, wenn das Gemenge schlecht gemischt zur Verwendung gelangt oder das Blasen während der Läuterungsperiode nur mangelhaft ausgeführt wird. Windiges Glas kann auch von Glasgalle herrühren, die auf dem Glasfluß verblieb und sich ihm beim Erkalten wieder beigemischte. Wird das Glas während der Arbeit windig, so wird die Temperatur während der letzteren zu niedrig gehalten. Bekanntlich hat das Glas die Eigenschaft, gewisse Bestandteile anzuscheiden, wenn es abkühlt auf einer so niedrigen Temperatur gehalten wird, daß es eben noch flüssig bleibt. Es tritt dann eine oft nur leichte Entglasung ein, die in Gestalt von Winden in Erscheinung tritt. Nach den gemachten Angaben wird es Ihnen wohl möglich sein, die Fehlerquelle heranzufinden.

Zweite Antwort: Zunächst weist der Gemengesatz einen etwas hohen Gehalt an Sulfat auf, dagegen ist der Zuschlag an Kalk etwas gering, so daß die Homogenisierung des Glases nicht in der gewünschten Weise erfolgen kann. Wenn der Tafelglasofen heiß geht, so vermindern Sie den Sulfatzusatz auf 40—41 kg und erhöhen den Kalk auf 30—32 kg. So angenehm die niedrigen Häfen bei der Schmelze sein mögen, so unangenehm sind sie beim Läuterungsprozeß, weil sie keine ausreichende Homogenisierung des Glases ermöglichen. Die Häfen haben 75 cm äußere Höhe, so daß die lichte Höhe bzw. der Glasstand nur etwa 60 cm beträgt; dieser Glasstand ist für ein gutes Tafelglas zu gering und soll wenigstens 70—80 cm betragen. Die Schmelzdauer von 24—28 Stunden ist trotz der sehr niedrigen Häfen ziemlich reichlich, da sie bei Normalhäfen nur 23 Stunden beträgt. Die Winden können ihre Ursache darin haben, daß Sie Scherben, die härter sind wie Ihr weiches Gemenge, verschmelzen; das harte Glas hat dann bei der geringen Hafentiefe keine Gelegenheit, sich innig mit dem weichen Glase zu vermischen. Winden oder Fäden entstehen auch, wenn Glasteilchen von den Glasmacherpfeifen auf die Hafenoberfläche gelangen können. Vielleicht haben Sie die Anwärmmöglichkeiten für die Pfeifen ungünstig angeordnet, oder die Tafelglasmacher klopfen die Pfeifen nicht sauber genug ab. Meistens kommen aber Winden vor, wenn die Ansarbeitung des Glases zu kalt erfolgt. Eine andere Möglichkeit der Windenbildung ist die, daß von der Kappe oder den Widerlagern einzelne Tropfen in den Hafen fallen und im Glas sich nicht verteilen, oder daß die Häfen oder ungünstig zusammengesetzte Kränze fahren lassen. Der Grund, daß heute diese und morgen jene Häfen windiges Glas liefern, ist wohl auch darin zu suchen, daß der Schmelzer nicht in alle Häfen gleichmäßig viel Scherben einlegt. Die Häfen, die die meisten Scherben erhalten, werden dann auch das windige Glas ergeben. Schließlich entsteht letzteres, namentlich bei niedrigen Häfen, wenn der Schmelzer während des Abstehens das Arbeitsloch zu lange anfstehen läßt und die Glasoberfläche zähflüssig wird.

Dritte Antwort: Allem Anscheine nach wird das Glas in den einzelnen Häfen zu kalt und daher windig. Daß der Fehler nicht immer in denselben Häfen auftritt, liegt an den verschiedenen Luftströmungen, die in der Hütte herrschen; diejenigen Häfen, die vom Luftzuge am meisten getroffen werden, sind wohl die kältesten und windigsten. Ein Ofen mit breiten Häfen ist während der Ansarbeit sehr schwer warm zu halten, namentlich ein Tafelglasofen, und dazu kommt noch, daß je breiter der Hafen, umso größer auch die Abkühlung des Hafenbodens von der Bank aus ist, so daß also das Glas in allen Häfen unten recht steif und auch windig sein wird. Es muß also versucht werden, den Ofen etwas wärmer zu halten, und vor allem ist der Abzug recht zu drücken; es kann ja sein, daß die Flamme dann beim Anfangen etwas heranssteigt, aber das muß eben in Kauf genommen werden, denn nur dadurch wird das Einwirken des Luftzuges von außen verhindert.

105. Da ich sehr viel Stroh und Sonnenblumenstängel habe, möchte ich einen 4- oder 6-häufigen Ofen mit Gasfeuerung bauen. Eignen sich diese Brennstoffe zur Vergasung bei einem Oberflammenofen oder müssen sie vorher gepreßt oder zermahlen werden?

Erste Antwort: Praktische Ergebnisse über die ausschließliche Anwendung von Stroh und Sonnenblumenstängeln für den Glasschmelzofen liegen meines Wissens zur Zeit noch nicht vor. Ob es nun für Sie ratsam ist, einen 4—6-häufigen Ofen zu bauen, hängt von den örtlichen Verhältnissen ab. Soll die Glashütte nur ein Nebenbetrieb Ihres Unternehmens werden, nur um Ihren Vorrat an Stroh und Sonnenblumenstängeln zu verwerten, und Sie selbst sind kein Glasfachmann, so wäre Ihnen von einem solchen Vorhaben entschieden abzuraten. Haben Sie aber selbst einen Glasschmelzofen in Betrieb und wollen eigens zur Verwertung des genannten Materials einen besonderen Ofen erstellen, so können Sie ja selbst am besten in Ihrer eigenen Anlage Versuche anstellen und ermitteln, wie sich das Material zur Erzeugung von Gas eignet. Auf jeden Fall können Stroh und Stängel nur zerkleinert und zu Briquets gepreßt verwendet werden, und die Generatoren sind diesem Material anzupassen.

Zweite Antwort: Stroh ist überhaupt das ungeeignetste Heizmaterial für Industrieöfen; sowohl sein Heizwert, als auch sein Verhalten stehen der Erzielung eines gleichmäßigen Ofenganges im Wege. Im Generator stößt man bei Vergasung von Stroh auf unüberwindliche Schwierigkeiten, da es infolge seiner Beschaffenheit gleich hell brennt. Man muß sich nur einmal vorstellen, welche ungeheueren Mengen von Stroh und Sonnenblumenstängeln zur Beheizung eines 4—6 häufigen Glasofens nötig sind, ganz abgesehen von der vielen notwendigen menschlichen Arbeitskraft. Mit Sonnenblumenstängeln läßt sich bei ausreichender Menge und geeigneter Generator- und Ofenkonstruktion schon eher Glas erzeugen.

Dritte Antwort: Beide Brennstoffe eignen sich zum Vergasen, doch müssen die Generatoren dafür eingerichtet werden; diese dürfen keine so großen Rostflächen und Durchlässe haben wie die Kohlegeneratoren, und auch die Schüttböde muß größer und vor allem höher sein. Weiter müßten Stroh und Blumenstängel auf ungefähr 10 cm Länge geschnitten und die hohlen Stängel auch gepreßt werden, da sie sonst zu viele Hohlräume ergeben.

Vierte Antwort: Für die Vergasung von derart voluminösen Materialien wie Stroh und Sonnenblumenstängel müssen dieselben vorerst briquettiert werden; ein Zermahlen hilft nichts. Briquettieranlagen sind heute sehr teuer, erfordern viel Bedienung und außerdem ist dabei nichts gewonnen, da sich der „Wärmepreis des Strohs“ ganz wesentlich teurer stellt, wie z. B. der von Braunkohlen usw. — Es ist anzuraten, das Stroh und die Sonnenblumenstängel zu Streuzwecken zu verkaufen und für den 6-häufigen Ofen einen Drehschmelz-Generator für heizwertärmere Brennstoffe zu nehmen, wie ihn z. B. die Gasgenerator-Gesellschaft m. b. H. in Leipzig, Zentralstraße 7/9, baut.

106. Wer baut die in Beleuchtungsglashütten verwendeten sehr großen Brennöfen mit auswechselbaren Kammern zum Einbrennen der gemalten Glaswaren?

Erste Antwort: Hier liegt wohl ein Irrtum vor, denn die Kammern, die Einbrennräume, werden nicht ausgewechselt, wohl aber die Vorrichtungen, in denen die Beleuchtungsgegenstände den Einbrennkammern zugeführt werden. — Einbrennöfen mit Gas- oder Halbgasfeuerung baut Hütteningenieur M. von Reiboldt in Coburg.

Zweite Antwort: Zum Bau des gewünschten Ofens meldet sich Wenzel Ullrich in Eythra-Leipzig.

Neue Fragen. Keramik.

123. Seit einigen Wochen beobachte ich kleine Blähungen in der Porzellanware, und zwar bei Verwendung von Sand aus verschiedenen Gegenden Bayerns, Thüringens und Schlesiens, Kaolin aus Zettlitz und Kemnitz, sowie von skandinavischem Spat. Der Uebelstand ist früher nur sehr selten und vereinzelt aufgetreten, und dann auch nur bei Sandverwendung. Worauf ist diese plötzliche Erscheinung ohne Änderung der Versätze zurückzuführen und zu beseitigen? Die Ware ist sonst gut. Die Bläschen haben 1/2—1 mm Durchmesser sowohl bei Gieß- als auch Drehgeschirr und treten teils mehr, teils weniger auf, auch bei Verwendung von reinem Zettlitzer Kaolin und bei sorgfältigster Feuerführung.

124. Beim Brennen unseres Stanzporzellans stellen wir fest, daß die tiefgestellten Artikel kleine pockenähnliche Erhebungen aufweisen; besonders wenn der Ofen nicht genügend vorgewärmt wird, tritt der Fehler stärker auf. Das Stanzporzellan in der oberen Hälfte der Kapselstöße ist dagegen immer gut. Wir haben das Vorwärmefeuern bedeutend verlängert, trotzdem ist in den untersten Kapseln, besonders beim Biskuitporzellan, der Fehler noch zu bemerken. Ist es möglich, daß Feuchtigkeit in den Kanälen (wir stellten schon öfters am Boden des Retortkanals bis zu 10 cm Wasser fest) ungünstig auf das Brennen von Stanzporzellan einwirkt? Wir glauben, daß der entstehende Wasserdampf die Ausdunstung des Porzellans stark beeinträchtigt.

125. Durch die Unachtsamkeit unseres Brenners ist beim letzten Brand das Biskuit sehr stark, bis zur Sinterung überbrannt worden, so daß die Ware fast keine Glasur mehr annimmt. Gibt es eine Möglichkeit, auf derartig überbranntem Porzellanscherben die Glasur haftbar zu machen, etwa durch Beimischung von organischen Klebstoffen, wobei dieselbe dann mit dem Pinsel oder Pulverisator aufgetragen werden müßte? Wie ist die Ware noch zu retten?

Glas.

109. Wie kann am sichersten dem Auftreten von Schlieren (Rampen) im Glase begegnet werden? Kann ein Weißhohlglas ganz sauber ohne Schlieren hergestellt werden? Wir arbeiten mit verdeckten Häfen (System Siemens-Boëtius) in ziemlich heißen Öfen und schmelzen Halbkristall und Kristall. Speziell bei Kristall treten die Schlieren sehr oft auf und werden besonders sichtbar, wenn die Gläser nach dem Schleifen auf Hochglanz (Säurepolitur) poliert werden. Mitunter sind sie vor dem Polieren durch Säure gar nicht oder nur schwach zu sehen und treten dann nach dem Säurebad stark hervor; sie liegen also im Glase drin.

110. Wir stellen in unserm Betriebe Konservengläser auf maschinellern Wege her und arbeiten dieselben aus folgendem Glassatz:

Guteborner Sand	180 kg
Bernburger Soda, 98/100%	40 "
Siarauer Soda, 90%	12 "
Pottasche	8 "
Marmormehl	36 "
Baryt	5 "
Brocken: etwa $\frac{1}{3}$	

Schon seit längerer Zeit wird von der Kundschaft über das häufige Springen der Gläser geklagt; trotz weitgehendster Maßnahmen haben wir dem Uebelstand noch nicht abhelfen können. Die Kühlung ist gut. Wir haben festgestellt, daß Gläser beim Spülen mit kaltem oder warmem Wasser gesprungen sind, obgleich sie im Kühllofen weiß angelauten waren. Worauf kann das Springen der Gläser zurückzuführen sein?

Verschiedenes.

7. Wie reinigt man Eisenfässer, in denen Zaponlack gewesen ist und die jetzt für Benzin resp. Benzol bestimmt sind?

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Eine Reihe von Revisionen haben ergeben, daß teils absichtlich, teils aus Unkenntnis, bei der Ausfuhr von Porzellan-Salbenkruken mit und ohne Deckel und bei Eierbechern die Ausfuhrbestimmungen der Außenhandelsstelle Feinkeramik nicht eingehalten worden sind. Teilweise sind die Fälle der Staatsanwaltschaft zur weiteren Verfolgung übergeben, teilweise ist die Ausfuhrsperre verhängt worden. Um weitere Firmen

vor Schaden zu bewahren, weisen wir nochmals ausdrücklich darauf hin, daß die Ausfuhrpreise und Bedingungen für Porzellankruken mit und ohne Deckel und für Eierbecher von uns zu erhalten sind und die Sendungen einer Ausfuhrerlaubnis durch uns bedürfen, auch wenn sie mit Medizinglas oder anderen Artikeln versandt werden.

Fachliteratur

Die beige gedruckten Preise — einschließlich Teuerungsauflage des Verlegers — verstehen sich innerhalb Deutschlands und Oesterreich-Ungarns, zuzüglich 20% Sortimentsaufschlag. — Die Preise für Sendungen nach dem Auslande werden auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Der Betrag wird mit der Bestellung erbeten.

Postscheckkonto: Nürnberg Nr. 4747, Erfurt Nr. 1509.

Neuerscheinungen.

Abhandlungen über Steinzeug. M 8.—.

Adreßbuch der Email-Industrie in Deutschland, Elsaß Lothringen, Luxemburg, Deutsch-Oesterreich, Westpolen, Tschechoslowakien, Jugoslawien, Dänemark, Schweden und Norwegen. Preis gebunden bei freier Zusendung für Deutschland M 25.—, für Deutsch-Oesterreich und Ungarn M 27.50, für Tschechoslowakien M 30.—, Preis für das übrige Ausland wird auf Anfrage mitgeteilt.

Adreßbuch der Glas-Industrie in Deutschland, Elsaß-Lothringen, Luxemburg, Deutsch-Oesterreich, Danzig, Polen, Tschechoslowakien, Ungarn, Jugoslawien und Rumänien. Preis gebunden bei freier Zusendung für Deutschland M 43.—, Deutsch-Oesterreich und Ungarn M 45.—, Tschechoslowakien M 50.—, Preis für das übrige Ausland wird auf Anfrage mitgeteilt.

Hermann, Tafel für die Berechnung von Glasuren und Gläsern. M 3.25.
Mantel-Schneider, Rechtsverhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer. M 11.50.

Ostwald, Beiträge zur graphischen Feuerungstechnik. Geh. M 17.60, geb. M 21.80.

Springer, Gemeinverständliche Einführung in die Chemie und Mineralogie für die gesamte Glas-, Email- und Keramikindustrie. Geh. M 21.—, Laboratoriumsbuch für die Glasindustrie. M 15.60, geb. M 19.25.

Thebis, Handfertigkeitsskizzen im Laboratorium. M 3.60.

Wirtschaftliches Arbeitnehmer-Taschenbuch, 2. Aufl. 1921. M 9.—.

Allgemeine Keramik.

Petrik, Bleifrage in der keramischen Industrie. I Teil M 1.60. II. Teil M 2.—.

Podszus, Sinterung. M 3.—.

Pukall, Beitrag zur Lösung der Bleifrage. M 2.—.

„ Bleiborsäurefreie Glasuren. M 1.—.

„ Borsäurefreie Steingutglasuren. M 3.—.

„ Goldablösung mittels Königswassers. M 1.—.

„ Keramisches Rechnen. M 20.—.

„ Ueber die Schwindungsvorgänge bei keramischen Massen. M 4.—.

Bieke, Die Arbeitsmethoden der Silikatchemie. M 7.20.

„ Einfluß der Korngröße der Magerungsmittel auf das Verhalten feinkeramischer Massen beim Brennen. M 4.—.

„ Bestimmung der Wärmeausdehnung einiger keramischer Massen M 1.50.

„ Schwindungs- und Porositätsbestimmungen. M 2.50.

Bieke und Steger, Einfluß des Tonerde-Kieselsäure-Verhältnisses auf das Verhalten von Porzellanmassen. M 2.50.

„ Wärmeausdehnungskoeffizient von Glasuren. M 4.—.

Rohland, Die Töne. M 3.30.

Roesler, Zukünftige Aufgaben der deutschen keramischen Industrie. M 1.60.

Rudolph, Die Tonwarenerzeugung (allgemeine Keramik) mit besonderer Berücksichtigung der chemischen Grundlagen. M 7.95.

Ruff-Lauschke, Herstellung feuerfester Geräte aus Zirkondioxyd. M 4.—.

Schmidt, Erkennung der Bleivergiftung. M 1.—.

Schwarz, Feuerfeste und hochfeuerfeste Stoffe. M 4.—.

Seger's gesammelte Schriften. M 55.—.

Selch, Aufschließende Wirkung des Kalkes in keramischen Massen. M 2.—.

Silikat-Zeitschrift, Einzelne Hefte aus Jahrgang 1913 und 1914.

Sprechsaal, Aeltere Jahrgänge. Preis auf Anfrage.

Springer, Gemeinverständliche Einführung in die Chemie und Mineralogie für die gesamte Glas-, Email- und Keramikindustrie. Geh. M 21.—.

Stoermer, Untersuchungsmethoden. M 12.80.

Swoboda, Grundriß der Tonwaren-Industrie. M 4.90.

Wunder, Versuche über Abänderungen des Gießverfahrens und mehrschichtige Porzellane. M 1.—.

Das neue Meurersche Emailspritzenverfahren. M 3.—.

Töpferei, Ofen.

Christoph, Der praktische Töpfer. M 3.45.

Heinstein, Masserisse und Abblättern der Vorformmasse bei Ofenkacheln M 2.60.

„ Transparente Ofenglasuren für Elfenbein und Weiß. M. 2.25.

Müller, Die Tonöfenfabrikation. M 6.10.

Wissenberg, Fabrikationsfehler in Ofenfabriken. M 3.50.

Porzellan.

Dietz, Porzellan. M 7.—.

Grimm, Feldspatporzellan. M 4.60.

Heinecke, Brennen von Porzellan. M 2.—.

Rieke, Das Porzellan. M 15.85.

Steingut, Steinzeug.

Abhandlung über Steinzeug. Sammlung der im Sprechsaal erschienenen Beiträge über dieses Thema. M 8.—.

Berdel, Borsäurefreie Steingutglasuren. M 2.—.

Dietz, Steinzeug, Steingut, Töpferware. M 9.30.

Greiner, Steingutfabrikation. M 7.—.

Harkort, Festigkeitsbestimmungen von Steingutmassen und die Beziehungen der gewonnenen Festigkeitszahlen zur Zusammensetzung und anderen Eigenschaften dieser Massen. M 3.—.

Heim, Steingutfabrikation. M 13.20.

Schmidt, Ueber das Brennen von Steingut. M 4.—.

Steinbrecht, Steingutfabrikation. M 6.20.

Tostmann, Blei-, borsäure- und natronfreie Steingutglasuren. M 3.—.

Werner, Die feuerfeste Industrie. M 6.20.

Wolf, Das Gießen freistehender Klosetts. M 2.—.

Wulf, Geflügelzuchtgeräte aus Ton oder Steinzeug. M 1.—.

Glasfabrikation:

Arnold's Tabellen zur Berechnung des Quadratmeter-Flächen-Inhalts von Fenster- und Spiegelglas. M 5.—.

Baldermann, Der praktische Glasblühtentechniker. M 225.—.

„ Der Verlauf des Schmelzprozesses in niedrigen Glashäfen. M 1.—.

„ Das Knipferinglas zum Ueberfangen. 1.50.

Benrath, Die Glasfabrikation. M 21.—.

Bronn, Der elektrische Ofen im Dienste der keramischen Gewerbe und der Glas- und Quarzglaserzeugung. M 43.—.

Frommel, Fachschule und Versuchsanstalt zur Förderung der Glasindustrie. M 2.—.

Goldberg, Zylinderformen. M 2.70.

Großmann, Technische Entwicklung der Glasindustrie. M 5.25.

Günther, Quarzglas. M 2.80.

Hohlbaum, Herstellung des feineren Hohlglases. M 10.80.

„ Kurzgefaßter Lehrtext der Technologie des Tafel- und Hohlglases. M 2.40.

Zu beziehen durch die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Ueber die Anwendung von Kalk in Steingutmassen.

(Nachdruck verboten.)

In den Sitzungsberichten der Englischen Keramischen Gesellschaft¹⁾ werfen A. Heath und A. Leese die Frage auf: Ist das Mißtrauen, das der Steingutfachmann von heute gegen die Einführung von Kalk in seine Massen hegt, berechtigt, und wie ist es entstanden? Die allgemeine Ansicht geht dahin, daß Anwesenheit von Kalk in einem Scherben diesem Neigung zum Springen verleiht. Tatsächlich hat, wie die Verfasser hervorheben, die geringe Zufuhr von französischem Flintstein während des Krieges und der Ersatz desselben durch kalkhaltigen Flint in der englischen Steingutindustrie eine richtige „Bruchepidemie“ verursacht.

In der Literatur sind über diese Frage ganz verschiedene Angaben zu finden, z. B. gibt Evans²⁾ folgende Vorschrift für eine Kalkmasse an:

Ball clay	29 Gew.-T.
China clay	28 "
Flint	36 "
Kalkstein	7 "

Er sagt dann weiter: „Der Kalkstein befördert das dichte Brennen der Masse und macht die Ware sehr fest. Deshalb wurden die Kalkmassen früher sehr begehrt, weil sie weniger leicht Risse bekommen. Das konnte auch erwartet werden, da bekanntlich der Kalk dem Glase größere Widerstandsfähigkeit gegen plötzliche Temperatursteigerung verleiht.“ Der erste Teil dieser Angabe, daß nämlich kalkhaltige Massen weniger leicht springen, ist genau das Gegenteil der heute allgemein geltenden Ansicht. Der zweite Teil, nämlich der Beweisgrund dafür, warum der Kalk dem Springen entgegenwirkt, erscheint durchaus nicht stichhaltig. Allerdings ist darauf hinzuweisen, daß die Höhe der Brenntemperatur nicht angegeben, auch über die Art der Glasur nichts mitgeteilt ist. Beide könnten aber einen starken Einfluß auf das Endergebnis gehabt haben. Evans schreibt dann an einer anderen Stelle: „Kalk in der Masse. Mahlte man Flintstein mit stark kalkhaltigem derben (nicht-kristallinen) Quarz (chert) und berücksichtigte dies nicht, so schmolz die Ware im gewöhnlichen Feuer zum großen Teile. Bei Mr. Good-Burslam waren die Kapseln mit der Ware zusammengeschmolzen, und der Brenner war so bestürzt darüber, daß er davonlief.“

¹⁾ Transactions of the English Ceramic Society, 1920, Vol. XIX, Part II, Seite 93—105.

²⁾ Art and History of the Pottery Business, 1846.

Evans teilt auch die Zusammensetzung einer „sehr guten“ Masse für Pinnen mit:

Cornish stone	6 Gew.-T.
Ball clay	2 "
Gips	2 "
Flint	1 "

in die er also gleichfalls Kalk einführt, diesmal als Sulfat.

W. R. Bourn gibt folgende zwei Beispiele:

Perlmasse:	Ball clay	16 Gew.-T.
	China clay	9 "
	Flint	8 "
	Stone	5 "
	Kreide	1 1/2 "
Granitmasse:	Ball clay	15 Gew.-T.
	China clay	15 "
	Flint	9 "
	Stone	5 "
	Kreide	1 "

Der verstorbene amerikanische Keramiker Ashley sagte 1906 in einer Abhandlung „Zusatz von Kalk zu Steingutmasse“: „Kohlensaurer Kalk in Steingutmassen wird gewöhnlich als Quelle verschiedener Fehler angesehen, ganz besonders hinsichtlich plötzlichen Dichtbrennens und Verziehens der Ware“, und er nahm an, daß dies auf zu großen Zusätzen beruhe, nicht aber an der Art des Zusatzes an sich liege. Er gelangte zu folgenden Schlüssen: „Zusätze von Kalk in Form von Kreide oder Flußpat in Beträgen von nicht mehr als 3% zu einer Steingutmasse

vergrößern die Schwindung sehr beträchtlich,
verringern die Porigkeit,
erhöhen etwas die Lichtdurchlässigkeit
und sehr stark die Festigkeit des Scherbens.“

Die Brenntemperatur betrug bei seiner Untersuchung Kegel 3 bis 4, die er in 14 Stunden erreichte, wobei das Vollfeuer 4 Stunden betrug. Er gibt folgende zahlenmäßigen Ergebnisse an:

	Schwindung	Porigkeit	Lichtdurchlässigkeit	Gewichtsverlust bei der Festigkeitsprobe
Normale Steingutmasse	10,5	10,6	1,65	4,94
Masse mit 3% Kalk	12,7	5,4	2,00	2,50

Zufällig setzt Ashley hinzu: „Die plötzliche Verdichtung des Scherbens und das Verziehen desselben wurden nicht studiert.“ Das waren aber in Wirklichkeit die beiden Punkte, die er näher prüfen wollte.

Teichfeld macht sehr eingehende Mitteilungen³⁾ über die Herstellung kalkhaltiger Massen. Nach den Angaben verschiedener Handbücher enthalte das Kalksteingut 15–20% CaCO_3 , doch beschränke er bei seinen eigenen Versuchen diesen Gehalt auf 3,75% CaO , entsprechend rund 7% CaCO_3 . Er hatte sehr bald mit Bruchschwierigkeiten zu kämpfen, konnte sie aber durch passende Mahlung und Erhöhung des Kieselsäuregehaltes beseitigen, wobei sich folgende Masse ergab:

China clay	37 Gew.-T.
Ball clay	25 "
Sand	42 "
Kalkstein	6 "

Er sagt weiter: „Wenn richtig gebrannt, gab die Masse ein sehr gutes und festes Biskuit, aber vieljährige Erfahrung hat gelehrt, daß die Grenzen der Bruchsicherheit sehr eng gezogen sind und jeder Fehler in der Mahldauer oder zu schwaches Brennen das gefürchtete Uebel verursachte.“ Er änderte die Scherbenzusammensetzung gemäß der Art des benutzten Tones ab. Seine Brenntemperatur war Kegel 3.

Bei ihren eigenen Versuchen prüften die Verfasser zunächst, ob Kalk und cornish stone zusammen ein ebenso gutes Flußmittel ergaben als der stone allein, und ob sich ein Unterschied im Verhalten der Massen zeigte, wenn man die beiden einfach mischte oder zusammen mahlte. Die ersten Versuchsmassen hatten folgende Zusammensetzung:

Nur gemischt	Stone	Kalk	zusammen gemahlen
Nr. 0	100	—	—
1	95	5	1 a
2	90	10	2 a
3	85	15	3 a
4	80	20	4 a
5	75	25	5 a
6	70	30	6 a
7	60	40	7 a

Sie wurden im Biskuitofen gebrannt, und die Flußwirkung war viel stärker, wenn die obigen zwei Bestandteile miteinander gemahlen worden waren. Diese Wirkung wird auch dargetan durch gleichzeitig gebrannte Kegel 2, von denen der, dessen Masse gemahlen wurde, bei bedeutend niedrigerer Temperatur niederging, als wenn die Masse nur gemischt wurde, und zwar machte der Temperaturunterschied drei Kegelnummern aus.

Es wurden nun Proben aus einer Steingutmasse hergestellt, in der der cornish stone der Reihe nach durch jede obiger Mischungen ersetzt war. Die ursprüngliche Masse hatte folgende Zusammensetzung:

Ball clay	30 Gew.-T.
China clay	25 "
Flint	30 "
Stone	15 "

Die Brennproben zeigten folgende Schwindung:

		Schwindung			
Nr.		Stone	Kreide	Gemischt	Gemahlen
1	gewöhnliche	—	—	6,5	—
2	Masse	12 $\frac{1}{2}$	2 $\frac{1}{2}$	4,4	5,2
3		10	5	3,0	4,75
4		8 $\frac{1}{4}$	6 $\frac{3}{4}$	2,5	2,76
5		7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{2}$	0,75	2,52
6		6 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{3}{4}$	1,50	0,75
7		5	10	1,00	1,00

Bei der Herstellung der Stücke wurde beobachtet, daß die gemahlenen Massen viel plastischer waren als die nur gemischten. Die angegebenen Zahlen sind Durchschnittswerte aus je vier bei scharfem und bei gewöhnlichem Feuer gebrannten Stücken.

Die Proben wurden nun glasiert und besaßen nach dem Brennen guten Glanz, ohne die Erscheinung des Rissigwerdens oder des Abplatzens zu zeigen, auch bei längerem Stehen nicht.

Bei den weiteren Versuchen wurde von Masse Nr. 4 a ausgegangen und folgende Zusammensetzung gewählt:

Ball clay	30,00 Gew.-T.
China clay	25,00 "
Flint	30,00 "
Stone	8,25 "
Kreide	6,75 "

wobei letztere beiden Bestandteile miteinander gemahlen wurden.

Von dieser Masse wurden fabrikmäßig mehrere Zentner mit Rührwerk und Presse hergestellt und diese in eine Töpferei zur Verarbeitung und zum Brennen gegeben. Hierbei zeigte sich, daß die Masse viel weniger Ausfall durch Springen und Verziehen ergab, als die gewöhnliche dort verarbeitete. Die geschrühten Gegenstände wurden mit der dort üblichen Glasur versehen, kamen aber alle rissig aus dem Ofen. Auch schärferes Schrühen und andere Glasuren änderten dies nicht. Schließlich wurde eine gefrittete Bleiglasur benutzt, mit der bei normal geschrühten Stücken gute Ergebnisse erzielt wurden,

während alle scharf gebrannten gerissen waren, wiederum im Gegensatz zur sonst gemachten Erfahrung. Das gleiche Ergebnis wurde bei Anwendung einer bleifreien Glasur beobachtet.

Damit war aber kein Abschluß der Versuche erreicht, denn nach genügend langer Zeit wurden auch die bisher einwandfrei befundenen Stücke glasurrissig. Die Verfasser führten daher ihre Untersuchung auf Grund folgender Ueberlegungen weiter. Zunächst prüften sie vergleichsweise die Zusammensetzung des cornish stone mit der von ihnen angewandten Flußmittelmischung:

	Basen	Al_2O_3	SiO_2
Stone:	0,668	1,0	7,15
Mischung:	1,466	1,0	7,15

Demnach hat sich der Kieselsäuregehalt beträchtlich verringert. Bei der Vergleichung der Zusammensetzung der gesamten Masse mit den von Ashley und Teichfeld angewandten ergibt sich folgendes:

	Basen	Al_2O_3	SiO_2
Gewöhnliches englisches Steingut .	0,154	1,0	4,64
Neues Steingut von Heath u. Leese	0,439	1,0	4,51
Steingut von Ashley	0,258	1,0	4,39
Steingut von Teichfeld	0,350	1,0	4,12
oder in Hundertteilen:			
Gewöhnliches englisches Steingut .	2,7	25,2	72,1
Neues Steingut von Heath u. Leese	4,15	25,2	71,0
Steingut von Ashley	3,34	25,0	71,66
Steingut von Teichfeld	3,75	23,0	73,25

Die Versuchsmasse der Verfasser war also basenreicher. Nimmt man an, daß die Brenntemperatur in allen Fällen gleich war, so müßte diese Masse ein glasigeres Erzeugnis geben als die übrigen. Bei den Versuchen von Ashley und Teichfeld war aber die Brenntemperatur viel höher als sonst in der englischen Steinguttöpferei; nämlich Kegel 3 bis 4 gegenüber Kegel 1. Das gewöhnliche englische Steingut und die neue Versuchsmasse wurden aber bei derselben Temperatur gebrannt. Nimmt man an, daß alle Basen als Flußmittel wirken, so müßte die Versuchsmasse dichter brennen und größere Schwindung zeigen. Tatsächlich war aber das Gegenteil der Fall. Offenbar wirkt nicht sämtlicher vorhandener Kalk, der ja die Ursache des höheren Basengehaltes ist, bei der erreichten Temperatur als Flußmittel. Wie die Versuche ergeben hatten, wurde das in gewöhnlicher Weise gebrannte Steingut, mit einer der benutzten Glasuren überzogen, erst nach Verlauf eines längeren Zeitraumes rissig, während das scharfer gebrannte sofort Risse zeigte. Wahrscheinlich konnte die Glasur im ersteren Falle aus dem Scherben genügend Kieselsäure aufnehmen, sodaß ein Gleichgewichtszustand eintrat.

Die Verfasser vermuteten, daß es möglich sei, eine Glasur auszuarbeiten, die zu dem neuen Scherben paßte, ohne daß Risse entstanden. Um ein angenähertes Bild von der Zusammensetzung dieser Glasur zu bekommen, schätzten sie den von dem Scherben aufgenommenen Glasurbetrag und arbeiteten die angenäherte Formel aus; hierbei ergab sich:

	Basen	Al_2O_3	SiO_2	B_2O_3
Gewöhnliche Masse und Glasur	1,296	6,58	31,0	0,143
Neue Masse u. gewöhnl. Glasur	1,296	2,60	12,0	0,08

Sie mußten also noch Tonerde, Kieselsäure und Borsäure zufügen. Tatsächlich war das Ergebnis ein gutes, und die Glasur war rissefrei, obwohl sie nicht sehr gut gemahlen worden war. Nach ihrer theoretischen Zusammensetzung müßte man annehmen, daß es unmöglich sei, sie bei der gewöhnlichen Temperatur des englischen Glattofens zu brennen. Die Verfasser vermuten, daß sie aus dem Scherben Kalk aufnimmt und dadurch ihr Erweichungspunkt herabgesetzt wird.

Sie gingen nun noch einen Schritt weiter und stellten eine Masse ohne cornish stone her, wobei alle 15% der Flußmittel als Kreide eingeführt wurden. Die Masse wurde im Semi-porzellanbiskuitfeuer gebrannt. Die Probestücke waren noch porig, obwohl die Schwindung viel größer war, als es normalen Verhältnissen entspricht. Die so hergestellten Geschirre wurden mit der neuen besonderen Glasur versehen und zeigten keine Risse.

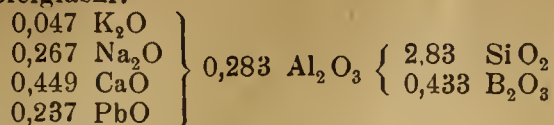
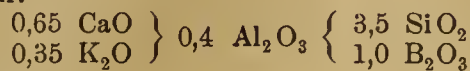
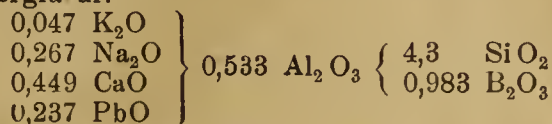
Um zu prüfen, ob die neue Masse die Eigenschaft des plötzlichen Erweichens besaß, die den Kalkmassen sonst häufig eigentümlich ist und von der zu Anfang dieser Abhandlung die Rede war, wurden einige Stücke drei Stunden lang auf Kegel 11 erhitzt, doch kamen sie alle gut aus dem Feuer, ohne daß sie ihre Form verloren.

Zum Schlusse geben die Verfasser die Segerformeln der benutzten Glasuren an:

Gewöhnliche Steingutglasur.

0,086 K_2O	} 0,32 Al_2O_3 {	} 3,57 SiO_2
0,232 Na_2O		
0,351 CaO		
0,331 PbO		
		0,386 B_2O_3

³⁾ Transactions of the Engl. Ceramic Soc. 16,1 (1917).

Gefrittete Bleiglasur.**Bleifreie Glasur.****Neue Sonderglasur.**

Die vorstehend mitgeteilte Arbeit soll die Grundlage zu weiteren Versuchen bilden, eine befriedigende Masse und Glasur auszubereiten, mit der Gewißheit, das man gute Ergebnisse erhält, „selbst wenn man den Kalk als alleinigen Ersatz für jenes geheimnisvolle Gemisch benutzt, das bisweilen als cornish stone verkauft wird“.

Die physikalischen Eigenschaften des Porzellans.

In Nr. 22 dieser Zeitschrift ist nach einem im 3. Heft 1920 der Berichte der deutschen keramischen Gesellschaft veröffentlichten Aufsatz der Herren Dr. Rosenthal und Dr. Singer eine kurze Zusammenfassung der physikalischen Eigenschaften des Porzellans erschienen. U. a. sind hierbei auch Festigkeitswerte von Hermsdorf-Porzellan angegeben, die leicht eine irrtümliche Auffassung veranlassen könnten, denn die betreffenden Zahlen beziehen sich auf Versuche, die bereits vor etwa 18–20 Jahren angestellt sind und daher heute keinesfalls mehr maßgebend sein können. Einerseits sind inzwischen in porzellantechnischer Beziehung erhebliche Verbesserungen erzielt, andererseits sind die Prüfbedingungen und Anforderungen in konstruktiver Hinsicht wesentlich andere geworden.

Bereits in der Elektrotechnischen Zeitschrift 1920, Heft 36 hatten die gleichen Verfasser unter der Überschrift „Die mechanischen Eigenschaften des Porzellans und exakte Prüfungsmethoden zu ihrer Bestimmung“ einen Aufsatz gebracht, der in Heft 45 seitens unseres Herrn Ober-Ing. Demuth eine entsprechende einschränkende Erwiderung erfahren hatte.

Wir behalten uns vor, in einer späteren Veröffentlichung die auf Grund neuerer Versuche ermittelten Festigkeitswerte unseres Porzellans noch bekannt zu geben.

Porzellanfabrik Hermsdorf S.-A.

Kupferrubin.

Von Dr. Hugo Kühl, Kiel.

(Nachdruck verboten.)

Eine der ältesten und interessantesten Arbeiten über Knpperrubinglas verdanken wir Paul Ebell,¹⁾ der zu Beginn der 70er Jahre des verflorenen Jahrhunderts in Knapps Laboratorium in Braunschweig ausgedehnte Versuche anstellte und über diese berichtete. Waren dem Autor gleich die modernen kolloidchemischen Forschungen nicht bekannt, so sind doch seine Anschauungen so trefflich begründet und mit den modernen Anschauungen in Einklang zu bringen, daß es angebracht ist, diese Arbeiten wieder auszugraben, umso mehr, als über das Kupferrubinglas wenig wertvolle Mitteilungen existieren. Das Goldrubinglas, seine Entstehung, die Ursachen fehlerhafter Beschaffenheit sind oft zum Gegenstand eingehender Studien gemacht, so von Zsigmondy²⁾; über das Goldrubinglas sind die Fabrikanten meistens gut orientiert, während über die Herstellung von Kupferrubinglas selbst von Fachleuten der Glasindustrie unmögliche Ansichten geäußert werden. So sagt Paul Randau³⁾ in seiner umfassenden Anleitung zur Herstellung der farbigen, bunten und verzierten Gläser: „Die Mengen von Kupfer, welche man zur Erzielung von Rubinglas verwenden muß, sind bei weitem größer als die Goldmengen, welche einen gleichen Effekt hervorbringen; allgemein wird angenommen, daß die Knppermenge für Rubinglas 2% vom Gewichte der Masse des Glassatzes betragen soll.“ Da die Bildung vom Kupferrubin und Goldrubin auf dieselbe Ursache zurückzuführen ist, nämlich auf die Fähigkeit der Metalle Gold und Kupfer, unter bestimmten Bedingungen kolloidale Lösungen zu bilden, da ferner nach Angabe von Müller⁴⁾ 1 Teil Gold noch 50000

Teilen Glas eine hochrote Färbung zu erteilen vermag, ist es doch nicht verständlich, daß zur Erzielung der gleichen Wirkung die tausendfache Menge Knppfer erforderlich sein soll.

Paul Ebell (a. a. O.) sagt ohne jede kolloidchemische Begründung sehr fein, wie Rubinglas, speziell Kupferrubinglas entsteht. Die uns interessierenden Schlußfolgerungen seiner Arbeit seien kurz genannt: „1. Manche Metalle vermögen sich als solche im feurigflüssigen Glase zu lösen, nämlich edle Metalle, wie Gold und Silber und leicht rednzierbare unedle, wie Kupfer und Blei. 2. Die Metalle Gold, Silber, Kupfer vermögen in zwei verschiedenen Molekularzuständen in das Glas einzugehen, in einem das Glas nicht färbenden und einem das Glas auffallend färbenden Zustand. 3. Der nicht färbende Molekularzustand des Metalls entspricht den höchsten Temperaturlagen und dem status nascendi; der färbende Molekularzustand entspricht den niederen Temperaturlagen und dem Zustand des derben Metalles. 4. Das Anlaufen ist der Uebergang des einen in den anderen Molekularzustand durch Einwirkung von Wärme. 5. Durch Schmelzung erzeugte Lösungen der betreffenden Metalle erstarren bei rascher Abkühlung als solche unverändert. 6. Bei langsamer Abkühlung scheidet sich aus der Glaslösung das Metall, je nach den herrschenden Bedingungen in verschiedenen Formen, aber stets in metallischem Zustand ab usw.“

Im Wesentlichen finden wir in den soeben mitgeteilten Schlußfolgerungen schon unsere moderne auf kolloidchemische Forschungen gestützte Anschauung über den Zustand des im Glase gelösten Metalles und die Bedeutung der Temperatur für den Uebergang des Metalles aus dem einen Zustande in den anderen.

Wir unterscheiden auch heute noch die beiden Zustände des Metalles im Glasfluß, haben nun auf Grund der kolloidchemischen Forschungen eine andere Erklärung gefunden. Nach den Erfahrungen der Praxis besitzt das Gold ein intensiveres Färbevermögen als das Kupfer, d. h. es sind geringere Mengen zur Erzielung der als Rubin bezeichneten schön roten Farbe erforderlich. Nach den kolloidchemischen Arbeiten handelt es sich in beiden Fällen um dieselbe Erscheinung, demnach können die Mengenunterschiede nicht sehr groß sein, welche eine gleiche optische Wirkung bedingen. Das Kupferhydrosol gibt mit Wasser einen Stich ins Bräunliche zeigende rötliche Lösungen, man sagt wohl, Kupfer bildet mit Wasser ein rötlichbraunes Hydrosol; das Gold liefert dagegen entsprechend den Versuchsbedingungen ein fast indigoblaues Sol oder ein prächtig rotes Hydrosol. Dieses haben wir im Goldrubin. Ich glaube, daß die verschiedene Färbung der Sole, das etwas abweichende optische Verhalten ausschlaggebend für die Mengenverhältnisse ist. Immerhin gelingt es, wie mir Laboratoriumsversuche bewiesen, mit 0,02% Kupfer ein Rubinglas zu erhalten, wenn in analoger Weise wie beim Goldrubin verfahren wird. Die Lösung des Metalles in der weißlichen Glasmasse ist ungefärbt und bleibt beim raschen Abkühlen auch farblos, erst durch mäßiges Wiedererhitzen auf Rotglut läuft sie plötzlich rot an.

Wir haben beim Kupferrubin dieselben Vorgänge, müssen sie haben wie bei dem Goldrubin. Abgesehen von dem optischen Verhalten der Sole ließe sich noch als Unterschied anführen, das mehr oder minder große Vermögen, Sole zu bilden. Es ist wesentlich leichter, ein Goldrubinglas zu erhalten als ein Kupferrubinglas.

Fassen wir in Anlehnung an Zsigmondys Anschauung über Goldrubinglas das farblose geschmolzene Kupferrubinglas als übersättigte kristalloide Lösung metallischen Kupfers auf und die kleinsten amikroskopischen Kupferteilchen als Kristallisationszentren, so erhalten wir eine Erklärung für das Auftreten der Rubinfärbung oder wie Ebell sagt für den Uebergang des Kupfers aus dem nicht färbenden in den färbenden Molekularzustand. Das Maximum der spontanen Kristallisation des Kupfers liegt bei Temperaturen, wo das Glas bereits sehr zähflüssig und die Kristallisationsgeschwindigkeit eine minimale geworden ist. Die bei der Abkühlung gebildeten Keime können in dem beinahe erstarrten Glase nicht mehr anwachsen und bleiben entweder verborgen oder sie befinden sich an der Grenze der Wahrnehmbarkeit. Sowie man aber dem Glase durch Anwärmen eine gewisse Beweglichkeit erteilt, so scheidet sich das Metall auf den vorhandenen Keimen aus, die dann unter Rotfärbung zu Submikronen heranwachsen.

Nach Freimann⁵⁾ sind die nach dem ersten Erkalten im Glase vorhandenen Goldpartikelchen beim Goldrubinglas Molekulardi-persoide und daher zu klein, um eine färbende Wirkung zu äußern. Bei dem nochmaligen Anwärmen des Glases vereinigen sie sich zu Teilchen von kolloiden Dimensionen und geben nun den schönen Farbeffekt.

¹⁾ Paul Ebell: Polytechn. Journ. v. Dingler, Bd 213, S. 53, 131, 213, 321, 401, 497.

²⁾ Zsigmondy: Zur Erkenntnis der Kolloide. (Verlag v. Gust. Fischer, Jena). 1906, S. 128 usf.

³⁾ Paul Randau: Die farbigen bunten und verzierten Gläser. (A. Hartlebens, Wien). S. 81 usf.

⁴⁾ Zit. nach Freimann (5).

⁵⁾ Freimann: Ueber Kolloide und deren Bedeutung, Zeitschr. f. angew. Chemie 1911, Heft 51, S. 2404 usf.

Für den Praktiker sagt diese Erklärung genau dasselbe wie die von Zsigmondy. Es bedarf nur geringer Mengen Metall, die Molekulardispersoide zeigen eine Größe der Teilphasen von etwa einem Milliontel Millimeter, während die Größe der Teilphasen der Kolloide zwischen einem Zehntausendstel und einem Milliontel Millimeter schwankt. Dem Anwachsen der Keime bei Zsigmondy entspricht die Vereinigung der Molekulardispersoide zu Kolloiden bei Freimann.

Selbstverständlich gilt, was oben vom Goldrubinglas gesagt ist, auch vom Kupferrubinglas.

Einen wertvollen Einblick in die Bildung des Kupferrubinglases gewährt uns ein Versuch von Haller⁶⁾. Unser Autor erhielt ein schön kupferrubiniertes Glas durch Schmelzen folgenden Glassatzes:

Sand	10,00 Pfund
Pottasche	3,00 "
Kalk	1,20 "
Soda	0,25 "
Schwefelkupfer	7,50 dg
Schwefelnatrium	10,50 "
Borax	9,50 "

Berechnet auf die im Satze vorhandene Menge Sand hatten unter der Voraussetzung, daß reiner Quarzsand verarbeitet wurde, 0,015% Kupfer zur Erzeugung des Kupferrubins genügt. Der Versuch Hallers stützt meine Angabe, daß in der Praxis oft viel zu große Mengen Kupfer genommen werden. Zum Beleg hierfür sei ein bleifreier Satz für Kupferrubinglas nach Randau (a. a. O.) wiedergegeben:

Quarzsand	100 Gew.-T.
Soda	18 "
Zinnoxid	20 "
Kupferoxyd	15 "
Eisenoxyd	10 "

Daß man schon vor Jahrzehnten gewußt hat, daß nur geringe Mengen Kupfer zur Erzeugung von Kupferrubinglas erforderlich sind, wenn man auch nicht ahnte, mit welchen geringen Mengen man auskommen kann, läßt folgender im Jahre 1882 patentierter Rubinglassatz — es handelt sich um ein bleihaltiges Glas — erkennen:

Feiner Kies	2000 Gew.-T.
Mennige	400 "
Pottasche	600 "
Kalk	100 "
Phosphorsaurer Kalk	20 "
Weinstein	20 "
Kupferoxydul	9 "
Zinnasche	13 "

Das Kupferrubinglas sollte direkt aus dem Hafen gearbeitet werden. Auf Kieselsäure berechnet beträgt der Kupfergehalt rund 0,40%.

Zur Fabrikation des Kupferrubinglases genügen äußerst geringe Mengen einer möglichst leicht reduzierbaren Kupferverbindung; relativ große Mengen gewährleisten nicht den Erfolg. Zu beachten ist nur, daß das Glas in der Reduktionsschmelze gewonnen werden muß und daß die Temperaturen von Bedeutung sind. Man darf keinen schwer und somit erst bei sehr hohen Temperaturen durchschmelzenden, bei verhältnismäßig hoher Temperatur schon wieder zähflüssigen Glassatz zur Herstellung von Rubinglas wählen.

In vielen Fällen ist für das Nichtgelingen des Kupferrubins die Zusammensetzung des Glassatzes verantwortlich zu machen; so neigen stark basische Glassätze dazu, das Kupferoxydul in Form von Kristallen auszuscheiden, man erhält dann bei auffallendem Lichte leberbraun erscheinende Gläser. In der Literatur begegnen wir nicht selten Studien über die fehlerhafte Beschaffenheit von Glassätzen und Gläsern, leider ist selten oder gar nicht das Kupferrubinglas erwähnt. Die Ursachen der Entglasung brauchen uns hier nicht zu beschäftigen, es ist leicht verständlich, daß ein zur Entglasung neigender Glasfluß kein Kupferrubinglas liefert. Entglasung und Rubinglasbildung haben viel Verwandtes und sind doch äußerst verschieden. Unsere Kenntnis der Entglasungsvorgänge ist durch die Arbeiten von Tammann⁷⁾ wesentlich gefördert. Nach Tammann hängt die spontane Kristallisation einer unterkühlten Schmelze von zwei Faktoren ab: 1. von dem spontanen Kristallisationsvermögen, das durch die Anzahl der Kristallisationszentren gemessen wird, die sich während der Zeiteinheit in der Masseneinheit bilden, 2. von der Kristallisationsgeschwindigkeit. Neben diesen beiden wichtigsten Faktoren ist dann noch die Viskosität der unterkühlten Schmelze von Wichtigkeit.

Wenn wir uns der wiedergegebenen Anschauung über die Rubinglasbildung erinnern, so erkennen wir leicht das gemein-

same der Entglasung und Rubinglasbildung. Zsigmondy benutzt geradezu die Analogie zwischen dem Prozeß des Anlaufens des Rubinglases und der von Tammann studierten Entglasung, um die verwinkelten Erscheinungen bei der Bildung des Rubinglases zu erklären. Er gibt auch den Unterschied klar und präzise an, wenn er sagt: „Der Unterschied zwischen beiden Vorgängen besteht darin, daß bei der Rubinglasbildung mehrere Milliarden von Keimen im Kubikmillimeter entstehen und anwachsen, und daß die hypothetischen Kriställchen, über deren Form und Gestalt wir nichts wissen, so klein sind, daß durch ihre Anwesenheit die gleichartige Beschaffenheit des Glases scheinbar, die Verarbeitungsfähigkeit desselben gar nicht geändert wird, während bei der Entglasung verhältnismäßig wenig Keime vorhanden sind und zur Entstehung von recht großen Kristallen Veranlassung geben, die dann eine normale Verarbeitung des Glases unmöglich machen.“

Diese Worte Zsigmondys lassen die von mir schon erwähnte Bedeutung des Glassatzes, d. h. seiner Zusammensetzung für das Gelingen eines Rubinglases erkennen. Tritt in der erstarrenden Glasschmelze eine Kristallbildung ein, eine Entglasung, so stört diese selbstverständlich die Rubinbildung, findet infolge einer zu großen Basizität des Glasflusses die Ausscheidung von Kupferoxydulkristallen statt, so ist ebenfalls die Rubinglasbildung gestört. Zur Erzeugung des Kupferrubinglases gehört ein bei nicht zu hoher Temperatur schmelzender Glassatz, der ein normal zu verarbeitendes Glas liefert. Das Kupfer ist als leicht reduzierbare Verbindung und in möglichst geringen Mengen zuzusetzen.

Der neue provisorische spanische Zolltarif.

(Nachdruck verboten.)

Bei der Wiedergabe der neuen für unsere Erzeugnisse in Frage kommenden Zollsätze ist uns ein bedauerndes Versehen unterlaufen. Infolge einer uns unrichtig erteilten Auskunft haben wir der Aufstellung einen älteren Tarif zugrunde gelegt, der durch einen neuen, am 1. 1. 1912 in Kraft getretenen Tarif überholt worden ist. Die angeführten Tarifnummern mit den jeweils zugehörigen Zollsätzen sind wohl richtig angegeben, doch haben sich durch besagte Revision (Einschieben neuer Tarifnummern) Warenbezeichnungen und Tarifnummern fast insgesamt verschoben, so daß also die meisten Waren unter andere Tarifnummern fallen. Nachstehend bringen wir für unsere Erzeugnisse die dazugehörigen Tarifnummern mit den entsprechenden Zollsätzen in berichtigter Fassung:

	Maßstab	Zollsätze	
		Tarif I	Tarif II
		Peseten	
41 Fliesen, Backsteine und Dachziegel aus gewöhnlichem gebrannten Ton, nnglasiert, zum Bau von Häusern	100 kg	8	4
43 Küchengeschirr, Töpfe, Korbflaschen, Röhren und ähnliche Gegenstände aus gewöhnlichem Ton	"	18	9
42 Fliesen und Mosaik aus feinem gebrannten Tone, Kacheln und glasierte Ziegel	"	15	10
44 Backsteine, Teile für Backöfen, Retorten und andere ähnliche feuerfeste Gegenstände	"	16,20	8,10
45 Kamine, Klosettvorrichtungen, Filter, Badewannen, Röhren und andere ähnliche Gegenstände aus feinem Tone, Steingut, Fayence oder Porzellan, die als Wärme- oder Gesundheitsvorrichtungen für Wohnungen oder als Verzierungen für Bauten benutzt werden	"	60	36
47 Tischgerät, Toilettegerät und ähnliche Gegenstände von vorstehend genannten Stoffen, glasiert oder unglasiert, ungefärbt oder gefärbt oder einfarbig bedruckt	"	105	51
(Tara: Bestimmung 5)			
48 Dergleichen, mehrfarbig bedruckt, bemalt, mit vergoldeten Streifen oder sonstigem Zierat versehen	desgl.	150	75
49 Feiner Ton, Steingut, Fayence oder Porzellan in Figuren, Blumen, Vasen, Reliefs, Blumenschalen u. ähnlichen Ausschmückungsgegenständen	1 kg	8	4
681 Knöpfe und Zwillingsknöpfe aus Masse, Porzellan (oder Glas)	"	10	5

⁶⁾ Haller: Sprechsaal (1892) S. 21 und 44. Chem. Techn. Repert. Dr. E. Jacobsen 1891, 2. Halbjahr, S. 132.

⁷⁾ Tammann: Ztschr. f. Elektrochemie 1904, B. X, S. 532.

	Maß- stab	Zollsätze	
		Tarif I	Tarif II
		Peseten	
708 Lampen, Zuglampen (quinques), Arm- und Kronleuchter sowie deren Teile mit Ausnahme der Glaszylinder und Glasbehälter sowie der Lichtschirme oder Reflektoren	1 kg	7,20	3,60
33 Glas für Fußböden und Lichtgaden, Glasdächer und ähnliche Gegenstände von mehr als 12 mm Dicke	100 kg	20	12
	(Tara: Bestimmung 5)		
34 Tafelglas und Tafelkristall, gebogen oder nicht, von 4—12 mm einschl. dick, ungefärbt oder farbig, glatt oder mit erhabener Arbeit	desgl.	167,50	90
35 Glas, gerieft, mattiert mit erhabener Arbeit und armiertes Glas, bis 4 mm einschließlich dick	desgl.	100	50
36 Glas und Kristall für Fenster bis 4 mm einschließlich dick, mit abgeschliffenen Rändern oder nicht, gebogen oder gefärbt, und farbige Fenster-scheiben	desgl.	100	50
29 Hohlglas, ungefärbt: Flaschen, Flakons, Korbflaschen und andere Umschließungen, geblasen od. gegossen, weder geschnitten noch geschliffen auf irgend eine Art	desgl.	28	14
30 Desgl., gefärbt in denselben Gegenständen, nicht geschnitten, Flaschen und Flakons, geschliffen, n. Syphons für kohensäurehaltige Getränke	desgl.	120	60
31 Glas, Kristall und Halbkristall, weder gefärbt noch poliert, geschnitten oder verziert, in Gegenständen aller Art, anderweit nicht angeführt	desgl.	160	80
32 Desgl., gefärbt, geschnitten, poliert oder verziert	desgl.	195	97,50
37 Photographische Platten, lichtempfindlich (und Klischees)	100 kg	160	80
38 Glas und Kristall, belegt, versilbert oder vernickelt	"	300	150
39 Glaskorallen, Glasperlen, Nachahmungen von echten Steinen und andere ähnliche Gegenstände	1 kg	6	3
40 Glas und Kristall in Figuren, Vasen, Blumenschalen und ähnlichen Ausschmückungsgegenständen sowie Brillen-, Taschenuhrgläser u. optische Instrumente	"	8	4
546 Elektrische Bogenlampen und deren Teile, mit Ausnahme der Kohlen	"	4,80	2,40
549 Elektrische Glühlampen mit Aus-rüstung	"	24	12
550 Elektrische Glühlampen ohne Aus-rüstung	"	30	15

Die Ausfuhrkontrolle bei Postpaketen*)

Als zu Beginn des großen Krieges die Warenausfuhr aus zwingenden wirtschaftlichen Gründen unter Ueberwachung gestellt werden mußte, wurde man sich bald darüber klar, daß der Postpaketverkehr nach dem Ausland dabei nicht außer Acht gelassen werden durfte, wollte man der Verschiebung gerade hochwertiger Waren nicht Tür und Tor öffnen. Doch das war leichter gesagt als getan; die Eigenart des Postdienstes stellte der lückenlosen Durchführung des Gedankens Schwierigkeiten in den Weg, die man anfangs nicht ahnen konnte.

Die Postpakete werden dem Ausland von verhältnismäßig wenigen Punkten aus überwiesen, den sogen. Grenz-Ausgangs-Postämtern. Bei diesen sammeln sich die Sendungen in der Regel in solchen Mengen, daß ihre Prüfung auf Ausfuhrfähigkeit an diesen Orten von vornherein ausgeschlossen war. Man legte die zollamtliche Prüfung daher an den Aufgabort, wenn daselbst eine Zollstelle vorhanden war, und prüfte am Grenz-ausgangsort nur die Sendungen aus Orten ohne Zollstelle. Das Verfahren hat sich bewährt und besteht heute noch, obwohl es den großen Nachteil mit sich bringt, daß hinsichtlich der zollamtlichen Prüfung von vornherein zwei große Gruppen von Paketen unterschieden werden müssen, die meistens verschieden behandelt werden.

Da ferner die Ausfuhrbewilligungen in der Regel auf größere Mengen ausgestellt werden, als in einem Paket mit dem ge-

wöhnlichen Meistgewicht von 5 Kilogramm befördert werden können, entstehen die sogen. Teilsendungen, die nach dem Belieben des Absenders bald gleichzeitig, bald in längeren Zwischenräumen nacheinander aufgeliefert werden, womöglich noch bei verschiedenen Postanstalten oder an verschiedenen Orten. Ihre Prüfung hat je nach dem Aufgabort an diesem oder an der Grenze stattzufinden. Unter diesen Umständen bedarf es für alle hiernach möglichen Einzelfälle besonderer Vorkehrungen, um dem prüfenden Zollbeamten die Möglichkeit zu verschaffen, sich von dem Vorliegen der zugehörigen Ausfuhrbewilligung, der Innehaltung der zur Ausfuhr bewilligten Menge, der Abschreibung der Teilsendungen und nicht zuletzt von der Entrichtung der Ausfuhrabgabe zu überzeugen. Erschwerend tritt hinzu, daß die Verfahren wiederholt geändert werden mußten, so bei Einführung des Grundsatzes, daß die Ausfuhrbewilligung dem Absender bei der erstmaligen Benutzung abzunehmen ist, bei der Festsetzung der Ausfuhrabgaben usw.

Ist es unter diesen Umständen zu verwundern, wenn die Post- und Zahlstellen in abweichender Auffassung der ergangenen Bestimmungen selbst in einfacheren Fällen hin und wieder verschieden verfahren und auch nicht immer Hand in Hand arbeiten, zum Schaden der Absender und des Dienstes? So werden z. B. bei der Prüfung der Pakete am Aufgabort die Ausfuhrerklärungen von einzelnen Zollstellen abgenommen, von anderen der Paketkarte wieder beigelegt, damit sie die Sendung bis zur Grenze begleiten. Auch herrschen vielfach Meinungsverschiedenheiten darüber, ob in solchen Fällen die Paketkarten den Dienststempel des Zollamts am Aufgabort erhalten sollen oder nicht. Es liegt auf der Hand, daß dadurch bei den Grenzausgangsstellen sehr unangenehme Unsicherheiten und Weiterungen entstehen.

Dieselben Mißstände entwickeln sich, wenn zusammengehörige Pakete aus Orten ohne Zollstelle nicht vollzählig oder zu verschiedenen Zeiten an der Grenze eingehen, unterwegs gestohlen oder fehlgeleitet werden, oder wenn sie — auch bei der Bestimmung nach demselben Lande — über verschiedene Orte ansgehen, ganz zu schweigen von jenen Fällen, wo in betrügerischer Absicht der Absender mehr Ware auszuführen versucht, als ihm bewilligt ist.

Zur Beseitigung dieser Verschiedenheiten und zur Behebung der mannigfachen Schwierigkeiten, die sich hauptsächlich bei den Grenzausgangsstellen ergeben haben, hat der Reichsfinanzminister im Benehmen mit dem Reichspostministerium den Zollstellen eine neue Anweisung zugehen lassen, in der die bestehenden Bestimmungen übersichtlich zusammengestellt und in einigen Punkten neu geregelt sind. Die Änderungen beziehen sich, wie vorweg bemerkt sei, hauptsächlich auf die an Orten ohne Zollstelle aufgelieferten Teilsendungen. Den Organen des Reichsbeauftragten wird es willkommen sein, nachstehend eine Darstellung des Verfahrens zu erhalten, wie es sich hiernach fortan zu gestalten hat.

1. Vorbemerkung:

Jedem Paket nach dem Ausland sind vom Absender folgende Begleitpapiere beizufügen:

- a) eine Paketkarte;
- b) eine oder mehrere weiße Zollinhaltserklärungen für die ausländischen Zollbehörden, meist in französischer oder englischer Sprache;
- c) ein statistischer Anmeldeschein (Ausfuhranmeldeschein);
- d) eine Ausfuhrerklärung, meistens ausgestellt auf der früheren grünen Zollinhaltserklärung. Die Ueberschrift muß lauten: „Ausfuhrerklärung. Für die Zwecke der deutschen Zollverwaltung.“ Demnächst soll ein amtliches Muster dafür herausgegeben werden, nach dem die Privatindustrie besondere Vordrucke dafür herstellen kann.
- e) Die Ausfuhrbewilligung, solange sie sich noch in den Händen des Absenders befindet.

A. Auflieferung an Orten mit Zollstelle.

Die Aufgabepostanstalt prüft das Vorhandensein der nötigen Begleitpapiere, nimmt den statistischen Anmeldeschein ab (den sie dem Statistischen Reichsamt durch Vermittlung der Ober-Postdirektion zusendet) und führt die Sendung mit den übrigen Begleitpapieren der örtlichen Zollstelle vor. Die Regelung des hierbei zu beobachtenden Verfahrens ist den örtlichen Stellen überlassen; meist begeben sich die Zollbeamten zum Postamt, um unnötige Fuhrkosten zu vermeiden. Die Zollstelle prüft die Ausfuhrfähigkeit der Ware nach den allgemeinen Vorschriften, wobei in erster Linie die Ausfuhrerklärung zu Grunde gelegt wird. Der Absender hat daher auch in der Ausfuhrerklärung (Sp. Bemerkungen) sinngemäß einen der folgenden Vermerke zu machen:

- a) Ausfuhrbewilligung der Außenhandelsstelle in
Nr. vom

*) Aus „Der Ueberwachungsdienst“ 2 (1921), Heft 8.

- b) Teilsendung zur Ausfuhrbewilligung der Außenhandelsstelle in Nr. vom
 c) Ausfuhrfrei laut Freiliste oder Ausfuhrfrei Muster.

Einer postamtlichen Beglaubigung bedürfen diese Vermerke nicht, auch brauchen Paket und Paketkarte mit diesen Vermerken nicht versehen zu sein.

Sind keine Einwendungen zu erheben, so bedruckt die Zollstelle die Rückseite der Paketkarte mit dem zollamtlichen Dienststempel und nimmt die Ausfuhrerklärung ab, um sie der Prüfungsstelle des Reichsbeauftragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr zuzuleiten. Das Paket selbst mit den übrigen Begleitpapieren gibt sie dem Postamt zurück. Hier wird das Paket mit einem hellblauen Klebezettel „Zollamtlich geprüft“ versehen. Die Paketkarte erhält dieselbe Beklebung in verkleinerter Form; wo hierfür bereits ein Stempel in Gebrauch ist, kann er weiter verwendet werden.

Die durch den blauen Klebezettel auf dem Paket und den Abdruck des Zollstempels auf der Paketkarte gekennzeichneten Sendungen gelten als zollamtlich abgefertigt und brauchen bei der Ausgangsstelle (die übrigens nicht immer an der Grenze zu liegen braucht, wie in Berlin, Köln, Hamburg usw.) nur noch einer allgemeinen Nachschau unterworfen zu werden. Es ist daher auch nicht nötig, daß diese Sendungen von der Ausfuhrerklärung bis zur Ausgangsstelle begleitet werden.

Die etwa vorgelegte Ausfuhrbewilligung wird in allen Fällen gleichfalls von der Zollstelle zurückbehalten. Deckt sie die ganze zur Ausfuhr gebrachte Warenmenge, so wird sie der Prüfungsstelle des Reichsbeauftragten übersandt. Werden zunächst nur Teilsendungen abgesandt, so verbleibt sie solange bei der Abfertigungszollstelle, bis die restlichen Mengen abgeschrieben sind oder ihre Gültigkeitsdauer abgelaufen ist. Fälle der letzteren Art werden allerdings seltener vorkommen, weil der Absender dann gezwungen ist, sich bei den nachfolgenden Teilsendungen die Ausfuhrerklärungen bei dieser Abfertigungszollstelle, die ihm nicht immer bequem liegt, dahin bescheinigen zu lassen, daß die Ausfuhrbewilligung vorliegt, die Teilsendung abgeschrieben und die Ausfuhrabgabe bezahlt (oder eine solche nicht zu entrichten) ist. Er wird es meistens vorziehen, die Ausfuhrbewilligung bei Bezahlung der Ausfuhrabgabe der nächstgelegenen Zollstelle zu überlassen und sich von dieser die nötige Zahl von Ausfuhrerklärungen bescheinigen zu lassen. Die Bewilligung gelangt in diesen Fällen überhaupt nicht mehr in den Postbetriebsdienst. Für die Behandlung der Sendungen ist dies jedoch, wie wir oben gesehen haben, ohne Belang.

B. Auflieferung an Orten ohne Zollstelle.

Die zollamtliche Prüfung findet am Ort der Grenzausgangspostanstalt statt. Das Aufgabepostamt nimmt daher nur den statistischen Anmeldeschein ab und leitet das Paket mit allen übrigen Begleitpapieren jener Postanstalt zu, ohne sie für die Zollabfertigung mit einer postamtlichen Kennzeichnung zu versehen. Wurden bisher nun mehrere Pakete, die zu einer Ausfuhrbewilligung gehörten, gleichzeitig mit dieser aufgeliefert, so war es Aufgabe des Postdienstes dafür zu sorgen, daß die zusammengehörigen Pakete an der Ausgangsstelle vollzählig angesammelt und mit der Ausfuhrbewilligung zusammen der örtlichen Zollstelle vorgeführt wurden. Hierbei ergaben sich aber wie einleitend bereits angedeutet worden ist, andauernd die empfindlichsten Störungen und Schwierigkeiten. Die Gründe liegen auf der Hand und brauchen hier nicht weiter ausgeführt zu werden. Das Verfahren hatte auch den Mangel, daß die zusammengehörigen Pakete der genannten Art nicht über zwei verschiedene Ausgangsstellen geleitet werden konnten, was aber gerade bei unsern großen Nachbarländern sehr oft vorkommt, z. B. ist bei Frankreich je nach Lage des Bestimmungsortes Leitung über Karlsruhe oder Köln vorgeschrieben.

Bei der jetzt vorgenommenen Neuregelung war daher vor allem anzustreben, für jedes Paket, das an der Grenze geprüft

werden muß, eine besondere Unterlage für die zollamtliche Prüfung zu schaffen und die Abhängigkeit einer größeren Zahl von Sendungen von einander und von einer gemeinsamen Ausfuhrbewilligung unbedingt zu vermeiden. Das geschieht bisher schon bei der Auflieferung einer nachfolgenden (zweiten, dritten usw.) Teilsendung. Da die Ausfuhrbewilligung bereits bei der ersten Auflieferung von der abfertigenden Zollstelle zurückbehalten wird, ist der Absender genötigt, sich für die weiteren Sendungen die einzelnen Ausfuhrerklärungen zollamtlich bescheinigen zu lassen und zwar von derjenigen Zollstelle, bei der die Ausfuhrbewilligung lagert. Der Reichsfinanzminister hat nun angeordnet, daß künftig in allen Fällen, in denen mehrere, zu einer Ausfuhrbewilligung gehörige Pakete gleichzeitig aufgeliefert werden, für jedes einzelne Paket eine besondere und zwar schon mit der zollamtlichen Bescheinigung versehene Ausfuhrerklärung bei der Aufgabepostanstalt vorzulegen ist. Es sind also solche Bescheinigungen in Zukunft nicht nur, wie es jetzt für die zweite, dritte usw. Teilsendung vorgeschrieben ist, vom Absender bei der Zollstelle zu beantragen, sondern auch:

- a) für alle gleichzeitig aufgelieferten Pakete, mit denen die bewilligte Gesamtmenge ausgeführt wird, und
- b) für die zu einer ersten Teilsendung gehörigen Pakete, der später weitere Teilsendungen folgen. Nur wenn diese erste Teilsendung etwa aus einem Paket bestehen sollte, wäre die Beifügung der Ausfuhrbewilligung zulässig.

Im übrigen nehmen die Postanstalten an Orten ohne Zollstelle Ausfuhrbewilligungen nur noch zu Einzelsendungen an, d. h. zu einem solchen Paket, das die gesamte zur Ausfuhr zugelassene Menge enthält. Bei der Ausgangsstelle können Pakete, die keinen blauen Klebezettel „Zollamtlich geprüft“ tragen und daher aus Orten ohne Zollstelle kommen, mithin nur von einer lediglich zu der einzelnen Sendung gehörigen Ausfuhrbewilligung oder von einer zollamtlich bescheinigten Ausfuhrerklärung begleitet sein, selbstverständlich vorausgesetzt, daß die Ware nicht ausfuhrfrei ist. Auch wenn es sich um Teilsendungen handelt, gleichviel ob sie gleichzeitig oder nacheinander aufgeliefert sind, kann jede einzelne Sendung für sich abgefertigt und zur Ausfuhr freigegeben werden. Bei Beachtung der obigen Regeln kann es nicht mehr vorkommen, daß von 10 Teilsendungen z. B. 9 in Karlsruhe tage- und wochenlang lagern, nur weil das 10. Paket fehlgeleitet, unterwegs abhanden gekommen oder über Köln ausgegangen und der Sachverhalt noch nicht aufgeklärt ist.

Zum Schluß noch ein paar Worte zu einer Frage, über die noch vielfach Unklarheit herrscht. Wiederholt haben Organe des Reichsbeauftragten vermerkt, daß die Paketkarten oder die Ausfuhrerklärungen keine postamtlichen Vermerke hinsichtlich der Zollabfertigung trügen. Wer den obigen Ausführungen aufmerksam gefolgt ist, weiß, daß die postamtlichen Vermerke nur in der blauen Bezettelung „Zollamtlich geprüft“ von Paket und Paketkarte bestehen. Auch die Ausfuhrerklärung erhält im allgemeinen keinen Vermerk im Postdienstbetrieb. Nur wenn der Absender im sogenannten Erlaubnis-scheinverfahren in der Ausfuhrerklärung auf diesen unter Angabe von Nr., Datum und Ausstellungszollamt hinweist, wenn ferner keine Zollstelle am Aufgabort ist und die Ausfuhrerklärung einer Zollstelle noch nicht vorgelegen hat, hat der Annahme-Postbeamte jenen Hinweis durch den Zusatz „Richtig“ unter Hinzufügung eines Stempelabdrucks zu bestätigen, Fälle die vermutlich recht selten vorkommen werden. Die nötigen Unterlagen werden der Postanstalt von dem Hauptzollamt geliefert. In der Regel also ist die Prüfung und Beglaubigung jenes Hinweises Sache der Zollstellen.

Es ist zu hoffen, daß durch die Neuregelung der Dienst der Zollbeamten und der Organe des Reichsbeauftragten recht wesentlich erleichtert wird, zum Vorteil des Betriebs und der Geschäftswelt.

Wagner, Postdirektor.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Auf ein vierzigjähriges Dienstjubiläum konnte am 1. 8. 21 Herr Emil Kögler, Direktor der „Union“-Glashütten, A.-G., Aufsig a. Elbe, zurückblicken. Das Unternehmen verdankt seinem hervorragenden Wissen und seiner unermüdeten Schaffensfreude die heutige führende Stellung. Neben seiner Hauptaufgabe, der großzügig durchgeführten Modernisierung und Erweiterung des Werkes, widmete sich Direktor Kögler auch mit großem Verständnis der sozialen Fürsorge. Anlässlich des Jubiläums wurde von der Beamenschaft eine „Direktor Emil Kögler-Stiftung“ zur Unterstützung notleidender Beamten- und Unterbeamten-Familien ins Leben gerufen, wozu insbesondere vom Verwaltungsrat größere Beträge gewidmet wurden. Dem Jubilar sind zu seinem Ehrentage vom Verwaltungsrat,

dessen Präsident Josef Max Mühlig persönlich Glückwünsche überbrachte, von der Beamten- und Arbeiterschaft, sowie von Vereinen, Korporationen und Privaten zahlreiche Ehrungen zuteil geworden. In dem würdigen Verlauf der Feier kam die allgemeine hohe Wertschätzung des Jubilars zum Ausdruck.

Totenschau. Im 80. Lebensjahre starb am 7. 8. 21 Fabrikdirektor Conrad Walter, Breslau, Mitbegründer und Leiter der 1873 errichteten und 1898 in eine A.-G. umgewandelten Striegauer Porzellanfabrik, A. G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz. Bis zu seinem Ende hatte der Verstorbene, in den letzten Jahren als Aufsichtsratsmitglied tätig, stets seine ganze Persönlichkeit für die gedeihliche Weiterentwicklung des Unternehmens eingesetzt. Sein Heimgang bedeutet für die Firma einen unersetzlichen Verlust.

Als „Keramische Sondernummer“ hat die „Ueberseepost“, Organ für Export und Import, ihre Nummer 22 herausgegeben, in der in eingehenden Darlegungen die verschiedenen Zweige der Keramikindustrie in Bezug auf ihre wirtschaftliche Entwicklung, ihre gegenwärtige Lage und ihre Exportaussichten besprochen werden. Dr. Otto Pelka schreibt über neuere deutsche Porzellankunst, Dr.-Ing. Ernst Rosenthal über die technische Verwendung des Porzellans und Dipl.-Ing. P. Friedmann über Apparate und Maschinen aus Steinzeug. Eine große Zahl von Abbildungen hervorragender Erzeugnisse der deutschen Kunstkeramik ist in ausgezeichneter Ausführung beigelegt.

Vernichtung. Durch Urteil der 1. Strafkammer des Landgerichts II in Berlin vom 6. 7. 21 ist der bei der A. H. N. Glas tätig gewesene Angestellte Ludwig Achenbach wegen Rückfallbetruges in zwei Fällen und wegen Unterschlagung in zwei weiteren Fällen zu einem Jahr sechs Monaten Gefängnis kostenpflichtig verurteilt worden.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Staatsfachschule für Tonindustrie, Zsülm. Die Anstalt umfaßt die Tagesschule mit der keramisch-technischen Abteilung und der Abteilung für allgemeines und keramisches Modellieren, die fachliche Fortbildungsschule, den offenen Zeichen- und Modellersaal, den Zeichnkurs für Frauen und Mädchen, den Handfertigkeitkurs für Knaben und die Invalidenschule. Nach dem vorliegenden Bericht über das Schuljahr 1920/21 wurde die Anstalt von 27 ordentlichen, 22 Gast-Schülern, 81 Teilnehmern der Zeichen-, Modellier- usw. Kurse und 83 Fortbildungsschülern, zusammen 213, besucht. Auch im abgelaufenen Jahr bot sich der Anstalt wieder vielfach Gelegenheit, gewerbefördernd zu wirken. Die Studienfahrten erfuhren durch die Stilllegung vieler Betriebe eine erhebliche Einschränkung. Das neue Schuljahr beginnt am 5. 9. 21. Einschreibungen für die Tagesschule erfolgen am 1. 9. von 9—12 Uhr vorm. in der Direktionskanzlei.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Zur Erhöhung der patentamtlichen Gebühren. Vom Reichspatentamt wird uns geschrieben: „Nachdem durch das am 15. 7. 21 in Kraft getretene Gesetz betr. die patentamtlichen Gebühren vom 6. 7. 21 (RGBl. S. 826) die Jahresgebühren für die Patente erhöht worden sind, sind alle am 15. 7. 21 oder später fällig gewordenen Jahresgebühren in der durch den neuen Tarif festgesetzten Höhe zu entrichten. Ist für eine solche Gebühr in den letzten Monaten der dem bisherigen niedrigeren Gebührensatz entsprechende Betrag voransbezahlt worden, so muß demnach der Unterschied zwischen dem alten und dem neuen Satz innerhalb der im Patentgesetz vorgeschriebenen Zahlungsfristen nachgezahlt werden. Für ein Patent, dessen Dauer auf Grund des Gesetzes vom 27. 4. 20 (RGBl. S. 675) verlängert worden ist, ergibt sich aus der Vorschrift des § 6 dieses Gesetzes, wonach die in der Zeit vom 1. 8. 14 bis 31. 7. 19 eingetretene Fälligkeit einer Jahresgebühr ohne Wirkung ist, daß die auf die fünf Jahre dieses Zeitraums entfallenden Gebühren erst in den entsprechenden fünf Jahren der Folgezeit fällig werden. Für die Höhe dieser Gebühr wird das zur Zeit der Fälligkeit geltende Gesetz maßgebend sein müssen. Es werden daher nach dem Inkrafttreten des Gebührengesetzes vom 6. 7. 21 die neuen erhöhten Gebühren zu zahlen sein. Sind während der Kriegszeit Jahresgebühren nach den damals geltenden niedrigeren Sätzen entrichtet worden, so wird zur Aufrechterhaltung des Patentbesitzes die Nachzahlung des Unterschiedes zwischen dem alten und dem neuen Satz innerhalb der im Patentgesetz vorgeschriebenen Zahlungsfristen erforderlich sein.“

Schweiz. Anmeldung von Warenzeichen oder Patenten. Warenzeichen können direkt von Deutschland aus in der Schweiz angemeldet werden, wenn sie bereits in Deutschland angemeldet sind und der Beweis hierfür durch Beibringung eines patentamtlichen Registerauszuges erbracht wird. Die Gebühr für ein Warenzeichen beträgt Fr. 20 für eine zwanzigjährige Periode, die dem eidgenössischen Amt für geistiges Eigentum in Bern zuzüglich Fr. 2 für Portokosten bei der Anmeldung einzusenden sind. Die Anmeldung hat auf den bei diesem Amt erhältlichen Formularen zu erfolgen. — Patentanmeldungen unterliegen einer Hinterlegungsgebühr von Fr. 20 und einer Jahresgebühr in gleicher Höhe, können dagegen nur durch einen Vertreter in der Schweiz angemeldet werden. Es dürfte sich deshalb empfehlen, bei Patenten sich der Vermittlung eines Patentanwaltes zu bedienen.

Handel und Verkehr.

Erleichterte Kreditsicherung für Exportdevisen. Nach einer Mitteilung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung hat eine weitere Fühlungnahme mit den Banken und der Reichsbank ergeben, daß auch die Diskontierung von gangbaren Exportdevisen mit längerer Laufzeit als 3 Monate, im allgemeinen sogar bis zu einem Jahr, zu günstigen Bedingungen möglich ist. Der Kursabschlag dürfte auch hier, soweit die Fälle glatt liegen, im allgemeinen nur $\frac{1}{2}$ % je Monat betragen. Es ist jedoch im Einzelfalle Verständigung mit den in Betracht kommenden Banken geboten.

Die Klausel „freibleibend“ im Verkehr mit dem Ausland. Eine Vollversammlung der vereinigten Handelskammern Frankfurt a. M. — Hanau hat eine Entschlieung angenommen, der wir folgendes entnehmen: „Das Wort „freibleibend“ hat in einzelnen Geschäftszweigen selbst im Inland eine verschiedene Bedeutung und Anlegung und dürfte deshalb im Verkehr mit dem Ausland zu bedauerlichen Mißverständnissen Anlaß geben. Behält sich der Kaufmann eine Erhöhung der Preise bei anziehenden Inlandspreisen vor, so muß er der Verkaufsforderung ausdrucken „Preise unverbindlich“ oder „Preise freibleibend“. Kann er bezüglich der Preise, der Lieferzeit und der Lieferfähigkeit keine Gewähr übernehmen, so muß er auf der Verkaufsforderung „freibleibend bezüglich der Preise, der

Lieferzeit und der Lieferfähigkeit“ vermerken. Außerdem ist bei ausfuhrverbotenen Waren die Klausel „vorbehaltlich der Ausfuhrbewilligung“ zu empfehlen. Wenn die Kaufleute die Verkaufsklauseln deutlich ihren Verkaufsforderungen aufdrucken und sie, wie Treu und Glauben es verlangen, handhaben, so wird der gute Ruf des deutschen Kaufmanns sich allen Anfeindungen gegenüber im Ausland erhalten.“

Warenmuster nach dem besetzten Gebiet sind nach Möglichkeit als Postpäckchen zu versenden, da Musterseudungen als Postpakete mit je \mathcal{M} 2 zollpflichtig sind.

Neue Postgebühren. Die Verzollungspostgebühr für Briefsendungen ist ab 1. 8. auf \mathcal{M} 1.00 festgesetzt worden. Sie wird auch für Briefsendungen mit einem Gewicht bis 250 gr erhoben, wenn diese zollamtlich behandelt und zollfrei belassen worden sind. Des weiteren wird diese Gebühr auch für solche Briefsendungen verlangt, die zur Prüfung der Einfuhrfähigkeit den Zollstellen zuzuführen sind, wenn die Prüfung die Gegenwart eines Postbeamten sowie das Öffnen und Wiederverschließen der Sendungen erfordert hat. Vom gleichen Zeitpunkt werden nm \mathcal{M} 2 erhöht Gewichtsgebühren für die Pakete nach den Vereinigten Staaten, die durch Speditoren befördert werden. Postpakete nach Nicaragua werden nm 4 bis 4 Franken 75 Rappen erhöht. Postkarten, die die zugelassenen Höchstmaße von 15,7:10,7 etwas überschreiten, dürfen bis zum 30. 9. noch verwendet werden.

Ein ständiges niederländisch-deutsches Handelsschiedsgericht ist in Gründung begriffen und wird binnen kurzem seine Tätigkeit aufnehmen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Verfahren bei der Entrichtung der Ausfuhrabgabe. Keine Zollkasse kann Ausfuhrabgaben annehmen und darüber Quittung leisten, wenn ihr nicht gleichzeitig die Ausfuhrbewilligungsurkunde, auf der die Ausfuhrabgabe berechnet und festgesetzt ist, vorgelegt wird, da sie ohne diese nicht ermitteln kann, wofür und in welcher Höhe die Abgabe zu bezahlen ist. Die Ausfuhrabgabe muß nach den bestehenden Vorschriften vor der Ausfuhrabfertigung bezahlt und dies bei der Abfertigung durch Vorlegung der mit der Bescheinigung der geleisteten Zahlung seitens der Hebestelle versehenen Ausfuhrbewilligungsurkunde nachgewiesen werden. Zur Erleichterung für Exportfirmen ist nachgelassen, daß sie die Ausfuhrabgabe nicht bei einer bestimmten Zollkasse zu bezahlen brauchen, sondern bei irgendeiner ihnen am bequemsten liegenden deutschen Zollkasse unter Vorlegung der Ausfuhrbewilligungsurkunde bezahlen können. Die mit Einnahmebescheinigung versehene Ausfuhrbewilligungsurkunde wird dem Einzahler sofort nach der Zahlung zurückgegeben, worauf dieser die Ausfuhrabfertigung und Versendung der Ware ohne Aufenthalt in der von ihm beabsichtigten Weise veranlassen kann.

Rückerstattung von Ausfuhrgebühren im besetzten Gebiet. Nach einer Zuschrift der Frankfurter Zeitung erfolgt eine Rückerstattung von Ausfuhrgebühren im besetzten Gebiet ausnahmsweise insofern, als für solche Anträge, welche unter die mit Wirkung vom 28. 6. 21 in Kraft getretenen Freilisten fallen, die Gebühren auf Antrag zurückerstattet werden, falls die Bewilligungen nach dem 12. 6. 21 erfolgten. Für nicht ausgenutzte Bewilligungen kann auch auf Antrag eine einmalige Verlängerung bis zu zwei Monaten stattfinden.

Ungleiche Abgabensätze im besetzten und unbesetzten Gebiet. Der Reichswirtschaftsminister hat Schritte unternommen, um die Interalliierte Rheinlandkommission zu veranlassen, im besetzten Gebiet die gleichen Ausfuhrabgabensätze zu erheben, die im unbesetzten Gebiet in Geltung sind. Im übrigen wird zurzeit eine Rückerstattung der im besetzten Gebiet erhobenen Mehrbeträge an Ausfuhrabgaben nicht erwogen.

Britisch-Indiens Glas- und Glaswaren-Einfuhr 1920/21 weist einen Wert von 33,76 Mill. Rupees auf, davon entfallen auf Großbritannien 6,67, auf Belgien 4,67 und auf Japan 13,11 Mill. Rs.

Bulgarien. Anwendung des autonomen Zolltarifs. Nachdem der deutsch-bulgarische vorläufige Handelsvertrag, der die Meistbegünstigung in der Zollbehandlung vorsieht, am 9. 8. 21 abgelaufen ist, findet von diesem Tage an auf deutsche Waren wie auf Waren aller anderen Länder der autonome Zolltarif Anwendung, und zwar werden die doppelten Sätze dieses Tarifs erhoben.

Italien. Das Zollanfgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 1. bis 15. 8. 21 auf 337 % festgesetzt worden; für 100 Goldlire sind also 437 Papierlire zu entrichten.

Kanadas Feldspat- und Flußspat-Anfuhr 1920. Die Feldspatverschißung betrug 36 856 t (1919: 14 679) im Werte von \$ 274 075. An Flußspat wurden 6900 t im Werte von \$ 109 683 ausgeführt.

Spanien. Das Zollanfgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für den Monat August auf 48,75 % (46,84) festgesetzt worden.

Spanien. Als Durchschnittskurse für die Festsetzung der Zollzusatzkoeffizienten im Monat August gelten: fr. Fr. 61,218, belg. Fr. 60,920, ital. Lire 36,435, \mathcal{M} 10,308, Port. Escudos 18.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Glasindustrie im Monat Juli hat keine Besserung erfahren. Die Absatzstockung im Inlande und im Auslande hielt an, teils wegen der ungünstigen Lage des gesamten Weltmarktes überhaupt und teils wegen der noch immer fortbestehenden Zwangsmaßnahmen des Feindbundes, die den Verkehr zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet fast völlig lahmlegen. Die zahlreichen Absperrmaßnahmen einer Reihe von Staaten, die sich in ungewöhnlichen Zollerhöhungen, Einfuhrverboten oder Einfuhrbeschränkungen äußern, veranlassen eine starke Abflauung der geschäftlichen Beziehungen zum Auslande. Die Erzeugungskosten stiegen ständig, und namentlich in letzter Zeit wurden wieder verschiedentlich von der Arbeiterschaft Lohnerhöhungen gefordert, die zu

erfüllen den Betrieben bei der allgemein wenig günstigen Lage schwer sein dürfte.

Die Reichsindexziffer für die Lebenshaltungskosten, die vom Statistischen Reichsamt auf Grund der Erhebungen über die Ausgaben für Ernährung, Heizung, Beleuchtung und Wohnungsmiete berechnet wird, ist im Monat Juli beträchtlich gestiegen. Sie beträgt 963, während sie im Vormonat 896 und im Monat Januar dieses Jahres, dem bis jetzt teuersten Monat, 924 erreicht hatte. Zu der Steigerung haben Preiserhöhungen für fast alle Nahrungsmittel beigetragen.

Australien. Eine neue Fabrik für keramische Farben und Glasuren soll zu Bendigo (Victoria) errichtet werden. Zur Verarbeitung gelangen die in der Nähe erschlossenen, umfangreichen Lager von rotem Ocker und Hämatit. Töpferwaren werden schon in der Umgegend erzeugt.

Dänemark. Ueber den Glasmarkt im Jahre 1920 wird im Jahresbericht der Großhändlergesellschaft an der Börse von Kopenhagen geschrieben: Die Fensterglaspreise wiesen einen erheblichen Rückgang auf, vermochten aber dennoch nicht die Kaufkraft anzuregen. Spiegelglas mußte zu Anfang des Jahres noch immer aus Deutschland bezogen werden; später kamen einige Lieferungen aus Holland, Frankreich und namentlich Belgien. Die Ende 1919 erreichte geringe Preisherabsetzung wurde durch die 10%-ige Preiserhöhung Anfang 1920 wieder ausgeglichen. Im Juli wurden die Preise weiter um etwa 25% und im Oktober nochmals um etwa 25% gesteigert. Ende des Jahres ging der Auftragsbestand der Fabriken sehr zurück, da der Verbrauch, namentlich auch in Skandinavien bedeutend abnahm.

England. Zusammenschluß in der optischen Glasindustrie. Die kürzlich errichtete Amalgamated Photographic Manufacturers Ltd. übernahm n. a. die Fabrik photographischer Platten Paget Prize Plate Co., Ltd., Watford, und die während des Krieges gegründete Kershaw Optical Co., Ltd., Leeds, die sich mit der Herstellung photographischer Linsen und anderer optischer Glaswaren befaßt.

Finnland. Preisermäßigung für Fensterglas. Finska Fönsterglaskontoret (Verkaufsstelle der finnischen Fensterglasfabriken) setzte letzt hin des ausländischen Wettbewerbes wegen den Aufschlag auf den Grundpreis von 75 auf 50% herab.

Frankreich. Lohnherabsetzung in der Glasindustrie. Die Glaswerke in Rhône haben letzt hin die Löhne um 15—25% herabgesetzt.

Großbritanniens Flußspat-, Gips- und Bauxit-Produktion im Jahre 1920. An Flußspat wurden 54 683 t (17 823 mehr als 1919), an Gips 286 978 t (69 975 weniger) und an Bauxit 11 020 t (1799 mehr) erzeugt.

Jugoslawien. Marktlage für deutsche Erzeugnisse. Eine maßgebende jugoslawische Seite macht darauf aufmerksam, daß bisher in der Hauptsache nur Frankreich und Italien den jugoslawischen Warenbedarf gedeckt, aber durch außerordentlich schlechte Belieferung ungünstig abgeschnitten haben. In einigen Wochen werden die Warenvorräte Jugoslawiens aufgebraucht sein; dann wird der Augenblick gekommen sein, mit der deutschen Wareneinfuhr einzusetzen, und es wird Sache der deutschen Industrie sein, sich auf diese Aussicht nachhaltig einzustellen. Im Zusammenhang damit verlangt, daß demnächst jugoslawische Regierungsvertreter zu Verhandlungen über den Abschluß eines Handelsvertrages nach Deutschland kommen werden.

Oesterreich. Die Konzentrationsbewegung in der Magnesitindustrie hat in der letzten Zeit weitere Fortschritte gemacht, indem die Veitscher Magnesitwerke ein Tiroler Vorkommen erworben haben und das Magnesitwerk Kranbath an den Montankonzern übergegangen ist. Rund neun Zehntel der Erzeugung gelangen zur Ausfuhr. Während vor dem Kriege die Vereinigten Staaten Hauptabnehmer waren, geht jetzt der Großteil der Ausfuhr nach Deutschland. Auch größere Mengen von Rohmagnesit werden jetzt ins Ausland versandt, da ein Teil der neu in Betrieb gekommenen Magnesitwerke über keine Hüttenanlagen verfügt, so nach Rohmagnesit absetzen muß. Im Jahre 1920 hat die Ausfuhr an Rohmagnesit 99 710 dz betragen. Hiervon gingen nach Deutschland 74 417 dz, nach Frankreich 12 448 dz, nach Italien 480 dz, nach Schweden 156 dz, nach der Schweiz 7343 dz, nach Jugoslawien 1071 dz, nach Tschechoslowakien 3794 dz. Die Ausfuhr an gebranntem Magnesit betrug im Vorjahre 525 596 dz, wovon gleichfalls Deutschland die größte Menge aufnahm, indem es 216 174 dz bezogen hat. Nach Frankreich gingen 29 970 dz, nach England 32 861 dz, nach Italien 12 685 dz, nach Polen 1359 dz, nach Rumänien 2129 dz, nach Jugoslawien 1138 dz, nach Tschechoslowakien 195 510 dz, nach den Vereinigten Staaten 195 025 dz. Amerika hat sonach auch im Vorjahre noch bedeutende Mengen österreichischen Magnesits übernommen, obwohl es seine Magnesitgewinnung gegen 1919 im Vorjahre fast verdoppelt hat. Die Magnesitgewinnung Kaliforniens und Washingtons betrug im Jahre 1920 bereits 303 767 t. Trotzdem belief sich die Gesamteinfuhr der Vereinigten Staaten an gebranntem Magnesit im Jahre 1920 noch auf 43 154 t und war damit sogar dreimal so groß wie im Jahre 1919. Aus diesen Ziffern geht hervor, daß Amerika nach wie vor als Großkonsument österreichischen Magnesits in Betracht kommt. Die österreichische Magnesiteinfuhr hat auch in den ersten drei Monaten 1921 mit 213 000 dz noch wesentlich zugenommen (gegenüber der Vorjahrszeit 130 000 dz mehr). In letzter Zeit hat die Nachfrage allerdings nachgelassen. Dies ist in erster Linie auf die schwache Beschäftigung der ausländischen Eisen- und Stahlindustrie zurückzuführen.

Schweden. Preisermäßigung für Haushaltglas. Nach Beendigung des 6 Monate lang dauernden Ausstandes und Herabsetzung der Löhne beschlossen die Haushalt-Glasfabriken, den bisherigen Konjunkturschlag von 40 bis 55% zu streichen, in der Erwartung, damit eine Belebung des Geschäftes und ein Ausschalten des ausländischen Wettbewerbes herbeizuführen.

Schweden. Lohnsenkung in der Haushaltglas- und Flaschenglasindustrie. Ein neues Tarifabkommen setzt die Löhne der Schleifer und sonstigen Arbeiter um 20%, die der Hüttenarbeiter um 15% herab. Der neue Vertrag, der etwa 2000 Arbeiter an 20 Fabriken berührt, läuft bis 1. 2. 22. Auch in der Flaschenglasindustrie, deren Betriebe ohne nennenswerte Einschränkungen aufrecht erhalten werden konnten, ist eine ähnliche Einigung erzielt worden. Gegenüber dem Abkommen von 1920 werden die Löhne um 20% herabgesetzt. Der neue Vertrag hat bis 1. 7. 22 Geltung und erfaßt 800 Arbeiter.

Vereinigte Staaten. Die Glasindustrie im Jahre 1919. Die 367 Glasfabriken (1914: 348) weisen für diesen Zeitraum einen Erzeugungswert von \$ 254,7 Mill. (123,1) auf. Die Hauptsitze der Industrie lagen in Pennsylvania (102 Fabriken), West-Virginia (77), Ohio (43) und Indiana (35). 125 Werke erzeugten Bauglas und zwar 368,91 Mill. Quadratfuß Fensterglas, 33,82 Mill. Quadratfuß abgedunkeltes Glas (einschließlich Kathedral- und Oberlichtglas), 57,61 Mill. Quadratfuß Spiegelglas, 15,69 Mill. Quadratfuß Drahtglas und für \$ 1,89 Mill. anderes Glas für Bauszwecke. 130 Fabriken stellten gepreßtes und geblasenes Glas, 139 Werke Flaschen, Schalen usw. im Werte von \$ 70,71 Mill. bzw. \$ 87,76 Mill. her.

Geschäftliche Mitteilungen.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G., Charlottenburg. Die a. o. G.-V. genehmigte die Abänderungen des Statuts, die meist von untergeordneter Bedeutung sind. Zu erwähnen ist nur, daß das Stimmrecht der \mathcal{M} 2 Mill. Vorzugsaktien durch die nenerliche Aenderung ein für allemal auf das Siebenfache der Stammaktien festgesetzt und die Bestimmung beseitigt wird, wonach bei Erhöhung des Grundkapitals durch Ausgabe von Stammaktien sich auch das Stimmrecht der Vorzugsaktien automatisch erhöht. Ueber das Geschäft im laufenden Jahre teilte die Verwaltung mit, daß der Versand der Werke für chemisches Steinzeug sich auf gleicher Höhe wie im Vorjahre bewege, während in der Kanalabteilung ein wesentlicher Rückgang des Umsatzes festzustellen sei. Auf allen Werken seien die Produktionskosten erheblich gestiegen, ohne daß hierfür durch entsprechende Erhöhung der inländischen Verkaufspreise ein Ausgleich gefunden werden konnte. Zurzeit würde in fast allen Betrieben mit eingeschränkter Zeit gearbeitet.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz. Die a. o. G.-V. genehmigte die vorgeschlagene Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,88 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 120 000 mit 10-fachem Stimmrecht angestatteten Vorzugsaktien. Die neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden der Commerz- und Privatbank zum Kurse von 150% mit der Verpflichtung überlassen, von den Stammaktien \mathcal{M} 1,8 Mill. den Stammaktionären zum gleichen Kurse im Verhältnis 1:1 und die \mathcal{M} 120 000 Vorzugsaktien den alten Vorzugsaktionären dergestalt zum Bezuge anzubieten, daß auf 25 alte 15 neue Vorzugs- und 10 Stammaktien kommen.

Osakeyhtiö Karan Lasitehdas, Riihimäki (Finnland). Die 1918 gegründete Fabrik für Beleuchtungs-, Haushalt-, Apotheken-, Zier- und Flaschenglas ist in Konkurs geraten.

Reinhold Stilz, Stanz, Emaillier- und Aluminiumwerk, Sinzheim a. d. Elsenz. Das Unternehmen wurde in eine Aktiengesellschaft mit einem Aktienkapital von \mathcal{M} 1,5 Mill. umgewandelt. Zum Vorstand wurde der bisherige Inhaber Reinhold Stilz bestellt.

Paul Groddeck & Co., Hamburg 4. Die Firma „Paul Groddeck“ ist in die vorstehend genannte offene Handelsgesellschaft umgewandelt worden. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Paul Groddeck und Ingenieur Julian Herslik.

Geschäftsübergang. Wie uns die „Porzellanfabrik und Kaolinschlammerei Alp, G. m. b. H., Podersam“, mitteilt, ist das Unternehmen von der Firma „J. Dengler & Co., Karlsbad“, käuflich erworben worden und wird vorläufig in unveränderter Weise fortgeführt. Zum Geschäftsführer wurde Herr Josef Dengler bestellt. Der bisherige Direktor Otto Richter wurde auf weitere Jahre verpflichtet.

Polnische Glühlampenfabrik. Unter dem Namen „Ampol“ ist in Bromberg (al. Sienkiewieza) von einer amerikanisch-polnischen Gesellschaft die erste polnische Fabrik für elektrische Lampen und Beleuchtungskörper mit einem Kapital von poln. \mathcal{M} 24 Mill. gegründet worden. Der Betrieb ist bereits teilweise aufgenommen worden.

Ausländische Jahresabschlüsse. England: Die Glasfabrik James Powell & Sons (Whitefriars), Ltd., London E. C., verteilt 7% auf Vorzugsaktien und 10% auf Stammaktien. Noch 11 Wochen nach Beginn des Kohlenstreiks waren alle Oefen in vollem Betrieb. Das neue Fensterglaswerk in Wealdstone ist nahezu fertiggestellt. In London sind Musteräume und Lager von gefärbtem Fensterglas eingerichtet worden. Die Tochterfabrik Hyposol, Ltd., bleibt ohne Gewinn und ist außer Betrieb; ihre Erzeugung wird unter den Schutz des Schlüsselindustrie-Gesetzes fallen. Finnland: Karhula Osakeyhtiö, Karhula, die sich mit der Herstellung von Flaschen, Gebrauchsgläsern und Glasisolatoren befaßt, bringt 20% Dividende zur Verteilung. — A.-B. Stockmann, O.-Y., Helsingfors, Glas- und Porzellanwarengroßhandlung und Warenhaus, schüttet 6% Dividende aus. Frankreich: Die Société Anonyme des Manufactures de Glace et Produits Chimiques de St. Gobain, Chauxy et Cirey (Aktienkapital Fr. 60 Mill.) erzielte einen Reingewinn von Fr. 17 323 657, aus dem Fr. 245 auf jede Aktie verteilt und Fr. 7 Mill. zu Rücklagen verwandt werden. Schweden: Aktiebolaget Ferd. Lundquist & Co., Göteborg (Glas- und Porzellanwarengroßhandlung), schließt mit einem Reingewinn von Kr. 411 546 ab und bringt wieder 10% Dividende zur Verteilung.

Neugründungen im Ausland. Oesterreich: In Lichtenegg bei Wels in Oberösterreich wird eine Porzellanfabrik errichtet, die oberösterreichischen Kaolin verwerten wird. Schweden: Kristallmagasinet Gustaf Ekervot, Malmö (Glaswarenhandlung). — Unter der Firma K. Carlson wurde eine Glaswarenhandlung in Linköping eröffnet. — Adolf Ydström, Glaswarenhandlung, Jönköping. Dieselbe Firma wurde auch in Linköping angemeldet. Tschechoslowakien: In Neu-Rohlau bei Karlsbad errichtet die

Bohemia, Keramische Werke, A.-G., Karlsbad, eine neue Porzellanfabrik. — In Karlsbad hat die Firma Hermann Fritsch eine Glasfabrik mit Kristallglaserzeugung gegründet.

General-Versammlungen.

Deutsche Glas- und Spiegelfabriken, A.-G., Fürth i. B.: o. G.-V. 9. 9. 21, 11 Uhr v., Sitzungszimmer, Fürth.

Oldenburgische Glashütte, A.-G., Oldenburg: a. o. G.-V. 6. 9. 21, 11 Uhr v., Bureau des Notars E. Edzard, Bremen, Stinbrücke 1. T.-O.: Satzungsänderungen.

Messen und Ausstellungen.

Ein- und Ausfuhrbewilligungen für die Leipziger Herbstmesse 1921. Für die Behandlung von Einfuhranträgen aus Messekäufen, die an der Leipziger Herbstmesse 1921 von deutschen Firmen mit ausländischen Anstellern getätigt sind, gelten die nachstehenden Bestimmungen.

Für die einzelnen Außenhandelsstellen sind Kontingente aufgestellt worden, deren Höhe dem Umfange der an der Leipziger Frühjahrsmesse genehmigten Einfuhranträge entspricht. Außenhandelsstellen, aus deren Zuständigkeitsgebiet an der letzten Frühjahrsmesse Bewilligungen nicht erteilt worden sind, erhalten kein besonderes Kontingent. Um die Möglichkeit zu haben, auch eventuelle Anträge auf Einfuhr von Waren aus dem Gebiete dieser Außenhandelsstellen zu genehmigen, wird hierfür dem Reichskommissar ein Sonderkontingent zugeteilt. Soweit auf den Gebieten derjenigen Außenhandelsstellen, denen ein Kontingent zugeteilt ist, Bewilligungen vom Reichskommissar angestellt werden, gehen diese auf das Kontingent der Außenhandelsstelle. Im Rahmen der aufgestellten einzelnen Kontingente können sämtliche Anträge bewilligt werden, jedoch in der Weise, daß zunächst die Einfuhrbewilligungen für die von einer deutschen Firma bei einem ausländischen Ansteller an der Messe gekauften Waren bis zu einem Gesamtwerte von \mathcal{M} 7000 erteilt werden, bis das Kontingent erschöpft ist. Ist das Kontingent durch die Anträge bis zu \mathcal{M} 7000 nicht erschöpft, so können weitere Anträge einer Firma sowie die \mathcal{M} 7000 überschreitenden Anträge im Rahmen des noch freien Kontingents bewilligt werden. Anträge auf Einfuhrbewilligungen können sowohl von den hierzu berechtigten Interessenten als auch von den offiziellen ausländischen bei der Messe anwesenden Vertretern bei den Außenhandelsstellen eingereicht werden.

Die Behandlung von Ausfuhranträgen unterliegt den hierfür allgemein geltenden Richtlinien und Bestimmungen.

Als Schlußtermin für die Einreichung der Anträge auf Abstempelung der Messeorder beim Meßamt ist der 12. 9. 21 und für die Einreichung der Anträge auf Einfuhrbewilligung auf Grund der abgestempelten Messeorder der 15. 10. 21 bestimmt. (ng)

Mit der Vertretung der A. H. N. Glas zur Leipziger Herbstmesse ist für die Hohl-, Beleuchtungs- und Preßglasindustrie Herr Hermann Reichow, Preisprüfer der A. H. N. Glas, betraut worden. Das Bureau befindet sich im Meßlokal der Vereinigung Mitteldentscher Hohlglasfabriken, E. V., Leipzig, Goethestr. 1, IV (Fahrstuhl), im Hanse Café Corso. Sprechzeit in den Tagen vom 28. 8. bis 2. 9. 21, 9—11 Uhr vorm. und 3—5 Uhr nachm. Für die Glasinstrumenten-Industrie wird der zuständige Preisprüfer der A. H. N. Glas, Herr Dr. Schnitz, Ilmenau, an der Messe anwesend sein.

Fahrpreis- und Frachtermäßigungen zur Leipziger Herbstmesse. Den Besuchern aus Österreich und Tschechoslowakien werden Fahrpreismäßigungen sowohl auf deutschen wie auch auf österreichischen und tschechoslowakischen Eisenbahnen, zum Teil auch Frachtermäßigungen gewährt. Ferner hat die Erste Donau-Dampfschiffahrts-Gesellschaft, Wien, für die Strecke Baja (Ungarn)-Passau Vergünstigungen für die Passagier- und Meßgüterbeförderung eingeräumt. Die deutschen Reichseisenbahnen gehen außerdem für den wiederum von Mainz nach Leipzig fahrenden Gesellschafts-Sonderzug der Meßbesucher aus den Handelskammerbezirken Mainz, Ludwigshafen, Worms, Saarbrücken usw. die tarifmäßig vorgesehene Vergünstigung von etwa 30%.

Auf der zweiten finnischen Messe in Helsingfors (28. 6.—2. 7. 21) wies die Anzahl der Ansteller infolge Anschluß des Auslandes einen erheblichen Rückgang gegenüber 1919 auf. In der Glas-, Ton- und Steinzeugindustrie war die Teilnehmerzahl von 57 auf 9 gesunken. U. a. hatte die Viherlaaksen Savitehdas, O.-Y., Grankulla (1916 gegründet, seit 1921 unter neuer Leitung), Blumentöpfe, Schüsseln, Krüge, Platten mit giftfreier Glasur, Urnen, Vasen und ähnliches zur Schau gebracht. Das Unternehmen hat zwei nenzeitliche Kapselöfen in Betrieb und will demnächst auch die Fabrikation von Kacheln aufnehmen.

Triester Mustermesse (11.—25. 9. 21). Die italienische Regierung hat ein ausreichendes Einfuhrkontingent für die auf der Messe getätigten Abschlüsse für Waren, welche einem Einfuhrverbot unterliegen, bewilligt. Die Ansteller reichen die diesbezüglichen Gesuche durch das Meßamt ein, welches die italienische Einfuhrbewilligung gegen Anrechnung einer Gebühr von 1% des Faktorenwertes besorgt.

Soziale Bewegung.

Richtige Besetzung der Schlichtungsausschüsse. Noch immer wird zu wenig beachtet, daß die gesetzlichen Bestimmungen genau erfüllt sein müssen, wenn Schiedssprüche der Schlichtungsausschüsse zustande kommen sollen, die den gesetzlichen Vorschriften Genüge leisten und, wenn sie als verbindlich erklärt werden — oder in den Fällen, wo die Schlichtungsausschüsse endgültig entscheiden — rechtsgültig sein sollen. Vielfach geht die Anschauung der Gerichte dahin, daß die unrichtige Besetzung der Schlichtungsausschüsse dann unbeachtlich ist, wenn sie in der mündlichen Verhandlung nicht gerügt wird, d. h. wenn sich die Parteien stillschweigend damit einverstanden erklärt haben, oder wenn

die Parteien ausdrücklich ihr Einverständnis mit der Besetzung des Schlichtungsausschusses erklären. Es ist jedoch in dieser Frage ein Erlaß des Reichsarbeitsministers ergangen, daß die gesetzlichen Vorschriften über die Zusammensetzung der Schlichtungsausschüsse zwingendes Recht darstellen, über die sich die Parteien durch ausdrückliche oder stillschweigende Vereinbarung nicht hinwegsetzen können. Die außerordentlich bedeutungsvolle Frage wird vom Deutschen Industrieschutzverband (Dresden, Geschäftsführer Grützner) eingehend in Nr. 37 seiner „Mitteilungen“ behandelt.

Verbände.

Dem Verband Deutscher Porzellan- und Geschirrfabriken, G. m. b. H., Berlin-Friedenau, sind als weitere Mitglieder die Bayreuther Porzellanfabrik Emil Schlegel, Bayreuth, und die Porzellanfabrik Rauenstein, A.-G., Rauenstein, beigetreten.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Höchstädt Johann Röstel, Gebhardt & Höpfel, Höchstädt bei Thiersheim. Gesellschafter Johann Gebhardt ist ausgeschieden.

Porzellanfabrik Höchstädt-Selb, G. m. b. H., Höchstädt bei Selb. Uebernahme und Fortbetrieb des unter der Firma „Porzellanfabrik Höchstädt Johann Röstel, Gebhardt & Höpfel, Höchstädt“ betriebenen Fabrikationsunternehmens und Handelsgeschäftes. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Richard Friemel, Hotelbesitzer Johann Röstel und Kaufmann Fritz Wunderlich.

Porzellanfabrik zu Kloster-Veilsdorf, Kloster-Veilsdorf. Kommerzienrat Dr. Hans Henbach ist infolge Ablebens aus dem Vorstand ausgeschieden.

Porzellanfabrik F. Thomas, Markredwitz (Inhaberin Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G.), Zweigniederlassung Markredwitz. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Emil Lentner ist erloschen.

Hch. Prell & Co., Pansa. Die Firma lautet künftig: „Porzellanfabrik Pansa Seyfarth, Prell & Groh.“ Die Gesellschafter sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen oder Handlungsbevollmächtigten vertretungsbefugt.

Gebr. Hofmann & Flügel, Erkersreuth bei Selb. Gesellschafter Hans Flügel ist ausgeschieden.

Westfälische Porzellan-Fabrik, G. m. b. H., Steinbach. Einrichtung einer Porzellanfabrik, Absatz und Verwertung der in dieser Fabrik hergestellten Erzeugnisse sowie Handel mit ähnlichen Waren und Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen sowie Erwerb solcher Unternehmungen. Stammkapital: \mathcal{M} 21 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Gustav Rubbel und Keramiker Kuno Faist. Gustav Rubbel ist selbständig vertretungsbefugt. Kaufmann Heinz Walch hat Gesamtprokura.

Bayerische Keramik Albert Osmann, Nürnberg. Die Prokura der Josefine Perzl ist erloschen.

Rheinisches Kachelofenwerk Gustav Steffens & Comp., Kommanditgesellschaft, Siegburg. Die Firma ist geändert in: „Rheinische Kachelofen-Werke Gustav Steffens & Cie., Kommand.-Ges.“

Bnnzlaner Tonröhren- und Schamottewarenfabrik Hoffmann & Co., Bnnzlau. Die Prokura des Kaufmanns Friedrich Schröter ist erloschen.

Annawerk, Schamotte- und Tonwaren-Fabrik, A.-G., vorm. J. R. Geith, Oeslan. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill. ist erfolgt.

Knödgen & Pamler, Naxos Schmirgelwaren- und Schleifscheibenfabrik, G. m. b. H., Ransbach. Fabrikant J. L. Knödgen ist nicht mehr Geschäftsführer.

Verband Deutscher keramischer Malereien, e. G. m. b. H., Sonneberg. Der Gegenstand des Unternehmens soll sich nunmehr auch auf Beschlüsse über das Verhältnis der Mitglieder zu den Arbeitern und Angestellten erstrecken.

Forschungsgesellschaft vereinigter Porzellanfabriken m. b. H., Meiningen. Vornahme von Forschungen auf keramischem Gebiet, insbesondere auf dem der Porzellanindustrie, Errichtung und Beteiligung an industriellen, kaufmännischen, bergbaulichen und solchen Unternehmungen, die in irgendeiner Weise der Forschung auf keramischem Gebiet unmittelbar oder mittelbar dienstbar gemacht werden können, in jeder Form, insbesondere auch durch Erwerb von Aktien oder Anteilen von Gesellschaften, Erwerb solcher Unternehmungen, Errichtung und Betrieb von Fabrikanlagen, Erwerb und Verwertung von Patenten, Verfahren, Lizenzen und Schutzrechten. Stammkapital: \mathcal{M} 1 Mill. Geschäftsführer ist Bankdirektor Hans Ortelli.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf. Die Prokura des Nikolaus Antoni ist erloschen.

Lansitzer Glashüttenwerke Thomas & Co., G. m. b. H., Neuwelzow N.-L. Kaufmann Hugo Thomas hat an Stelle der bisherigen Gesamtprokura Einzelprokura. Max Thomas ist selbständiger Geschäftsführer.

„Osram“ G. m. b. H., Kommanditgesellschaft, Zweigniederlassung Weißwasser, O.-L. Die Kaufleute Rudolf Lorenz und Richard Nowotny haben für die Zweigniederlassung Weißwasser O.-L. Prokura in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer.

Oberschlesische Wasserglasfabrik, G. m. b. H., Hindenburg, O.-S. Die Bestellung des Kaufmanns Felix Peril zum Geschäftsführer ist widerrufen.

Hanseatische Glasmanufaktur, G. m. b. H., Altona (bisher Bremen). Bearbeitung und Vertrieb von Glaswaren aller Art, sowie Abschluß anderer Geschäfte, welche mittelbar oder unmittelbar damit zusammenhängen. Stammkapital: \mathcal{M} 200 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Franz Haller.

Volzwerke, A.-G., Sarstedt. Die Kaufleute Ernst Beplate und Carl Ehlers haben Gesamtprokura.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

121. Unsere Porzellanbrennöfen mit einem Glattbrenn- sowie Glühraum von je 68 cbm haben acht Feuerungen mit überschlagender Flamme. Wie kommt es nun, daß trotz guter Proben sowie Niederbrennens von SK 14 das Geschirr 1 m hoch von der Sohle unausgebrannt und gelb ist? Die Kanäle sind gut und normal, das Vorfeuer dauert 12 Stunden, der Glattbrand 10—13 Stunden. Wie lassen sich gleichmäßige Brände erzielen, wobei der Kapselverbrauch doch ein mäßiger ist?

Erste Antwort: Wenn Sie den Mittelfuchsdeckel des Glühofens 6 Stunden nach dem Ausbrand ziehen, wird der Ofen 1 m von der Sohle nicht gelb werden. Ich habe dieselbe Erscheinung mehrere Mal in der Praxis beobachtet. In jedem Falle, wenn der Mittelfuchsdeckel früher gezogen wurde, hatte ich den gleichen Fehler wie Sie, während er verschwand, wenn der Deckel wie angegeben gezogen wurde. Der Ofen ist unten stets in der Glut zurück; kommt wenig Luft nach SK 9 oben in den Ofen, so wird das Porzellan nicht mehr gelb. Das Ziehen des Deckels befördert Luft nach unten, und zwar dringt sie durch die Büchsen ein. Ihr Ofen hat offenbar unten dauernd Luft, und dieses führt wahrscheinlich auch nach SK 9 die Gelbfärbung herbei. Allerdings kenne ich auch Fälle, wo ein früheres Ziehen des Deckels keine Gelbfärbung brachte. Das scheint mit den Zugverhältnissen der Ofen zusammen zu hängen; ein Ofen saugt mehr Luft an der andere weniger. Sicher ist aber, daß der Fehler bei Ihrem Ofen keine andere Ursache hat, als die angegebene.

Zweite Antwort: Der Fehler kann auf verschiedene Ursachen zurückgeführt werden, die unter Umständen auch durch ihr Zusammenwirken die fehlerhaften Erscheinungen verursachen. Zunächst der Einsatz: Die Kapselstöße müssen im Ofen so verteilt werden, daß die Lücken zwischen den Stößen ungefähr überall die gleichen sind, d. h. weite und enge Stöße müssen gleichartig auf den ganzen Ofenraum verteilt sein. Der erste Kranz besteht ja aus Hohlgeschirrkapseln und steht etwa 12—15 cm vom Futter ab. Alle Stöße müssen hohl stehen, am besten auf Dreifüßen, damit die Flamme auch unter den Stößen hinstreichen kann. Sind diese Bedingungen erfüllt und brennt der Ofen trotzdem nicht gleichmäßig durch, so liegt ein Konstruktionsfehler beim Ofen vor. In Ihrem Falle würde der Fehler darin zu suchen sein, daß die mittleren Abzugsföchse und event. Abzugskanäle im Verhältnis zu den Kanälen im Außenring einen zu geringen Querschnitt haben und infolgedessen nicht genügend Flamme ansaugen, wodurch natürlich die Mitte des Brennraumes gegen den äußeren Teil zurückbleibt. Eine weitere Möglichkeit wäre die, daß die Gesamtfläche der Abzugsföchse in der Ofensohle nicht im richtigen Verhältnis zur Rostfläche und Feuereinstromung steht. In Ihrem Falle ist anzunehmen, daß die Föchse zu groß sind und daher das Feuer nicht dämmen; infolgedessen bleibt der untere Teil des Ofens zurück. Ein Ofen mit 68 cbm Glattbrennraum und 8 Feuerungen hat für den Einzelrost in der Regel eine Fläche von $1 \text{ m} \times 0,6 \text{ m} = 0,6 \text{ qm}$; demnach eine totale Rostfläche von 4,8 qm. Die Einstromung in den Brennraum soll gleich der freien Rostfläche, also etwa $= \frac{4,8}{3} = 1,6 \text{ qm}$ sein, so daß jede Einstromung $= \frac{1,6}{8} = 0,2 \text{ qm}$ also etwa $0,6 \text{ m} \times 0,33 \text{ m}$ oder $0,5 \text{ m} \times 0,4 \text{ m}$ groß ist. Die Gesamtfläche der Abzugsföchse wird $= \frac{1}{3}$ bis $\frac{1}{4}$ der Einstromung, also $= 0,45 \text{ qm}$ betragen. Befinden sich nun auf der Ofensohle etwa 42 Abzugsföchse auf 3 Kränze verteilt (1. Kranz 21, 2. Kranz 14, 3. Kranz 7) und ein Mittelfuchs, dessen Querschnitt gleich dem von 3 Abzugsföchsen sein soll, so erhalten die Föchse auf den 3 Kränzen einen Querschnitt von 10 qcm, also einen Durchmesser von 11,5 cm; der Mittelfuchs hat dagegen einen Querschnitt von 30 qcm, also einen Durchmesser von 19,5 cm. Hauptsache ist, daß die Verteilung der Föchse eine gleichmäßige ist. Der Schornstein hat bei einer Einmündung in den Glühofen einen Durchmesser von 80—90 cm. Wenn die vorstehenden Bedingungen erfüllt sind, muß bei richtiger Brennweise der Ofen in 24 Stunden gargebrannt sein; da Sie von guten Proben reden, scheint ja die Brennerei zu stimmen. Was nun der Kapselverbrauch anlangt, so ist natürlich auch hier die Konstruktion des Ofens von Einfluß. Ein geschickter Konstrukteur wird stets bestrebt sein, den Brennraum so niedrig als möglich zu halten, denn je höher der Ofen, desto höher die Stöße und desto größer die Belastung der Kapseln im unteren Teil des Stoßes. Hier kann man dem Kapselbruch entgegenarbeiten, indem man für den unteren Teil der Stöße Kapseln mit größerer Wandstärke anfertigen läßt. In der Hauptsache kommt es aber darauf an, der Herstellung der Kapseln an sich größte Sorgfalt zu widmen. Verarbeiten von nur gut lufttrockenem Ton gründliches Sumpfen, damit in der Kapselmasse keine Tonklümpchen mehr vorkommen, die sonst unbedingt zu Rissen Veranlassung geben, und langsames und sachgemäßes Trocknen sind die Grundbedingungen. Eine Kapsel darf erst dann ins Feuer kommen, wenn sie vollständig angetrocknet ist. Es ist eine eigentümliche Erscheinung, daß bei sehr vielen Fabrikanlagen der für die Kapseldreherei und Trocknung bestimmte Raum viel zu klein ist. Einigermassen können Sie den Kapselbruch auch dadurch einschränken, daß Sie Masse und Glasur auf einen niedrigeren Garpunkt einstellen; man kann auch bei SK 12 ein ganz gutes Geschirrporzellan brennen.

Dritte Antwort: Daß Ihre Ofen nicht bis auf die Sohle gleichmäßig sind, das kann zwei Ursachen haben. Die erste ist ein zu flottes Schüren beim Vorfeuer, wobei die Feuerungen nicht regelmäßig vollständig durchbrennen, was unumgänglich notwendig ist, um den gesamten Ofeninhalt gleichmäßig zu durchglühen. Behält man die Roste im Vorfeuer dauernd bedeckt, dann arbeitet man ohne jeden Luftzutritt zum Ofeninhalt und es wird dem sich einlagernden Kohlenstoff keine Möglichkeit gegeben, zu verbrennen. Nur ungefähr die äußeren drei Kränze und der Einsatz entsprechend vom Gewölbe nach unten sind

richtig vorgewärmt, und auch das best geleitete Scharffeuer vermag den Fehler nicht gut zu machen. Die zweite Ursache ist ein zu baldiger Beginn mit dem Scharffeuer, bei dem die Roste ebenfalls dauernd bedeckt gehalten werden. Das Bild im Ofen bleibt dasselbe wie bei dem ersten Fall. Um den zweiten Fehler nicht zu begehen, wählt man den SK 06 a als Glühkegel und beginnt nach dessen Niedergehen mit dem Scharfschüren, ohne dabei den erstgenannten Fehler aus dem Auge zu lassen. Die Feuerungen sollen 100:60 cm groß sein und 10 Roststäbe haben. Sollte trotz aller Sorgfalt und richtigen Schürens der Fehler nicht verschwinden, so empfiehlt es sich, die Roste 10—15 cm tiefer zu legen als die Ofensohle. Zumeist wird der Fehler aber durch zu lebhaftes Vorfeuer verursacht, weshalb Sie diesem Punkt Ihr besonderes Augenmerk zuwenden wollen. Der Kapselverbrauch wird bei richtiger Feuerführung verringert, weil der erste Kranz mehr geschont wird.

Vierte Antwort: Ihre Frage ist nicht ausführlich genug, so daß man die Ursachen des ungleichen Ausfalls des Brandes nur annähernd angeben kann. Im allgemeinen ist die auf 1 m Höhe unausgebrannte Sohle in der Feuerleitung in Verbindung mit dem vielleicht ungeeigneten Brennmaterial zu suchen, wenn der Ofen sonst richtig konstruiert ist. Sind z. B. die Abzugsöffnungen im Podium zu groß, so kann auch hieran der Fehler liegen, da durch zu rasches Abziehen des Feuers die nötige Spannung fehlt und nur der obere Teil des Ofens gut ausbrennt. Der letztere müßte in dieser Hinsicht von einem Sachverständigen untersucht werden. Das Vorfeuer von etwa 12 Stunden genügt bei guter Kohle, könnte aber ohne Schaden etwas verlängert werden; bei minderem Heizmaterial, z. B. Briquets, wäre das Vorfeuer aber nicht lange genug. Zur Kontrolle des Vorfeuers ist SK 02 anzustellen und mit dem Scharffeuer nach Umgehen desselben zu beginnen. Es dürfte auch schon SK 03 genügen, wenn Ihre Masse leicht sintert. Dies wäre auszunutzen unter Berücksichtigung des Kegels, bis zu dem Sie jetzt das Vorfeuer unterhalten. Beim Scharffeuer ist darauf zu achten, daß die aufgelegte Kohle gut durchgebrannt ist, ehe von neuem aufgelegt wird, wie überhaupt auf die richtige Feuerleitung die größte Sorgfalt zu legen ist.

Fünfte Antwort: Sie sagen, daß die gezogenen Proben gut sind; ziehen Sie denn solche auch ganz unten, also von der Sohle bis 1 m Höhe? Gesetzt den Fall, die unteren Proben sind gut und trotzdem ist das Geschirr unten bis 1 m Höhe unausgebrannt und gelb, so ist das eben auf die unrichtige Feuerung beim Glattbrand zurückzuführen, oder darauf, daß die Abzugsföchse im Verhältnis zum Feuereintritt zu eng sind. Uebrigens scheinen Sie keine entsprechende Masse und Glasur zu haben, denn man vermeidet unter den heutigen Verhältnissen nach Möglichkeit das teure Brennen bei SK 14, besonders bei Geschirr. Um gleichmäßige Brände mit mäßigem Kapselbruch zu erzielen, müssen vor allem Masse und Glasur gut sein, dann Aufbereitung und Verarbeitung der Kapselmasse sachgemäß erfolgen und dann schließlich Setzen und Brennen des Ofens usw. sorgfältig ausgeführt werden.

Sechste Antwort: Um diesen Fehler zu beseitigen, wird es gut sein, wenn Sie die Feuerantrittslöcher in der Brennsohle etwas mehr schließen, damit das Feuer auch an der Stelle der unausgebrannten Waren etwas mehr gefesselt ist. Ferner wollen Sie dafür Sorge tragen, daß alle Kapselstöße beim Ansetzen mit Schamottesteinen unterbaut werden, damit das Feuer unter denselben durchstreichen kann. Nachdem Ihre Brennöfen in normaler Zeit garbrennen, können Sie die eben angeführten Winke ohne Bedenken befolgen, und Sie werden zu einem guten Resultat kommen. Gegebenenfalls läßt sich die Gleichmäßigkeit der Ofen nach dem Garbrand noch dadurch herbeiführen, daß man nach dem Fallen des letzten Kegels die Feuerungen noch etwas abbrennen läßt, dann die Glut heransreißt und alles gut zusetzt und verschmiert und den Schieber am Kamin einführt. Auf diese Weise wird der Ofen „gedrückt“, und die Hitze im Ofeninnern verteilt sich gleichmäßig, sodaß auch die Ware über der Ofensohle durchgebrannt ist. Gut wird es sein, wenn Sie in $\frac{1}{2}$ m Höhe an der Tür ein zweites Schaurauchrohr anbringen und dort Kegel einsetzen, um den Verlauf des Brennens in der Nähe der Ofensohle beobachten zu können.

Siebente Antwort: Wenn Sie 1 m über der Sohle unausgebranntes Porzellan haben, so muß bei der Leitung des Vorfeuers gefehlt werden, ohne daß ich damit sagen will, daß 12 Stunden zu wenig wären. Es ist gut, während des Vorfeuers die Glut nach jeder Schüre soweit zurückgehen zu lassen, daß der Rost ziemliche Löcher erhält. Die Saugkraft der Esse bewirkt dann, daß die weitaus höhere Gewölbetemperatur sich annähernd mit der Sohletemperatur angleicht. Es genügt hier nicht allein ein flammenfreies Abbrennen vor dem neuen Aufwerfen von Kohlen, sondern die Feuerkästen dürfen auch nicht mehr wie dunkelrot erscheinen. Das Gelbwerden Ihres Geschirrs wird durch eine falsche Feuerleitung während der Glasurschmelze verursacht. Ihre Frage erweckt den Anschein, als trieben Sie Ihren Ofen nach dem Fallen des Vorwärmekegels allzu rasch bis zu SK 14. Bei SK 5—7 sind die Poren der Glasur offen und sehr geneigt, Sauerstoff aufzunehmen, wodurch gelbes Porzellan entsteht; Sie müssen also während dieses Stadiums sehr darauf achten, daß Ihr Rost nicht das kleinste Loch bekommt, sondern gerade hier eine ziemlich hohe Glutschicht hat. Dadurch brennen Sie mit einer Flamme, die zur Reduktion neigt und das Gelbwerden verhindert. Diese Flammenführung darf aber nicht zu lange dauern und nicht zu intensiv durchgeführt werden, da Sie sonst grünes Porzellan erhalten. Durch obenerwähnte Feuerleitung wird sich die Brenndauer um etwa 4 Stunden verlängern.

Achte Antwort: Aus Ihrer kurzen Mitteilung läßt sich leider nicht mit Sicherheit entnehmen, worin die Ursache zu suchen ist, daß Ihre Ofen, die sonst normale Brennzeit haben, bis 1 m über der Sohle nicht ausbrennen. Es können nun folgende Fehlerquellen vorliegen:

1. zu geringer Abzng in der Sohle,
2. zu hohe Fußkapseln,
3. zu schwacher Schornsteinzng,
4. kurzflämmige Kohle.

Für die Zngverhältnisse spielen die örtlichen Umstände natürlich eine wesentliche Rolle und ebenso die Weite und Höhe des Schornsteins. Sie werden gut tun, sich mit einem bewährten Ofenbangeschäft in Verbindung zu setzen, das die Angelegenheit an Ort und Stelle untersucht.

Neunte Antwort: Das Ihre Ofen an der Sohle nicht ansbrennen, liegt an folgendem: Den Mittelfuchs an der Sohle müssen Sie auf mindestens 20 cm Durchmesser erweitern, ebenso die ersten Löcher um den Mittelfuß herum auf mindestens 12 cm, so daß das Feuer mehr in der Mitte nach unten getrieben wird. Haben Sie in Ihren Ofen vom Glattbrennraum zum Verglübraum direkte Feuerkanäle, so müssen Sie diese mindestens 2 Stunden nach dem Anbrennen schließen; haben Sie nur eine kleine Öffnung am Mittelfuchs nach oben, wie es jetzt bei den meisten Ofen der Fall ist, so müssen Sie auch diese bis auf 6—7 cm verringern. Wenn Sie dann noch zum Vorfeuer ganz oder teilweise Braunkohlen verwenden können, dann werden Sie auch tadellos ansbrennen. Das gelbe Brenngut verschwindet dann von selbst, denn die unfertige Ware an der Sohle des Ofens nimmt nach dem Abbrennen die einströmende Luft noch an und wird dadurch luftgelb.

122. Welche Mühlen sind die geeignetsten zum Feinmahlen keramischer Farben, besonders von Aufglasurfarben (Schmelzfarben), und wer liefert sie? Die Mühlen müssen sich gut entleeren und reinigen lassen, dann aus einem Material bestehen, das durch den Mahlprozeß keine schädlichen Bestandteile in die Farben gelangen läßt, und ein Produkt von solcher Feinheit liefern, daß dieses sich ohne weiteres Feinreiben auf der Palette direkt zum Malen auf der Glasur eignet. Gibt es außer den bekannten Porzellan-Topfmühlen noch andere besser geeignete Mühlen zum Feinmahlen keramischer Farben, und verwendet man in den Porzellan-Topfmühlen für diesen Zweck Porzellankugeln oder besser Glaskugeln? Wer liefert letztere?

Erste Antwort: Ich kann nicht verstehen, warum Sie noch bessere Mühlen als die Trommelmühlen suchen. Die Topfmühle aus Porzellan oder aus feuerfestem Ton ist doch unübertrefflich. Je kleiner die Mahlkugeln sind, umso feiner wird das Mahlprodukt sein müssen. Die Entleerung der Topfmühlen ist ja nicht absolut einwandfrei; ein Kufensystem, wie es die alte Industrie hatte, wäre zur Entleerung ja praktischer, weil oben kein Deckel beim Reinigen hindert. Diese Kufen gibt es aber nicht im Handel. Da bei allen Mahlungen durch die Abnutzung der Steine Teilchen der letzteren ins Mahlgut gelangen, so sind für Schmelzfarben Glaskugeln geeigneter als Porzellankugeln; die Farbe wird durch Glas weichflüssiger. In feinsten Mahlungen müssen die Glaskugeln erbsengroß sein, weil kleine Kugeln doch mehr Angriffsflächen auf demselben Raum bieten als große Kugeln und infolgedessen auch besser mahlen. Auch wird bei kleinen Kugeln die Mahlzeit verringert; 60 Stunden bei 23 Umdrehungen in der Minute genügen.

Zweite Antwort: Als die geeignetste Mühleneinrichtung zum Mahlen feinkeramischer Farben wird immer die Topfmühle anzusprechen sein mit Porzellantopf und Porzellankugeln, da sie bei bester Leistung größte Reinheit des Mahlgutes garantiert. Bezugsquellen finden Sie im Anzeigenteil.

Dritte Antwort: Porzellan-Topfmühlen und -Trommelmühlen größeren Inhalts sind wohl die empfehlenswertesten zum Feinmahlen von keramischen Farben und Materialien, und entsprechend kleine Flintsteine oder Porzellankugeln eignen sich am besten zur Füllung der Trommeln. Trommeln und Füllung schaden durch ihren Verschleiß den Farbmaterialeinmischungen. Die Reinigung erfolgt mit warmem Sodawasser und darauffolgender Spülung mit reinem Wasser schnell und vollkommen. Die feinste Mahlung wird bei geringer Tonrenzahl (20—25 in der Minute) und genügender Füllung mit Mahlkugeln erzielt; nur müssen die Trommeln entsprechend lange laufen. Unter 8—10 Tagen ist die gewünschte Feinmahlung nicht zu erreichen bei täglich 12-stündiger Mahldauer. Zweckentsprechende Trommeln und Kugeln beziehen Sie am besten durch die Farbenwerke Edlich & Weiße in Meißen.

Vierte Antwort: Keramische Farben in Topfmühlen gemahlen haben ein rundliches Korn und sind deshalb weniger geeignet, als die in Farbreibmaschinen hergestellten, die eine längliche Struktur haben. Es werden deshalb auch diese Farbreibmaschinen vorgezogen. Sie bestehen aus einem Porzellanunterteil, in dem sich ein aus Porzellan gefertigter Reiber, oft zugleich mit dem Unterteil drehend. Diese Farbreibmaschinen sind in verschiedener Ausführung und in verschiedenen Größen von den einschlägigen Maschinenfabriken zu beziehen. Wenn es sich um größere Mengen Farben handelt, könnte man diese zuerst auf der Topfmühle bzw. Farbtrommelmühle vormahlen und dann in den kleineren Farbreibmaschinen fertig mahlen. Glaskugeln sind in den Topfmühlen zu vermeiden, da sie leicht springen.

Fünfte Antwort: Die besten Mühlen zum Feinmahlen keramischer Farben sind immer noch die Hartporzellan-Mühlen, denn ein anderes Material ist in Bezug auf Sanberkeit und Härte nicht so verlässlich, und auf das Fernhalten von schädlichen Bestandteilen vom Mahlgut und auf das praktische Entleeren der Mühlen ist bei neuzeitlichen Mahlanlagen Rücksicht genommen. Bekanntlich müssen die Mühlen nicht zu langsam und nicht zu schnell laufen, um die höchste Feinheit zu ergeben. Glas- und Porzellankugeln eignen sich nicht so gut wie angeschnittene, möglichst runde reine Flintsteine. — Hartporzellan Mühlen liefert Otto J. Schödl in Kötzschenbroda i. Sa., Dürerstraße 5.

Sechste Antwort: Sie verlangen von gewöhnlichen Mühlen etwas zu viel. Eine Farbmühle, die das Anreiben mit der Hand ersetzt, gibt es nicht, sonst würden Farbenfabriken keine Farbenreiber als Arbeiter einstellen. Sogar die Künstlerfarben, an die fast keine so hohen Anforderungen wie an Schmelzfarben gestellt werden, reibt man auch mit der Hand an. Natürlich hat dies alles nur Bezug auf erste Qualitätsware. Für Kugelmühlen eignen sich am besten Flintsteine oder auch Porzellankugeln; Glaskugeln nützen sich zu stark ab. Wenn Sie heute geeignete Mühlen suchen, so bleibt Ihnen nichts anderes übrig, als Versuche anzustellen;

probieren Sie es einmal mit sog. 3-, 4- oder 6-Walzen-Farbreibmaschinen mit Walzen aus Porphyr; der Preis dürfte aber sehr hoch sein, was nicht gerade zu Versuchen reizt.

Siebente Antwort: Prima Glasurmühlen liefert K. Ziegemeier in Gera Renß.

Achte Antwort: Glaskugeln aus prima Hartglas nach Angabe des Durchmessers liefert das Glastechnische Werk Robert Schicketanz in Liebenwerda, Prov. Sachsen.

Glas.

107. Wir schmelzen in Häfen die folgenden Mischungen: 1. 300 kg Sand, 120 kg Kalkstein, 120 kg Sulfat, 7 kg Kohle, und 2. 300 kg Sand, 109 kg Kalkstein, 65 kg Sulfat, 40 kg Soda, 4 kg Kohle. Wie beseitigt man einen Stich ins Grünliche, so daß das Glas für optische Zwecke verwendbar ist?

Erste Antwort: Bei einem mit viel Sulfat geschmolzenen Glas läßt sich der grünliche Stich schwer beseitigen, weil die sich bildende Galle die Wirkung der entfärbenden Oxyde immer zerstört. Eine Entfärbung ist daher dann erst vorzunehmen, wenn die Galle bereits verschwunden, abgeschöpft oder abgebrannt ist. Als Entfärbung mischt man 1000 g Brannstein und 5 g Kobaltoxyd, und nimmt davon auf ein Gemenge 200—250 g. Man mischt nun ein Entfärbungs-Gemenge, das sehr weich sein soll, aus 50 kg Sand, 40 kg Soda und 5 kg Kalk. Von diesem Gemenge werden etwa 5—10 kg mit 250 g der Entfärbungsmischung nach dem Verschwinden der Galle auf das geschmolzene Glas gebracht, wo sie in kurzer Zeit geschmolzen sind; dann erst soll das Glas geblasen werden, und die Entfärbung verteilt sich dann rasch im ganzen Hafen. Auch bei Ihrem Gemenge 2 mit weniger Sulfat ist auf diese Weise zu verfahren. Sollte sich dabei nur wenig Galle bilden, so könnte die Entfärbungsmischung, 200 g je Gemenge, beim letzten Einlegen beigegeben werden; auch dann ist tüchtig blasen zu lassen, damit sich die Entfärbung im Glase verteilt. Wird nun aber reines weißes Glas verlangt, so ist dieses leichter zu erzielen, wenn das Sulfat ganz wegbleibt und nur mit Soda geschmolzen wird; was die Soda mehr kostet, wird durch die bessere Qualität wieder ausgeglichen. Für optische Zwecke wird in der Regel ein besseres Glas verlangt, das sehr rein und spezifisch auch etwas schwerer ist, damit auch eine bessere Lichtbrechung erzielt wird. Solches Glas wird auch besser bezahlt.

Zweite Antwort: Zunächst hätten Sie angehen sollen, welchen optischen Zwecken das Tafelglas dienen soll. Ein Sulfatglas läßt sich nie gleichmäßig entfärben, da der Eisengehalt des Sulfats nicht nur groß ist, sondern auch schwankt. Um den grünen Stich auf leichte Art beseitigen zu können, müssen Sie nur die reinsten Materialien verschmelzen und das Glaubersalz durch Soda ersetzen. Ferner ist beim jetzigen Gemengesatz für ein normales Flachglas der Zuschlag an Kalk etwas reichlich. Soll das Tafelglas vielleicht zur Signalscheiben Verwendung finden? Nachstehender Gemengesatz gibt bei Verwendung von reinem weißen Sand und eisenfreiem Kalk, sowie bei heißem Ofengang das gewünschte Tafelglas:

Sand	300 kg
Kalkstein	90 "
Soda	90 "
Scherhen	20 "

Dritte Antwort: Die Versuche, rein weißes Glas aus einem Sulfatgemenge zu erschmelzen, schlagen für gewöhnlich fehl, da das Sulfat dem Glas einen zu intensiven grünlichgelben Stich verleiht. Will man hierbei Erfolg haben, so muß außer der richtigen Anwendung und Beigabe des Entfärbungsmittels auch der ganze übrige Schmelzvorgang sachgemäß durchgeführt werden. So darf vor allem das Abschmelzen nur mit reiner Flamme und bei hoher Temperatur geschehen, und das zur Zersetzung des Sulfats nötige Reduktionsmittel muß in genügender Menge beigegeben werden, um die Bildung von Glasgalle tunlichst zu verhindern. Bei Ihren Mischungen wären bei 1 etwa 8 kg und bei 2 etwa 4½ kg Kohle das rechte Quantum. Zurückbleibende Galle muß sorgfältig abgeschöpft oder abgebrannt werden. Als Entfärbungsmittel sind für Sulfatgemenge Nickeloxyd und Brannstein am geeignetsten. Das Nickeloxyd ist dem Gemenge beizumischen, der Brannstein wird der ersten Kelle Brocken beigegeben, die, nachdem die Galle beseitigt worden ist, zum Vollegen dient. Gleich nach dem Niederschmelzen der Brocken ist zu blasen. Zuzugeben wären:

Mischung 1: 14 g Nickeloxyd, grün, und 350 g Brannstein

" 2: 12 " " " " 300 " "

Ein sehr schönes weißes Glas erzielte ich auch mit folgender Entfärbungsmischung:

Antimon	300 g
Nickeloxyd, schwarz	50 "
Manganoxyd	130 "
Borax	120 "
Arsenik	300 "
Sand	100 "

Von dieser Komposition wären etwa zu nehmen: bei Mischung 1: 200 g, bei 2 160 g und dem Gemenge beizufügen.

Vierte Antwort: Sie werden bei Verwendung von Sulfat und Zusatz von Kohle als Reduktionsmittel den grünlichen Stich nie vermeiden können. Uebrigens ist der von Ihnen angegebene Gemengesatz auch für gewöhnliches Tafelglas kaum richtig. Wenn Sie nach der bekannten Normalformel nach Tschuschner das Gemenge berechnen, so kommen für Sulfatglas auf 100 kg Sand, 42 kg Sulfat, 32 kg Kalk und 2,95 kg Kohle und für Sodaglas auf 100 kg Sand, 32 kg Soda und 31 kg Kalk. Ihr Kalkzusatz ist also wohl nicht richtig angegeben. Um den grünlichen Stich zu vermeiden, also ein für optische Zwecke geeignetes weißes Glas herzustellen, ist vor allem Ersatz des Sulfates durch Soda notwendig, dann erübrigt sich der Zusatz der Kohle; wenn Sie außerdem eines der bekannten Entfärbungsmittel (Brannstein, Nickeloxyd, Selen usw.) verwenden, werden Sie bald das Richtige finden. Sätze für weißes Glas sind schon so oft im Fragekasten angegeben worden, daß deren

Wiederherstellen unterbleiben könnte. Gutes, weißes Glas erzielt man r...
... od. Dörentrapper

100 kg	oder	100
32	Soda	24
31	Pottasche	10
31		31

Kalk 31 „ 31

Entfärbung: Nickeloxyd oder

Selen

2 g 2 g

Die Hauptsache bleibt immer, reine, eisenfreie Materialien und heißgehender Ofen, also kein Rauchfeuer. Sie werden, bei genauer Beobachtung der Veränderung, welcher der „Stich“ unterliegt, bald herausfinden, ob Sie den Zusatz des Entfärbungsmittels etwas steigern oder verringern müssen; es empfiehlt sich aber jedenfalls, mit Selen besonders vorsichtig zu sein, da ein zu großer Zusatz das Glas rosa färbt, während zu große Dosen Nickeloxyd einen bräunlichen Stich ergeben. Wenn der Ofen sehr heiß geht, kommt man auch ohne Entfärbung aus, falls an das Glas nicht besondere Ansprüche gestellt werden; es kommt eben darauf an, für welchen Zweck das Glas Verwendung finden soll.

108. Wir bitten um Angabe eines Gemenges zu weißem Salinglas für optische Zwecke.

Erste Antwort: Salinglas für optische Zwecke muß aus reinen Rohmaterialien geschmolzen werden; vor allem ist ein weißer Sand erforderlich. Nachstehend zwei Gemengesätze:

I.

Sand	100 kg
Soda	28 „
Pottasche	8 „
Kalk	22 „
Mennige	4 „
Nickeloxyd	3 g

II.

Sand	100 kg
Soda	36 „
Kalk	25 „
Braunstein	200 g
Antimon	200 „
Kobaltoxyd	1/2 „
Salpeter	2 kg

Zweite Antwort: Zur Erzeugung eines reinen, weißen Salinglases sind zunächst die reinsten Rohmaterialien zu verschmelzen. Die Rohmaterialien sollen auf möglichst gleiche Korngröße gebracht und innig gemischt werden. Der Ofengang muß heiß sein und der Schmelzer reichliche Erfahrungen besitzen. Nachstehender Satz gibt dann sehr schönes Salinglas:

Sand	100 kg
Soda	30 „
Pottasche	5 „
Kalk	22 „
Scherben	20 „
Nickeloxyd	4—6 g

Dritte Antwort: Satz für weißes Salinglas:

Sand	200 kg
Soda	65 „
Pottasche	8 „
Kalisalpeter	5 „
Kalk	26 „
Scherben, gleicher Zusammensetzung	40 „
Nickeloxyd, grün	10 g
Braunstein	180 „

Neue Fragen.

Keramik.

126. Zur Erzielung höherer Hitzegrade (SK 8—12) haben wir eine kleine Versuchsmuffel gebaut, bei der die Temperatur viel zu langsam steigt und Hitzegrade höher als SK 2 nicht zu erreichen sind. Der Zug der Muffel ist sonst ganz gut. Zur Verfeuerung kommt Steinkohle. Die Muffel ist 54 cm tief, 58 cm hoch, 36 cm breit; die Gesamtrostfläche beträgt 1800 qcm, die freie Rostfläche etwa 600 qcm, der Feueraufgang an den Muffelwänden etwa 370 qcm. Der Abzug zum Kamin hat 306 qcm, während der Kamin selbst 8 m hoch ist und einen Querschnitt von 676 qcm hat. Wo ist der Fehler zu suchen?

Glas.

111. Liefert eine Gasleitung, 50 mm weit, genügend Gas für eine Thermosflaschenfabrik, die täglich 12—1500 Flaschen fertig machen soll? Die Anlage liegt am Ende des Gasnetzes und 30 m höher als die Gasanstalt.

112. Ich benötige für meine Tafelglashütte eine Trommel, die mit Holz gefeuert wird, für Walzen von 160 cm Länge und 35 cm Durchmesser. Wie groß soll der Anwärmeraum, die Heizfläche, die Höhe des Heizraumes und der Feuerkanal, der in die Trommel geht, sein?

113. Wer liefert in Deutschösterreich Handpressen für kleine Glasisolatoren?

114. Unserer Fabrikanlage ist im Südwesten ein Höhenrücken vorgelagert, dessen Kamm von den 25 m hohen Kaminen unserer Kühltürme etwa 200 m entfernt ist und die Kamine um 15 m überragt. Bei starkem Südwestwind machen wir die unangenehme Wahrnehmung, daß die Kühltürme überhaupt nicht mehr ziehen und das Feuer in die Gasventile zurückschlägt. Wir führen dies darauf zurück, daß der über den hohen Kamm streichende Wind auf die Kamine von oben drückt. Wie ist diesem Uebelstande abzuweichen? Erwähnen möchten wir noch, daß der lichte obere Durchmesser der Kamine 80 cm beträgt.

115. Auf welche Art, mit welcher Vorrichtung und mit welchem Material bohrt man am schnellsten und vorteilhaftesten Fensterglas in allen Stärken sowie Spiegel-, Kristall- und Schwarzglas bis zu 22 mm Stärke?

Briefkasten der Redaktion.

R. R. i. H. Lesen Sie die Antworten zu Frage 119 in Nr. 32, in denen das Absetzen von Glasuren behandelt ist.

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Am 7. August entschlief der

Fabrikdirektor i. R.

Conrad Walter
in Breslau

im fast vollendeten 80. Lebensjahre.

Der Verewigte war Mitbegründer und Leiter unserer im Jahre 1873 gegründeten und seit dem Jahre 1898 in eine Aktiengesellschaft umgewandelten Firma, deren Blühen und Gedeihen sein Lebenswerk gewesen ist, der er bis 1905 vorstand und nach seinem Rücktritt als Mitglied des Aufsichtsrats seine reichen Erfahrungen bis an sein Ende gewidmet hat.

Ausgezeichnet durch seltene Geistes- und Verstandesgaben hat er dieselben, rastlos tätig, in den Dienst unseres Unternehmens gestellt und ihm den Stempel seiner Persönlichkeit aufgedrückt. Sein Verlust wird uns unersetzlich bleiben.

Seine Güte und Menschenfreundlichkeit sichern ihm bei uns wie bei allen, die ihn näher gekannt haben, ein ehrendes und bleibendes dankbares Angedenken.

Striegauer Porzellanfabrik A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz.

Der Aufsichtsrat.
Paul Weitz, Vorsitzender.

Die Direktion.
F. Flamm.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Töpferi-Berufsgenossenschaft, Sektion V.

Die Mitglieder der Sektion werden gemäß § 24, Abs. 2, der Satzung hierdurch zu der am

Montag, den 29. August 1921, mittags 12 Uhr,
zu **Magdeburg, Alte Ulrichstraße 4/5,**
im Hotel „Magdeburger Hof“,

stattfindenden

ordentlichen Versammlung

ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht für 1920.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
3. Wahl der Rechnungsprüfer für 1921.
4. Festsetzung des Haushaltsplanes für 1922.
5. Wahl des Sektionsvorstandes.
6. Entsendung eines Vorstandsmitgliedes und Stellvertreters zur Genossenschaftsversammlung am 11. September d. J. in Regensburg.
7. Verschiedenes.

Magdeburg, den 11. August 1921.

Der Vorstand der Sektion V der Töpferi-Berufsgenossenschaft.

Karl Miller, Vorsitzender.

[218]

Trockenaufbereitung von Rohkaolin.

Von Ingenieur Anti Dahl (Deutsch Lissa).

(Nachdruck verboten.)

Sowohl die feinkeramische als die Papier- und chemische Industrie verlangen zur Herstellung ihrer Erzeugnisse reinsten Kaolin, welcher möglichst arm an Beimengungen von Quarz, Feldspat und Glimmer sein soll. Obwohl bei ersterer das Vorhandensein von Quarz und Feldspat, soweit sie von reinweißer Brennfarbe sind, was jedoch meistens nicht der Fall zu sein pflegt nicht störend ist, vom wirtschaftlichen Standpunkt oft sogar wünschenswert sein kann, so können doch die Glimmer- und unreinen Quarz- und Feldspatanteile nicht in der feinkeramischen, noch weniger in der Papier- und chemischen Industrie als Gesellschafter in den Kaolinen geduldet und mitverarbeitet werden. Das bisher fast ausschließliche Verfahren, die Rohkaoline in einerseits Kaolin, welcher sich in Bezug auf Reinheit möglichst der reinen Tonsubstanz, $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$,

nähert, und andererseits in Quarz, Feldspat und Glimmer zu zerlegen, bestand in dem überall bekannten und einfachen Schlämmen, eine Aufbereitungsart, welcher, abgesehen davon, daß dieselbe in Bezug auf Vollkommenheit bei manchen Kaolinarten viel zu wünschen übrig läßt, immer, mehr oder minder, je nach den örtlichen Verhältnissen, große Nachteile anhaften.

Die Anlagen sind, wenn auch in ihrer Ausführung verhältnismäßig einfach, zufolge ihres Umfanges doch ziemlich teuer und erfordern große Ausdehnungsmöglichkeiten.

Vom Beginn der Aufbereitung bis zur Gewinnung des reinen Kaolins vergeht nicht nur lange Zeit, sondern es ist auch viel menschliche Arbeitskraft aufzubringen.

Es sind große Wassermengen erforderlich, deren Beschaffung, falls das Schlammwerk nicht an natürlichem, ständig fließendem Wasser gelegen ist, oft schwer sein kann, während, wenn sie vorhanden sind, der Kreislauf des Wassers durch eine Pumpenanlage besorgt werden muß, falls nicht dauernd frisches Leitungswasser, welches nicht billig ist, verwendet werden soll.

Das Anstreiben des im gereinigten Kaolin enthaltenen Wassers erfordert Anbringung teils mechanischer Kraft, teils direkter Wärme, d. h. von Brennstoff.

Man hat es deshalb nicht an Versuchen fehlen lassen, das Schlämmen des Kaolins durch ein Trockenaufbereitungsverfahren, welches quantitativ und qualitativ mindestens ebenso leistungsfähig ist, zu ersetzen. Es scheint jedoch bei den Versuchen geblieben zu sein, deren Höhepunkt in der Errichtung einer Luftaufbereitungsanlage für Rohkaolin in Auvergne in Frankreich erreicht zu sein scheint. In Deutschland dürfte jedoch nichts anderes bekannt sein, als daß alle Kaolinwerke ihren Rohkaolin durch Schlämmen reinigen, mag nun der Grund in mißglückten Versuchen und schlechten Erfahrungen mit der Trockenaufbereitung oder in einem von vornherein großen Pessimismus gegen dieselbe, bzw. hartnäckigem Festhalten am „Althergebrachten“ zu suchen sein. Aber gerade in heutiger Zeit, wo es gilt, nach Möglichkeit an Brennstoffen und sowohl menschlicher als mechanischer Arbeitskraft zu sparen — bei Neuanlagen wären noch die großen Gesteungskosten durch die umfangreichen, platzraubenden Schlammanlagen und des dazu erforderlichen großen Areals mit denen der Trockenaufbereitungsanlagen zu vergleichen und in Betracht zu ziehen, — verdient die Frage der Trockenaufbereitung des Rohkaolins wieder ans Tageslicht gezogen und gründlich untersucht und erörtert zu werden.

Zur Aufbereitung und Konzentration von Metallerzen wird die Trockenaufbereitung schon seit langem benutzt; da aber

trümmerchen jedoch möglichst unbeschädigt durch die Walzen gelangen, um im Separator ausgeschieden zu werden.

Produkt B wird fast kaolinfreier Quarz und Feldspat sein und ist also ein Abfallprodukt.

Produkt C wird größtenteils Kaolin, jedoch auch feinsten Quarz und Feldspat enthalten. Um letztere auszuschneiden, muß man das Gemisch aus Kaolin, welcher grobkörniger ist, und dem feinen Feldspat und Quarz durch Absiebung von letzterem zerlegen oder, falls dies nicht oder nur teilweise gelingt, muß dasselbe auf einem Walzwerk bereits beschriebener Konstruktion, jedoch mit glatten Walzen und feinsten Einstellung, weiterbehandelt, d. h. dem Kaolin eine mindest ebenso kleine Korngröße wie dem Quarz und Feldspat gegeben werden. Die Weiterseparation im Luftstrom erfolgt dann bei gleicher Korngröße auf Grund der Unterschiede im spezifischen Gewicht. Zuzufolge der Eigenschaft des Walzwerkes, die Kaolinteile besser zu zerkleinern als die harten Quarz- und Feldspatteile, wird aber außerdem in dem Maße, wie es gelingt, erstere feiner als letztere weiter zu zerkleinern, die Separation auch auf Grund des Volumenunterschiedes bezw. der Korngröße zugunsten des Kaolins vor sich gehen.

Produkt D besteht aus feinstem und reinstem Kaolin, dem höchstens einige Glimmerblätter beigemischt sind, welche zusammen mit organischen Unreinigkeiten, Holzsplitter u. dgl. abgesiebt werden.

Eine andere Art von Luftseparatoren, als hier beschrieben, ist der in der Zement- und keramischen Industrie nicht aber zur Separation, bezw. Reinigung, sondern zur Sichtung von feingemahlenem Material, gleich welcher Zusammensetzung, benutzte Kreiselseparator und der ihm ähnliche, feiner arbeitende sog. Selektor mit in sich geschlossener Luftzirkulation. Wo es nur darauf ankommt, ein Material fein zu sieben, was auf dem hier beschriebenen Luftseparator natürlich auch möglich ist, dann sind die ins Feld geführten Vorteile des ersteren — geringer Platzbedarf, große Leistung und Staubbefreiheit — gegenüber letzterem berechtigt. Zur Separation, wie diese in vorliegendem Falle durchgeführt werden muß, kommen diese Maschinen jedoch nicht in Frage, da erstens in diesen eine Entmischung kaum stattfindet und zweitens, eine zweiteilige solche nicht genügt, selbst wenn sie wiederholt durchgeführt würde.

2. Die Zentrifugalseparation.

Die Arbeitsweise derselben ist eine der Milchzentrifugen ähnliche, mit dem Unterschied, daß das Separationsgut das eine Mal flüssig und in einem geschlossenen Behälter, das andere Mal trocken und in Pulver-, bezw. gekörnter Form in einem offenen, für die Separation unbegrenzten Raum in seine Bestandteile zerlegt wird. Wie bei dem Windseparator sind auch hier das spezifische Gewicht und die Korngröße — bei glimmerhaltigem Material auch die Größe der Oberfläche — des zerkleinerten Materials für die Separation ausschlaggebend.

Das vorzerkleinerte Aufbereitungsmaterial wird durch eine Schleudervorrichtung in horizontaler Richtung ringsherum geschleudert. Dem Gesetze der Zentrifugalkraft folgend, wird das schwerste und grösste Material am weitesten geschleudert, während die leichtesten und feinsten Teile eher zu Boden fallen. Die Trennung der einzelnen Bestandteile erfolgt ähnlich wie im Windseparator und ebenfalls die Zerkleinerung des nicht genügend aufgeschlossenen und weiter zu behandelnden Materials. Figur 2 und 3 zeigen im Schnitt und Grundriß einen solchen Zentrifugalseparator einfachster Art, Figur 4 und 5

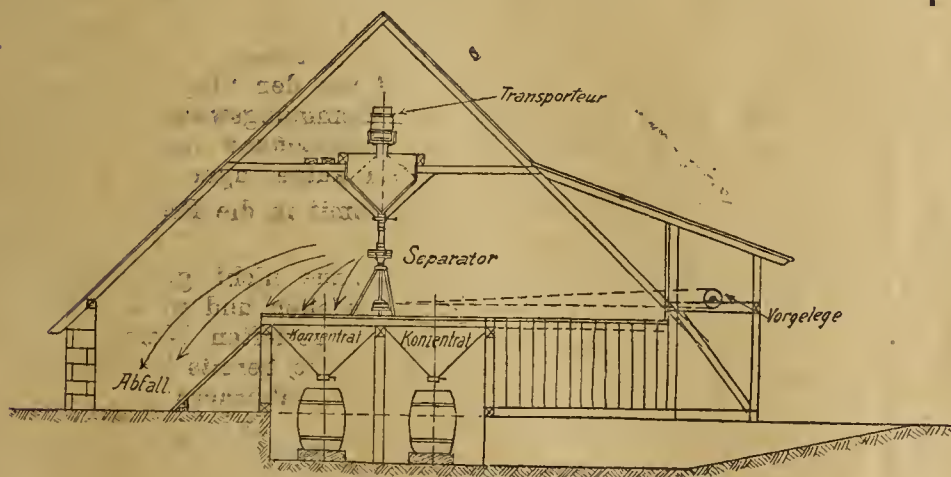


Fig. 2

eine Anlage, bestehend aus 3 Separatoren. Es wird hier nur das feinste Produkt, entsprechend dem Produkt D des Windseparators, gewonnen; sowohl die größten als Mittel-Produkte werden als Abfall betrachtet und keiner weiteren Behandlung mehr unterworfen. Ob man dies oder jenes vollkommenere

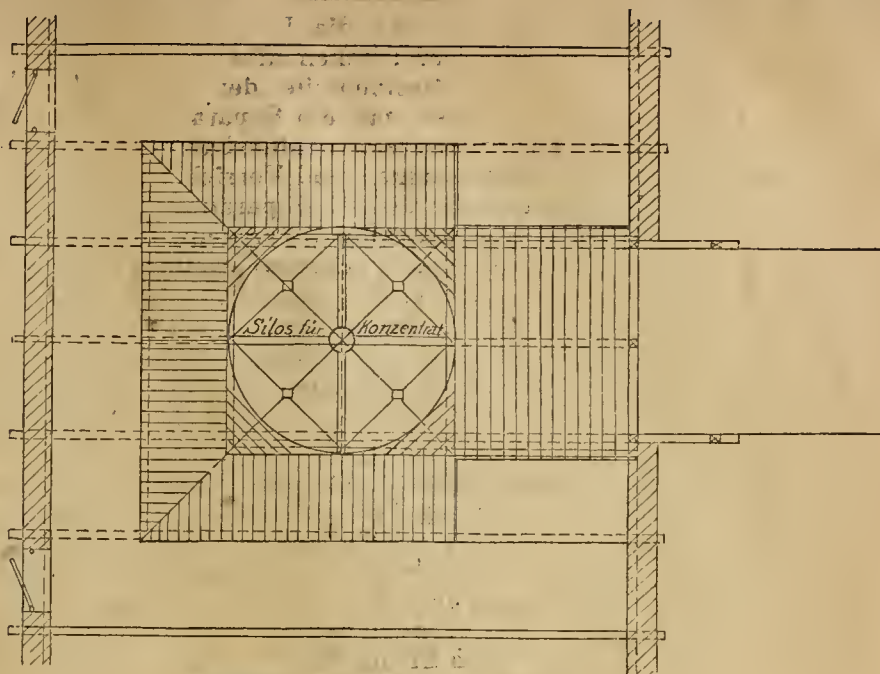


Fig. 3

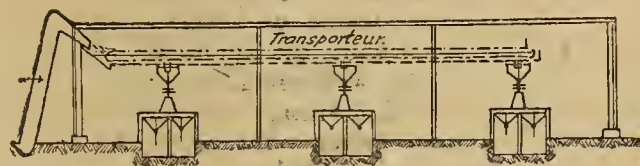


Fig. 4

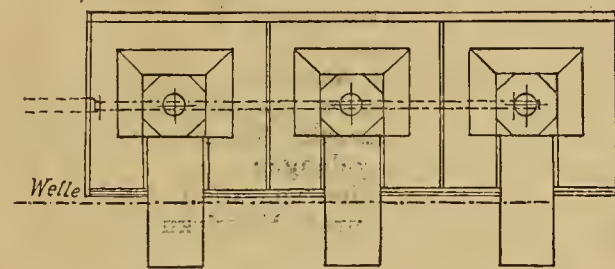


Fig. 5

Verfahren wählen soll, ist ein kaufmännisches Rechenstück auf Grundlagen örtlicher Verhältnisse.

Um eine möglichst vollkommene Ausbeutung des im Rohprodukt enthaltenen Kaolins zu erzielen, kann es, je nach der Beschaffenheit und der physikalischen Eigenschaften des Rohkaolins, zweckmäßig sein, beide Separationsarten miteinander zu verbinden, indem der Zentrifugalseparator die grösste Arbeit und der Windseparator die feinste und letzte Separation übernimmt, nachdem durch geeignete Zwischenschaltung von Zerkleinerungsmaschinen und Sieben diese gleichzeitig die Weiteraufbereitung der Mittelprodukte besorgen. Figur 6 stellt eine solche Anlage und deren Arbeitsweise schematisch dar. Wie daraus ersichtlich, wird das auf einem Desintegrator zerkleinerte und auf einem Schüttelsieb bis zu einer bestimmten Größe, z. B. 5 mm, abgesiebte Material dem Zentrifugalseparator zugeführt, wo es soweit entmischt wird, daß es sich in 4 Gattungen trennen läßt:

Produkt I; dasselbe wird auf einem Sieb von Glimmer und organischen und dergl. Beimengungen gereinigt und stellt dann reinen Kaolin, also fertiges Endprodukt dar.

Produkt III besteht aus Feldspat und Quarz und ist Abfall.

Produkt IV wird mittels Walzwerks weiter aufbereitet und gelangt nochmals in den Separator.

Produkt II gelangt, nachdem es auf einem Walzwerk weiterzerkleinert worden ist, zum Windseparator.

Der Windseparator teilt dasselbe wieder in 4 Produkte, wovon

Produkt I reiner Kaolin, also Fertigprodukt ist,

Produkt II außer Kaolin etwas Glimmer enthält, letzterer wird abgesiebt und reiner Kaolin, Fertigprodukt; bleibt übrig.

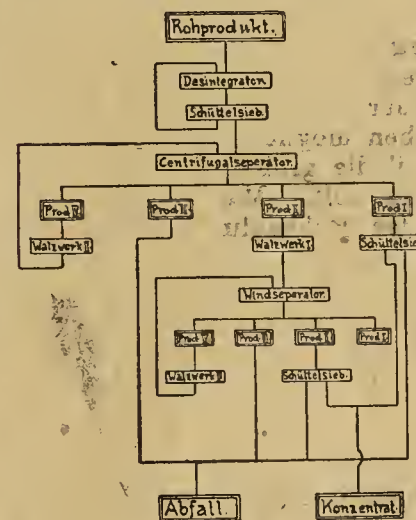


Fig. 6

Produkt III ist Abfall, bestehend aus Quarz und Feldspat.

Produkt IV ist unfertig und kommt, nachdem es in einem Walzwerk weiter aufgeschlossen worden ist, nochmals in den Windseparator.

Daß sich Rohkaolin nach dem hier geschilderten Verfahren anbereiten läßt, und daß diese Trockenaufbereitung in Bezug auf Vollkommenheit und Leistung dem Schlämmverfahren nicht nachsteht, kann als sicher angenommen werden. Deshalb ist es jedoch nicht ausgeschlossen, daß es nicht auch Kaoline gibt, welche sich besser naß aufbereiten lassen und für welche das Trockenaufbereitungsverfahren sich nicht eignet, ebenso wie sich die Aufbereitung von nicht nur Graphit-, sondern auch Metallerzen nicht vereinheitlichen läßt. Ohne Zweifel würden nicht nur die ersten Kaolinaufbereitungsanlagen dieser Art umfangreiche Versuche machen müssen, ehe sie zum Ziel gelangen, sondern es wird keiner Neuanlage das Versuchsstadium erspart werden können. Es wird sich ebensowenig die Trockenaufbereitung von Graphiterzen auf Rohkaoline, als die einer Kaolinart auf die andere ohne weiteres übertragen lassen.

Bericht

über die Sitzung des Hauptausschusses des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands E. V.

Der Hauptausschuß des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands E. V. tagte am 12. August 1921 in Berlin im Hotel „Russischer Hof“. Besprochen wurden folgende Angelegenheiten:

Von der Satzungskommission lagen die Vorschläge für die Satzungsänderungen vor. Nach eingehender Diskussion wurde beschlossen, die Satzungsänderungen in der jetzigen Fassung der Hauptversammlung zu unterbreiten.

Nach einem Bericht über den Zolltarif wurden die Fachverbände erneut aufgefordert, ihre Wünsche für die Aufstellung des Zolltarifschemas umgehend der Geschäftsführung bekanntzugeben.

Ein ausführlicher Bericht über die Frage der vermehrten Devisenbeschaffung für Reparationszwecke und der Devisenkontrolle gab zur folgenden einheitlichen Stellungnahme der Glasindustrie Anlaß:

Als Standpunkt der Glasindustrie wird festgestellt, daß sie sich gegen eine Zwangsvorschrift, in Auslandswährung zu fakturieren und zahlen zu lassen, ausspricht, da dieses einen sehr gefährlichen Rückgang der Ausfuhr zur Folge haben würde und daher als exportfeindlich und undurchführbar bezeichnet werden muß. Die Glasindustrie erklärt sich aber ausdrücklich bereit, die aus Auslandsverkäufen stammenden Devisen dem Reiche zur Verfügung zu stellen, soweit sie nicht für den eigenen Bedarf gebraucht werden. Die Fachverbände sollen aber ihren Mitgliedern dringend nahelegen, im Interesse der Vermeidung der drohenden Zwangsfessel einer Fakturierungsvorschrift möglichst in Auslandswährung zu fakturieren, soweit dies die Marktverhältnisse gestatten, und möglichst hohe Beträge an Exportdevisen hereinzunehmen und der Reichsbank zur Verfügung zu stellen.

Ueber die Lohnforderungen der Arbeiter aus Anlaß der Brotpreiserhöhung wurde längere Zeit debattiert und schließlich vereinbart, im Verband der Glasindustriellen Deutschlands eine Arbeitsgemeinschaft der Arbeitgeberverbände der Glasindustrie zu schaffen.

Die Frage der Übertragung der Funktionen von Leistungsverbänden für den Wiederaufbau auf die Außenhandelsstellen fand durch die amtliche Bekanntmachung über die Errichtung von Leistungsverbänden vom 22. Juli 1921 ihre Erledigung.

Nach einem allgemeinen Bericht über die neuen Steuerpläne der Reichsregierung nahm der Hauptausschuß in Sonderheit zur Umsatzsteuer Stellung. Zunächst soll eine Gleichstellung der Erzeugnisse der Glasindustrie mit denen der keramischen Industrie hinsichtlich der Heranziehung zur Luxussteuer verlangt werden. Ferner soll darauf hingearbeitet werden, daß der Begriff „Luxus“ nicht weiter überspannt, sondern auf das berechnete Maß zurückgeführt wird. Außerdem soll gegen die Absichten der Reichsregierung, die Exporteure hinsichtlich der Befreiung der Umsatzsteuer bei der Ausfuhr besser zu stellen, Front gemacht und verlangt werden, daß die Ausfuhr nach wie vor sowohl für Erzeuger als auch für Exporteure von der Umsatzsteuer befreit bleibt, ferner, daß das Reichsfinanz-

ministerium seinen industrie-unfreundlichen Standpunkt hinsichtlich der Rückerstattung der bei Ausfuhr zurückempfängenen Umsatzsteuer an den Erzeuger seitens der Exporteure aufgibt.

Endlich beschloß noch der Hauptausschuß, in der Frage der Beantwortung des Fragebogens des Internationalen Arbeitsamtes in Genf, den Fachverbänden erneut die Beantwortung der Fragebogen nahelegen, da es im Interesse der Industrie liegt, dem Internationalen Arbeitsamt objektive Information über die deutsche Glasindustrie zu liefern.

Aus der Praxis für die Praxis.

Von Direktor K. Polko, Meißen.

Man hat in den letzten Monaten die Lage unserer deutschen Industrie unter dem Gesichtspunkt der außerordentlichen, durch den Krieg bedingten Schwierigkeiten allseitig und häufig beleuchtet. Die enorme Steigerung der Löhne und Gehälter, die Höhe der Rohmaterial-Preise, die hohen Abgaben an Steuern für Ausfuhr u. a. m. geben gerechtfertigten Anlaß, für die Zukunft unserer Industrie zu bangen. Immerhin muß eines Tages der Zeitpunkt kommen, an dem alle diejenigen Ausgaben, die auch das mit uns auf dem Weltmarkt konkurrierende Ausland zu tragen hat, unter den Kulturvölkern mehr oder weniger die gleichen sind — dann bleiben also nur die Belastungen, die uns als besiegt Land augenblicklich seitens der Sieger auferlegt sind und die zweifellos eine jahrelang andauernde Sorge darstellen werden. Unberücksichtigt bei unseren Betrachtungen soll bleiben die besondere Lage, die das eine Land gegenüber dem anderen als Rohstofflieferant oder Veredelungsland einnimmt, wodurch ein Vergleich der Länder untereinander außerordentlich erschwert wird.

Weniger scharf hineingeleuchtet hat man in eine andere allgemein bekannte und doch immer nur mit großer Vorsicht berührte recht düstere Seite unserer Industrie. Es handelt sich um die gegenseitige Unterbietung innerhalb der einzelnen Industriezweige und um die in Zeiten niedergehender Konjunktur stets von neuem auftretende geradezu elende Schund- und Schleuder-Konkurrenz.

Der Hergang ist folgender: In einem blühenden Handelszweige tut sich ein Verband auf wirtschaftlicher Grundlage auf, der in erster Linie eine straffe Preiskontrolle anstrebt. In der einschlägigen Industrie befindet sich neben Werken von je 1000 und mehr Arbeitern auch eine ganze Reihe mittlerer und kleiner Unternehmungen. Ein gemeinsamer Preis für einigermaßen gleichmäßige Produkte wird festgesetzt. Solange der Markt gut aufnahmefähig ist, rühmt jeder die Vorzüge gemeinsamer Preispolitik, und jeder freut sich der durch die Verbands-tätigkeit eingeführten höheren Preise, die es auch ermöglichen, den gesteigerten Lohn- und sozialen Forderungen bis zu einem gewissen Grade gerecht zu werden. Jetzt setzt der wirtschaftliche Rückschlag ein, da bengen sich dem Drängen der Großhändler nach niedrigeren Preisen zunächst einmal die kleinen, weniger zahlungskräftigen Werke; dann folgt das erste größere Unternehmen, um sich ein umfangreiches Kanfobjekt, das jetzt selten ist, nicht entgehen zu lassen. Der Händler erzählt dem einen Werke unter dem Siegel strengster Verschwiegenheit, ein anderes großes Konkurrenzwerk habe ihm die Ware mit diesen oder jenen Vorzugsbedingungen angeboten. Diese angebliche Tatsache einer Unterbietung wird weiter „kolportiert“, und schließlich wird erst an wenigen, dann an vielen Stellen das Prinzip der Preispolitik entweder offen durchbrochen oder — was schlimmer ist — es wird gemogelt.

Das klingt alles recht harmlos, fast nichtssagend. Wer aber mit beiden Füßen in der rohen Praxis steht, erblickt in diesen, sich immer von neuem wiederholenden Tatsachen eines der allergrößten Grundübel und Krebsgeschäden unseres ganzen Wirtschaftslebens. Daran ändert auch die Tatsache nichts, daß einige wenige Verbände im-tande sind, derartige ungesunde Manipulationen von sich fern zu halten, und daß eine Minderzahl von Werken, die entweder in ihrer Fabrikation oder ihrer finanziellen Lage die Masse der Konkurrenzwerke überragen, nicht in Mitleidenschaft gezogen werden. Die große Mehrzahl der Fabrikanten, gleichgültig ob es sich um Aktiengesellschaften großen Umfanges oder um kleine Unternehmungen handelt, leidet jedenfalls unter dem beregten Mißstande und kommt oft in die bedrängteste Lage, gerät mitunter geradezu in den wirtschaftlichen Zusammenbruch.

Wie kann diesem Treiben entgegen gewirkt werden? Der Verband hat einmal keine Handhabe, die unter Umständen nicht geringe Zahl der Außenseiter in seine Reihen zu zwingen.

Sollten aber besonders günstige Umstände die Unternehmungen zu einem Verbands ziemlich geschlossen zusammenbringen, dann ist in großen Vereinigungen die Strafanwendung gegen Unterbietungen außerordentlich erschwert.

Auf lange Fristen hin binden sich die Fabrikanten hier meist nicht. Eine kleine Buße gegen eine Uebertretung wird, da sie nicht im Verhältnis zu einem unter Umständen ziemlich erheblichen Gewinne steht, anstandslos bezahlt, und es wird lustig weiter „geschoben“. Wird eine empfindliche Strafe angedroht, so treten die betreffenden Mitglieder aus dem Verbands aus und gefährden damit dessen Bestand. Unter solchen Verhältnissen vegetieren, was Preispolitik anbelangt, eine ganze Anzahl von Fabrikanten-Vereinigungen.

Als einfachstes Mittel erscheint der regierungsseitig vorgeschriebene Zwang des Beitritts. Jeder Hersteller eines gewissen Fabrikats sei gezwungen, einem gewissen Konzern beizutreten und muß sich den mit Stimmenmehrheit gefaßten Beschlüssen fügen. Diese letzteren müssen auf die kleinen Fabriken genau so Rücksicht nehmen wie auf die großen, was durch den Abstimmungsmodus festzulegen ist. Empfindliche Strafen zwingen die Mitglieder zur Einhaltung der Bestimmungen. Die Preisfragen selbst kann nur der Verband als solcher ohne jede Beeinflussung von irgendwelcher Seite lösen, denn allein seine Mitglieder sind Sachverständige der Praxis. Da kommt sofort der Staat mit seinem Einspruchs- und Mitbestimmungsrecht, und die ganze Sache fällt zusammen wie ein Kartenhaus. Wer heute noch einen Beweis dafür braucht, daß der Staat eine Torheit nach der andern mit seinem Bevormundungssystem und seiner ins Endlose getriebenen Zwangswirtschaft gemacht hat, wenn weiter erst noch bewiesen werden muß, daß fast jeder einzelne Zweig von Handel und Industrie in dem Augenblicke aufatmet, in dem die Zwangswirtschaft fällt, dem kann volkswirtschaftlich nicht geholfen werden, oder er gehört zu denen, die aus obigen obrigkeitlichen Einrichtungen bis zur Jetztzeit Vorteil hatten.

Mache man doch mal den Versuch. Lasse man doch einmal eine Industrie die gefürchtete Ausbeutung des Publikums recht gründlich betreiben. Möge doch ein Fabrikationszweig eine Zeitlang das Publikum ausbeuten bis dort hinaus, und zwar sogar in einem Artikel, der volkswirtschaftlich unbedingt notwendig ist, was wäre alsdann die Folge?

Nehmen wir mal einen Gebrauchsgegenstand an, beispielsweise Porzellan. Denke man sich den Fall, die Porzellanfabrikanten machten die — sagen wir kurzerhand — Dummheit und verlangten ganz abnorme Preise. Was wäre dann die Folge? Entweder das Publikum kauft weiter, dann sind die Preise eben nicht unerschwinglich, und wenn dadurch dann die Dividenden entsprechend den um das Zehnfache und mehr gestiegenen Löhnen ebenfalls zehnmal höher würden, so käme das ja unserer Volkswirtschaft nur zugute, denn im gleichen Verhältnis würden bei dem heute ja recht flotten Anpassungsvermögen unserer Arbeiter auch ihre Einnahmen entsprechend sich noch weiter vermehren, bis der Weltmarktpreis dem Treiben eines Tages ein Ziel setzen würde.

Oder aber — und das würde das Wahrscheinlichere sein — die Porzellangeschirre werden durch die törichte Preispolitik so teuer, daß man sofort zu Surrogaten oder zu Konkurrenzfabrikaten (in diesem Falle Steingut, Steinzeug, Emaille u. a.) griffe.

Gesetzt den Fall, diese Industrie würde die gleiche Torheit begehen! Vielleicht aber würde doch eine der Konkurrenz-Industrien die Sache ausnützen und vernünftige Preispolitik anstreben. Das wäre doch, wenn nicht alle Fabrikanten des Deutschen Reiches mit Blindheit geschlagen sind, das Wahrscheinliche. Dann würde diese zu einträglichen Preisen selbst bei schlechter Konjunktur Riesenaufträge schlucken, und die Porzellanindustrie würde sehr bald das Törichte ihres Tuns einsehen.

Aber selbst den ganz absurden Fall gedacht, daß nun alle Branchen beginnen würden, das Publikum auszusaugen. Lasse man sie doch ruhig gewähren. In ganz kurzer Zeit würde sich die Sache von selbst regeln, und es würden gesunde Verhältnisse eintreten, wie überall dort im Wirtschaftsleben, wo sich eine Angelegenheit aus sich selbst heraus geklärt hat. Durch Vorschriften ist noch niemals auf die Dauer in volkswirtschaftlichen Fragen bei an sich auf Freiheit des Handelns beruhender Entwicklung etwas Ersprießliches erreicht worden. Gefährlich könnte die Sache nur dann werden — und auch dann mit Rücksicht auf die Lieferungen seitens des Auslands nur sehr bedingt —, wenn es sich um ganz konkurrenzfreie und durch nichts zu ersetzende Fabrikate handelt. Der Gedanke der

Zwangsverbands-Sache hat zweifellos etwas Verlockendes, aber nur wenn der Staat in der Preispolitik seine Hand aus dem Spiele läßt.

Unsere gesunde Arbeiterschaft wird bald einsehen, daß Rücklagen und Erneuerungsfonds, große Abschreibungen u. a. nötig sind. Wenn auch das Gros der Arbeiter nie etwas lernen wird, so sind es doch die Führer, die bald wieder auf gesundem Boden stehen werden; niemals dagegen der Staat.

Die rechtmäßige Höhe eines Gewinnes kurzerhand nach Prozents vom Standpunkt eines Wucherrichters aus einzuschätzen, ist an sich schon ein absolutes Unding. Um festzustellen, ob der Gewinn einer Industrie in dieser oder jener Höhe ein gerechtfertigter ist, muß man eine jahrzehntelange Erfahrung und Kenntnis der Schwankungen in der betreffenden Branche besitzen, schon um die notwendigen Rücklagen erfahrungsgemäß einigermaßen festzusetzen. Wer die Gepflogenheiten kennt, wie man die Anzeigen wegen Wuchers in Fabrikpreisen angebracht hat, und wie ihre Prüfung — sicher vom guten Willen beseelt, das Richtige zu finden — vor sich ging, der wird von dem Wagnis eines Zwangsverbandes mit staatlichem Mitbestimmungsrecht seine Hand weglassen.

Unsere Arbeiterschaft und unser Staat sollten stolz sein auf die Werke, die es fertig bringen, bei der jetzt allgemein üblichen Höhe von Löhnen und Gehältern noch scheinbar gute Dividenden zu zahlen und Rücklagen für schlechte, nie ausbleibende Zeiten zu schaffen, anstatt mit bürokratischem Auge in den Büchern herumzustochern, um nachzusehen, ob kein zu hoher Gewinn bzw. eine Ausbeutung des Publikums vorliegt.

Wenn erst einmal die idealen Menschen neu geschaffen sind, von denen man faselt, daß sie aus reiner Liebe zur Arbeit ihre Schuldigkeit im Schweiße des Angesichts tun, wenn einmal keine Akkordarbeit mehr nötig ist, weil es an sich keine faulen Brüder mehr gibt, sondern jeder entsprechend seiner Veranlagung alles an Leistung hergibt, was in seinen Kräften steht, dann wird ja der Staat als solcher die Möglichkeit haben, für die schlechten Zeiten große Reserven aufzustapeln, und der einzelne braucht nicht mehr selbst für seine Zukunft zu sorgen. Alsdann besteht nicht mehr die Verpflichtung, für die alten Invaliden Altersrenten zu schaffen und für Zeiten wirtschaftlichen Niedergangs Werte anzulegen. Solange wir aber armselige Menschen mit menschlichen Fehlern sind, sollte man die Obrigkeit nur zu Zwangsmaßnahmen heranziehen, die in jedem geordneten Staatsleben seit Anfang der Welt bestehen müssen. Würde also der Staat sein Bevormundungsrecht beiseite lassen und den Verbänden die reine Selbstverwaltung zugestehen, dann könnte der Zwang eines Beitritts zu den Fabrikantenvereinigungen uns Segen bringen. Die letzteren könnten alsdann durch Selbsthilfe die Schundkonkurrenz ausschalten und so auch in Zeiten wirtschaftlichen Niederganges ein gewinnbringendes Arbeiten der Industrie ermöglichen.

Deutsche Volkswirtschaftl. Korrespondenz 1921, Nr. 62.

Neueinführung und abermalige Heraufsetzung von Erhöhungskoeffizienten in Frankreich.

(Nachdruck verboten.)

Nachdem erst durch das Dekret vom 28.3. eine bedeutende Erhöhung der Generaltarifsätze verfügt worden ist, ist nunmehr unterm 28.6. ein neues, im Journal Officiel vom 4.7. veröffentlichtes Dekret ergangen, das neben einer Zusammenstellung sämtlicher bisheriger Erhöhungskoeffizienten in weiterer Auswirkung der sich immer noch verschärfenden französischen Schutzzollbestrebungen in größerem Umfange neue Erhöhungskoeffizienten einführt und eine große Zahl der bisherigen sehr stark, durchschnittlich um das Doppelte heraufsetzt. Die deutsche Ausfuhr wird von der Erhöhung besonders schwer betroffen, da die Koeffizienten mit den Sätzen des Generaltarifs zu multiplizieren sind, während fast alle anderen europäischen Staaten den Minimaltarif genießen. Das Dekret tritt nach der gewöhnlichen Frist in Kraft; die bisherigen durch frühere Erlasse festgesetzten Koeffizienten verlieren mit demselben Tage ihre Gültigkeit. Für bereits rollende Waren findet eine Befreiung von den neuen Erhöhungen im Zolllarif statt, wenn die Sendungen laut beiliegendem Frachtbrief an einem früheren Datum als es das Journal Officiel, welches das Dekret veröffentlicht, trägt, direkt nach Frankreich aufgegeben wurden.

Der „Saar-Wirtschaftszeitung“ entnehmen wir die folgende Aufstellung der für unsere Erzeugnisse jetzt gültigen Erhöhungskoeffizienten:

Nr. des französ. Zolltarifs	Bezeichnung der Waren	Erhöhungs-koeffizient
331	Tonwaren, feuerfeste aus gemeinem Ton: Schmelztiegel, Retorten, Kapseln, Muffeln und ausgehöhlte oder hohle Gegenstände, mit Ausnahme von Mauerziegeln	3
	Mauerziegel, volle, von weniger als 2 cdm	3
	Mauerziegel, andere, von jeder Form und Größe	3
332	andere feuerfeste Erzeugnisse: Mauerziegel und Gegenstände, hergestellt mit Kieselerde, Tonerde, Bauxit, Magnesia usw. Schmelztiegel und Erzeugnisse aus Graphit, Reißblei oder anderen Kohlenstoffen	3 3
333	Drainröhren	3
334	Blumentöpfe aus gemeinem Ton	2,8
336 u. 337	Andere Tonwaren aus gemeinem Ton: weder glasiert noch emailliert	2,3
	glasiert oder emailliert	2,7
338	Steinzeug: Geräte und Apparate für die Herstellung chemischer Erzeugnisse	3
339	Röhren jeder Form	3
340	anderes gewöhnliches Steinzeug jeder Art, Sanitätsapparate, Wirtschaftsgegenstände, Flaschen und anderes	3
341	anderes aus feiner Masse, mit oder ohne Verzierungen, Reliefs oder Email	Dieselben Koeffizienten wie für feine Fayence-waren je nach der Art
342	Fliesen und Pflasterziegel, gebrannt: aus gemeinem Ton, weder glasiert noch emailliert	3
	glasiert oder emailliert	Dieselben Koeffizienten wie für Fayencen aus gewöhnl. Masse u. zinnhaltige je nach der Art
	aus feinem Ton: weder glasiert noch emailliert	3
	verziert oder emailliert	Dieselben Koeffizienten wie für feine Fayencen, deren Regime sie folgen
	aus Steinzeug: andere als emaillierte	3
	emaillierte	Dieselben Koeffizienten wie für feine Fayencen, deren Regime sie folgen
343	Fayencen:	
344	Fayencen aus gewöhnlicher Masse und zinnhaltig	2,5
347	feine und Majoliken	2,9
	Porzellan:	
	weißes	1,9
	verziertes	3,2
	verziertes und von verstärkter Dicke	3,2
	Parian und Biskuit, weiß oder farbig	3,2
347 bis	Elektrotechnische Erzeugnisse aus Porzellan, Fayence, weißem oder farbigem Steinzeug, ohne Teile aus Metall und anderen Stoffen	3,2
347 ter	Künstliche Zähne aus Porzellan, Schmelz oder ähnlichen Stoffen	3,2
348	Spiegelglas mit einer Fläche von weniger als einem halben qm	2,5
	von einem halben qm einschließlich bis zu einem qm ausschließlich	3,5
	mit einer Fläche von einem qm oder mehr:	
	roh	4,7
	geschliffen, poliert oder belegt (étamé, argenté, platiné)	5,8
348 bis	desgleichen, am Rande schräg abgeschliffen, graviert, geschnitten oder zugeschnitten (taillées ou découpées)	Dieselben Koeffizienten wie hierunter je nach dem Fall
348 ter	desgleichen, verstärkt (Drahtglas-armé)	"
348 quater	desgleichen, undurchsichtig gemacht	"
349	Glas, roh, gegossen, von jeder Stärke, mit oder ohne Riefen oder Durchbrechungen, Glas, gegossen oder geformt, von jeder Form und Größe, Decksteine, Dachziegel, Röhren für Dachdeckungen, Verglasungen zur Kanalisation oder Pflasterung: aus gewöhnlichem Glase	5
349 bis	desgleichen aus ganz weißem, farbigem, oder leicht gefärbtem Glase, mit Ausnahme des naturfarbenen	4
349 ter	Luxfer: Prismen (imprimés ou diamantés)	4
349 quater	dieselben, verstärkt	5
349 quinquies	Elektrotechnische Erzeugnisse aus Glas, ohne Verbindung mit Metall	3,2
350	Hohl-Glas und -Kristall: glatt und gepreßt, weiß oder naturfarbig	4,6
	in der Masse gefärbt und einfarbig	4,6
	abgeschliffen, geschnitten oder graviert, anders als zur bloßen Beseitigung der Angriffsstellen des Hefteisens erforderlich war*)	2,3
	mit Gold, Farbe oder auf andere Weise verziert	2,8
	Gegenstände zu Beleuchtungszwecken	4,6
351	Fensterglas: gewöhnliches	
	Scheiben von nicht größerer Fläche als 0,50 qm	5
	Scheiben von größerer Fläche als 0,50 qm	3,5
	farbiges oder leicht gefärbtes Glas, gewelltes Glas	3
	zu Kirchenfenster zusammengesetztes Glas, farbiges oder anderes, emailliert mit lithographischen, photographischen oder sonstigen Abdrücken, mit Handmalerei, mit Buchstaben oder anderen Verzierungen	1,6
352. 353, 354	Uhrgläser	2,6
355, 356	Brillen und optische Gläser	1,6
357	Brillen, poliert und geschliffen	1,6

*) Flaschen, Fiolen oder Glasfläschchen (flacons en verre), geschnitten, graviert oder verziert, die unter Nummer 350 fallen, tragen den Erhöhungskoeffizienten 4. (s. hierunter den Artikel „Flaschen“ 359).

Nr. des französ. Zolltarifs	Bezeichnung der Waren	Erhöhungskoeffizient
358	Glasflüsse:	
	Glasflüsse und Schmelz, in Stücken und Röhren	2,5
	Glasgespinst, Kugeln und künstliche Glaskorallen	2,2
	Glasperlen und andere Glasflüsse in Form von gelochten oder geschnittenen Perlen	2,2
	Schmucksteine, farbige oder farblose Berlocken aus Glas	3
	Blumen und Zierat aus Perlen und Porzellan, Mosaik auf Papier	1,9
	Kränze, grob vorgearbeitet oder fertig, und andere Gegenstände aus Glasfluß oder Porzellan, mit oder ohne Metallverzierung	1,9
359	Flaschen und Fläschchen (fioles, flacons), gewöhnliche, voll oder leer	4
359 bis	desgleichen mit mechanischen Verschlüssen	3,5
359 ter	desgleichen mit eingetriebenen Stöpseln	4
359 quater	sogenannte Champagnerflaschen	4
359 quinquies	Flaschen mit Lochmündung (à bague percée)	3,5
ex 360	Flaschen, Fiolen und Glasflaschen, geschliffen, graviert oder dekoriert	4
361	Elektrische Glühlampen:	
	mit Kohlefaden, mit ihrer Ausrüstung	5,3
	mit Metallfaden, mit ihrer Ausrüstung	2,9
	ohne Ausrüstung	2,7
362	Glasgegenstände, anderweitig nicht genannt	3,2
635 quater	Gläser und Gerätschaften für wissenschaftliche Apparate und Instrumente sowie für Laboratorien:	
	mit Grad- oder Maßeinteilung versehene Gläser, Gegenstände aus geblasenem Glase	2,1
	Gegenstände aus Glas, mit Ausnahme der im vorstehenden Absatz genannten, Gegenstände aus Porzellan, Steinzeug, Fayence, feuerfestem Ton, Graphit usw.	Dieselben Koeffizienten wie für Glas-, Porzellan-, Fayence-, Tonwaren usw., je nach der Art
645	Knöpfe:	
	aus Porzellan, Fayence, Biskuit, aus Glas ohne Reifen	2
	Phantasieknöpfe aus unedlem Metall, emailliert	2,5
	aus Glas mit Reifen	3
646 u. 646 bis	Spielwaren und bearbeitete einzelne Teile davon	2,8

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Ermäßigung des Steuerabzuges vom Arbeitseinkommen für mittellose Angehörige. Nach § 47 des Einkommensteuergesetzes ist die im § 46 Abs. 2 Nr. 2 vorgesehene Ermäßigung auch für mittellose Angehörige zu gewähren, die von dem Steuerpflichtigen unterhalten werden. Ueber den Antrag entscheidet das Finanzamt. Die Ermäßigung beträgt im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes nach Stunden \mathcal{M} 0,15 für je zwei angefangene oder volle Stunden, nach Tagen \mathcal{M} 0,60 täglich, nach Wochen \mathcal{M} 3,60 wöchentlich, nach Monaten \mathcal{M} 15 monatlich und wird von dem 10% igen Lohnabzug in Abzug gebracht. Als Zeitpunkt des Inkrafttretens des neuen Lohnsteuergesetzes ist vom Reichsminister der Finanzen der 1. 1. 22 in Aussicht genommen. Zur Vermeidung von entbehrlichen Veranlagungen und um dem Zweckgedanken des Gesetzes nach möglichster Vereinfachung schon für das laufende Rechnungsjahr gerecht zu werden, hat sich der Reichsminister der Finanzen damit einverstanden erklärt, daß die Finanzämter auf begründeten Antrag hin Bescheinigungen des Inhalts anstellen, daß die vorerwähnten Ermäßigungen auch für mittellose Angehörige, deren Anzahl in der Bescheinigung anzugeben ist, gelten.

Handel und Verkehr.

Die Einlösung der Reparationsgutscheine. Der für die Bearbeitung der Reparationsfragen gebildete Sonderausschuß des „Vorläufigen Reichswirtschaftsrates“ hat wegen der Einlösung der Reparationsgutscheine folgenden Antrag beschlossen: „Es wird beantragt, daß grundsätzlich das Reich die volle durch die Einbehaltung der Exportabgabe verlorene Summe ersetzen soll. Dabei sind folgende Möglichkeiten zu unterscheiden: a) Es hat ein Verkauf in Mark stattgefunden. Die Rückzahlung des vollen, beschlagnahmten Betrages findet in Mark statt. b) Es hat ein Verkauf in Auslandswährung stattgefunden. Das Reich hat denjenigen Marktbetrag zu ersetzen, den der Exporteur in die Lage setzt, am Tage der Auszahlung durch das Reich den beschlagnahmten Betrag in der gleichen, ausländischen Währung wieder zu beschaffen. — Der Exporteur ist verpflichtet, den Quittungsschein der englischen Regierung unverzüglich zur Einlösung vorzulegen“. Die beteiligten Ministerien haben diesen beiden Anträgen grundsätzlich zugestimmt. Die erforderlichen Verhandlungen mit der englischen Regierung sind eingeleitet worden.

Vom Ausschuß ist ferner gewünscht worden, daß neben der unmittelbaren Einsendung der Reparationsgutscheine an die Friedensvertrag-Abrechnungsstelle auch die Einreichung der Gutscheine durch Vermittelung der Reichsbankanstalten zugelassen wird. Obwohl eine Beschleunigung der Anzahlung dadurch im allgemeinen nicht erreicht werden wird, soll diesem Wunsche in Zukunft doch stattgegeben werden. Der empfangsberechtigte Exporteur kann daher den Reparationsgutschein bei der Reichsbankanstalt, in deren Bezirk er seinen Wohnsitz hat, einreichen. Die Reichsbankanstalt leitet den Reparationsgutschein an die Friedensvertrag-Abrechnungsstelle weiter und zahlt den Markgegenwert für Rechnung des Reiches an den empfangsberechtigten Exporteur aus, sobald sie von der Friedensvertrag-Abrechnungsstelle darüber verständigt worden ist, daß der Gutschein in Ordnung und wie hoch der Markgegenwert ist. Die von den Reichsbankanstalten berechneten Gebühren (1% für die ersten \mathcal{M} 10 000, $\frac{1}{2}\%$ für den

\mathcal{M} 10 000 übersteigenden Betrag, mindestens \mathcal{M} 2 für das Stück) und die Kosten der Versendung des Gutscheines nach Berlin hat der Auftraggeber zu tragen.

Verpflichtung zur Devisenablieferung bei Fakturierungsfreiheit. Auf eine Anfrage in Sachen der Devisenablieferung und der Fakturierung in Auslandswährung schreibt das Reichsbankdirektorium: „Bei der geplanten Regelung ist zu unterscheiden zwischen Schaffung eines vermehrten Zuflusses an Devisen durch Förderung der Auslandsfakturierung und Ablieferung der Exportdevisen. Was den ersten Punkt anbetrifft, so möchten wir einem behördlichen Zwange — solange er irgend vermeidlich ist — nicht das Wort reden, erwarten vielmehr von der Einsicht der beteiligten Kreise, daß sie, wo es irgend durchführbar, von sich aus beim Verkauf nach dem Auslande hochwertige Auslandsvaluta fordern und gegebenenfalls auch für einzelne Branchen oder Gruppen Auslandsfakturierung allgemein vorschreiben werden. . . . Hinsichtlich der Devisenablieferung muß dagegen für die Exporteure solcher Waren, welche der Ausfuhrkontrolle unterliegen, eine Verpflichtung eingeführt werden in der Weise, daß die Außenhandelsstellen Ausfuhrbewilligungen nur unter der Bedingung erteilen, daß die aus der Ausfuhr hervorgehenden Devisen mittelbar oder unmittelbar an die Reichsbank abgeliefert werden. Eine derartige Verpflichtung bedeutet keinen starken Eingriff in die Verkehrsfreiheit, zumal dabei auf die besonderen Verhältnisse ganzer Gewerbegebiete wie auch einzelner Individuen Rücksicht genommen werden soll, und kann den Exporteuren unbedenklich zugemutet werden. — In jedem Falle haben die Exporteure sich vor Augen zu halten, daß es durch die zu ergreifenden, als lästig empfundenen Maßnahmen gilt, die sehr viel größeren Verkehrserschwerungen zu vermeiden, die mit der Erfassung des einzelnen Geschäfts durch die Reparationsabgabe verbunden sein würden.“

Wechsel nach dem Memelgebiet. Nach einer Verfügung des Finanzministeriums wird in Deutschland von einer wiederholten Verstempelung der im Memelgebiet bereits ordnungsmäßig verstenerten Wechsel abgesehen, da alle im Memelgebiet ausgestellten Wechsel fortan mit memelländischen Wechselstempelmarken zu versehen sind.

Die Gebühren für Postfrachtstücke nach den Vereinigten Staaten ab Bremen oder Hamburg sind vom 20. 8. an wie folgt erhöht worden: bis 2 kg von \mathcal{M} 27 auf \mathcal{M} 28, bis 3 kg von \mathcal{M} 29,50 auf \mathcal{M} 31, bis 4 kg von \mathcal{M} 32 auf \mathcal{M} 34, bis 5 kg von \mathcal{M} 34,50 auf \mathcal{M} 37, bis 10 kg von \mathcal{M} 47 auf \mathcal{M} 52.

Postfrachtstücke nach Fiume sind über die Schweiz und Italien zugelassen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Erleichterung des Musterverkehrs. Eine Verfügung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung — B I 5745 — weist darauf hin, daß die Erschwerung der Musterausfuhr durch die Bestimmung, daß die zuständige Außenhandelsstelle von der Bedingung der Wiedereinfuhr der Muster entbinden kann, wesentlich gemildert wird. Damit ist es ermöglicht, Muster und Proben ohne weiteres, d. h. ohne Einholung einer Ausfuhrbewilligung, in das Ausland zu versenden und — gegebenenfalls nachträglich — bei der zuständigen Stelle die Entbindung von der Verpflichtung zur Wiedereinfuhr zu beantragen. Die Einwilligung hierzu braucht nicht in der Form einer Ausfuhrbewilligung zu geschehen. Es genügt eine Bescheinigung der Außenhandelsstelle, worin erklärt wird, daß der Versender von der Verpflichtung der Wiedereinfuhr der (näher zu

bezeichnenden) handelsüblichen Muster entbunden wird. Eine bestimmte Frist zur Wiedereinfuhr ist nicht vorgeschrieben. Die Fassung der Bekanntmachung vom 5. 4. 21 hat den Vorzug, daß bei Zweifeln darüber, ob die betreffende Ware als ein handelsübliches Muster zu betrachten ist, die Zollstelle die Ware immerhin ohne Ausfuhrbewilligung ablassen kann, da ihr als Sicherheit die Verpflichtung des Versenders zur Wiedereinfuhr bleibt, falls es ihm nicht gelingt, den Verzicht der Außenhandelsstelle auf diese Bedingung beizubringen.

Firmen, welche häufig in die Lage kommen, Muster zu versenden, werden durch die Verfügung darauf hingewiesen, statt für jede einzelne Sendung eine Bescheinigung der Außenhandelsstelle über den Verzicht auf die Wiedereinfuhr beizubringen, sich solche vielmehr in bestimmten Zeiträumen für eine größere Anzahl versandter Muster anstellen zu lassen. Bei der Anstellung dieser Bescheinigungen kann bei Mustern von angesehentlich geringem Werte den Versendern die Wertangabe erlassen werden.

Aufhebung der Wirtschaftssanktionen — neue Einfuhrkontrolle. Die wirtschaftlichen Sanktionen sind in der Sitzung des Obersten Rates vom 13. 8. unter folgenden Bedingungen aufgehoben worden: Die fällige Zahlung vom 31. 8. (eine Milliarde Goldmark) wird von Deutschland völlig beglichen, es wird eine alliierte Einrichtung ins Leben gerufen, um die Einfuhrbewilligungen für Erzeugnisse der alliierten Länder in dem besetzten Gebiet zu überwachen. Die Kommission in Koblenz wird ein Uebergangsregime einrichten, um die Inkraftsetzung der genannten Maßnahmen vorzubereiten. Die Aufhebung wird am 15. 9. in Kraft treten. Die zurzeit in Deutschland noch arbeitenden Kontrollkommissionen bleiben bestehen.

Zollabfertigungsgebühren an der Rheinzolllinie. Nach Mitteilung der Eisenbahndirektion Oöln werden für Sendungen, die infolge der Errichtung der Rheinzolllinie zollamtlich behandelt werden, die Zollabfertigungsgebühren fortan nicht mehr erhoben. Die Eisenbahnverkehrsämter sind ermächtigt, die vorher erhobenen Beträge auf Antrag zu erstatten. Die Befreiung von den Zollabfertigungsgebühren ist bereits durch den Tarif und Verkehrsanzeiger Nr. 47 vom 26. 5. 21 (Seite 278 unter f) zur allgemeinen Kenntnis gebracht worden.

Ursprungszeugnisse und Konsulatsfakturen. Bezüglich deren Befügung zu Warensendungen, die von Deutschland ins Ausland gehen, gelten, soweit bekannt, für die verschiedenen Länder die nachstehenden Bestimmungen: Weder Ursprungszeugnisse noch Konsulatsfakturen werden verlangt von: Österreich, Ungarn, Tschechoslowakien, Italien, Holland, Belgien, Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland, Lettland, Schweiz, Rumänien, Griechenland, Brasilien, Japan, China.

Argentinien: Ursprungszeugnisse vorgeschrieben.

Bulgarien: Weder Konsulatsfakturen noch Ursprungszeugnisse erforderlich. Fakturen bedürfen jedoch der Beglaubigung durch eine deutsche Handelskammer; dringendenfalls ist auch die Beglaubigung der Gemeinde, in der der Einkauf vorgenommen wurde, zulässig.

Haiti: Ursprungszeugnisse u. a. nur für Steingut, Emailwaren und Zement notwendig.

England: Keine Ursprungszeugnisse, dagegen Vorlage der Fakturen in dreifacher Ausfertigung.

Frankreich und Luxemburg: Keine Ursprungszeugnisse, keine Konsulatsfakturen. Ursprungszeugnisse nur für die aus dem Saargebiet eingeführten Waren.

Jugoslawien: Ursprungszeugnisse vorgeschrieben, jedoch keine Konsulatsfakturen.

Kanada: Keine Ursprungszeugnisse, dagegen durch britische Konsulate beglaubigte Fakturen (home consumption declaration) erforderlich.

Litauen: Ursprungszeugnisse nicht vorgeschrieben, wohl aber Fakturen, die durch einen litauischen Konsul, oder, wo ein solcher nicht vorhanden ist, durch eine Handelskammer zu beglaubigen sind.

Philippinen: Für jede auf einen Verlaudeschein verschifftte Partie, deren Wert 100 amerik. Dollar übersteigt, bedarf es einer amerikanischen Konsulatsfaktura.

Portugal und Portugiesische Kolonien: Konsulatsfakturen (Ladungsdeklarationen) in portugiesischer Sprache erforderlich.

Spanien: Ursprungszeugnisse vorgeschrieben für alle Waren, für die die Zollsätze gegenüber dem Maximaltarif herabgesetzt sind, also für die Mehrzahl der Waren, Beglaubigung durch die Handelskammer und Visierung durch das zuständige spanische Konsulat. Beigabe einer spanischen Uebersetzung empfehlenswert.

Spanisch-amerikanische Länder (mit Ausnahme von Argentinien, Haiti und Uruguay): Keine Ursprungszeugnisse notwendig, wohl aber Konsulatsfakturen in den meisten dieser Länder.

Südafrika: Die Fakturen sind mit der sogenannten „consumption clause“ zu versehen.

Vereinigte Staaten: Vorlage von Ursprungszeugnissen und Konsulatsfakturen verlangt. Die Fakturen sind in dreifacher Ausfertigung anzustellen, wenn die Waren in New York bleiben, andernfalls in vierfacher. Formulare sind durch die z. Zt. mit der Vertretung der amerikanischen Interessen betrauten spanischen Konsulate zu beziehen.

Uruguay: Ursprungszeugnisse vorgeschrieben.

Britisch-Indien. Der neue revidierte Zolltarif vom 1. 3. 21 belegt n. a. Glas und Glaswaren, lackierte Waren, Irdene Waren, China-porzellan und Porzellan, alle Arten mit Ausnahme von Glas-Arm- oder Fußspangen, Perlen (Korallen) und falschen Perlen mit einem Wertzoll von 11%, Arm- oder Fußspangen aus Glas, Perlen (Korallen) und falsche Perlen mit einem Wertzoll von 20%.

Holland. Keine Zollerhöhungen. Der neue Finanzminister hat den Gesetzentwurf seines Vorgängers betreffend Erhöhung der Einfuhrzölle zurückgezogen.

Japan. Änderungen im Zolltarifgesetz und Zolltarif. Das Zolltarifgesetz hat eine Reihe von Änderungen erfahren, deren wichtigsten die nachstehenden sind: Der Zoll für die einem Wertzoll unterworfenen Waren wird nach dem z. Zt. der Einfuhr herrschenden Ankunftspreis erhoben. (Nach von amtlicher deutscher Seite eingezogener Auskunft

wird der bei Entnahme aus dem Zollgewahrsam auf dem japanischen Markt herrschende Preis der Wertfestsetzung zugrunde gelegt). Wenn durch die Einfuhr angemessener billiger Waren oder durch den Verkauf eingeführter Waren zu angemessenen billigen Preisen die Schädigung einer wichtigen Industrie des Landes zu befürchten steht, so kann die Regierung gemäß den Bestimmungen einer Kaiserlichen Verordnung solche Artikel nach Prüfung durch die „Antidumping“-Kommission bezeichnen und ihnen neben dem im anliegenden Tarif festgesetzten Zollsatz für eine bestimmte Zeit einen Zuschlagszoll auferlegen, der sich innerhalb des angemessenen Preises hält.

Der Zolltarif ist n. a., wie folgt, geändert worden:

T.-Nr.	Gegenstände	Maßstab	Zollsatz Jen
163	Aetznatron und Aetzkali:		
	2. anderes	100 Kin	1,50
165	Kalzierte und natürliche Soda	—	0,35
170	Natronborat (Borax)	—	frei
244	Kobaltoxyd	—	frei
258	Holzteer	100 Kin	0,50
258	Kohlenteer	—	frei
			(unverändert)
423	Gips:		
	1. ungebrannt	—	frei
457	Glaswaren, anderweit nicht eingeführt:		
	2. andere:		
	A. aus geschmolzener Kieselerde	v. Werte	20%
	B. andere	—	40%
524	Eisenwaren, anderweit nicht eingeführt:		
	1. emailliert	100 Kin	13,60

Einer neuerlichen Verordnung vom 30. 5. 21 zufolge ist die in Art. 9 und 10 des Zolltarifgesetzes vorgesehene gänzliche oder teilweise Befreiung gewisser zur Herstellung von Ausfuhrwaren, sowie für den Schiffsbau benötigter Materialien verfügt worden. Auf die Liste der Einfuhrartikel, für die Zollbefreiung, Ermäßigung oder Rückerstattung gewährt wird, ist n. a. auch Glas gesetzt worden.

Lettland. Einfuhrverbote sind u. a. Porzellan, Glas und Steingut, außer Gegenständen, die wissenschaftlichen Zwecken dienen und für die Technik benötigt werden.

Lettland. Zolltarifänderungen. Die Zollabgaben werden prozentual vom Faktorenwerte der einführenden Waren erhoben: 5% Graphit, Chemikalien für industrielle Zwecke, Wirtschaftsgegenstände aus Email. 10% Glaswaren, elektrische und optische Gegenstände, Gips, Zement, Tonwaren. 20% Porzellan.

Schweiz. Der neue Gebührentarif für Einfuhrbewilligungen für die unter Einfuhrbeschränkung stehenden Positionen ist soeben im Druck erschienen und liegt im Ansätzigen Amt, Abteilung 10, Referat Schweiz, zur Einsichtnahme aus. Anstatt der bisher in Kraft befindlichen variablen Gebührensätze, die zwischen 2—6% des Wertes der Waren schwanken, sind nunmehr stehende Gebühren festgesetzt worden, die je nach dem Gewicht der Waren erhoben werden.

Schweiz. Behandlung von einfuhrbeschränkten Mustern. Alle von Deutschland mit Musterpaß abgefertigten, gesiegelten und gestempelten Mustersendungen werden auf ein entsprechendes Gesuch hin von der schweizerischen Behörde durch Freipassabfertigung hereingelassen. Es wird jedoch verlangt, daß der Wert der Ware hinterlegt und dadurch die Sicherheit geboten wird, daß die Muster nach Ablauf von 3 Monaten wieder ausgeführt werden. Diese strengen Formalitäten werden deswegen eingehalten, weil einige Firmen es verstanden haben sollen, große Warensendungen als Mustersendungen über die Grenze zu bringen und so die Einfuhrverbote zu umgehen.

Südafrikanische Union. Zolltarif nach dem Stande vom 1. 5. 21. Zollfrei sind die unter T.-Nr. *155 fallenden Flaschen und Krüge aus gemeinem Glas oder Ton, lediglich als gewöhnliche Handelsumschließung für darin enthaltene Waren, wenn sie mit einer Ware gefüllt eingeführt werden, die einem Zollsatz unterliegt. Einem Wertzoll von 3% unterliegen: T.-Nr. *79 Schwespat und Bimstein, lose; T.-Nr. *83 Flaschen und Krüge aus gemeinem Glas oder Ton sowie Flaschen, wie sie gewöhnlich für kohlenanre Wasser benutzt werden; T.-Nr. *94 Schmelztiegel, Graphit, Gipsformen, Retorten und Oefen zum Rösten der Erze; T.-Nr. *97 Schmirgel, unverpackt, Schmirgeltuch und -papier, Schmirgelräder und Sandpapier; T.-Nr. *99 Feuerfester Ton und terra alba; T.-Nr. *103 Gips (schwefelsaurer Kalk oder gebrannter Gips), lose; T.-Nr. 140a Glasartige Aluminiumsilikat-Verbindungen oder Boraxglas mit oder ohne farbige oder undurchsichtig machende Beimengung, nur zur Herstellung von Emailwaren geeignet und bestimmt, lose. Mit einem allgemeinen Wertzoll von 20% sind belegt alle Güter oder Waren, welche nicht anderweit einem Zolle unterworfen, in der Freiliste nicht aufgeführt sind und deren Einfuhr nicht verboten ist (T.-Nr. 193).

Die Waren der mit einem * versehenen Nummern sind gegenüber dem Tarif von 1908 unverändert geblieben.

Tschechoslowakien. Die Geltungsdauer der Ein- und Ausfuhrbewilligungen sind von bisher sechs auf zwölf Monate verlängert worden.

Ungarn. Dem Einfuhrbewilligungsverfahren unterliegen neuerdings n. a. Flaschen (mit Ausnahme von Mineralwasserflaschen), emailliertes Blechgeschirr, elektrotechnische Bedarfsartikel und Pottasche.

Vereinigte Staaten. Für die Wertberechnung im neuen Zolltarifentwurf hat sich, wie dem Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverband aus New York gekabelt wird, der Ausschuß beider Häuser des Kongresses auf folgende Festlegung geeinigt: „Der Zoll soll künftig erhoben werden von dem einheimischen (d. h. amerikanischen) Wert des der eingeführten Ware ähnlichen amerikanischen Erzeug-

nisses, den dieses zur Zeit des Exports der betreffenden Ware hat. Wenn sich der einheimische Wert nicht ermitteln läßt, so soll als verzollungspflichtiger Wert der Preis zugrunde gelegt werden, zu welchem eine ähnliche eingeführte Ware auf den Hauptmärkten der Vereinigten Staaten zur Zeit des Exports notiert wird. Handelt es sich um Waren, die im Exportland für den Export nach den Vereinigten Staaten hergestellt worden sind, so soll der Verzollungswert alle Kosten der Ware einschließen, zuzüglich Zoll, Transport- und Versicherungsspesen und zuzüglich eines Satzes von nicht weniger als 10 % für allgemeine Unkosten und Gewinn. In Fällen, in denen eine Zollabschätzung auf der Basis der vorbezeichneten Richtlinien nicht möglich ist, soll der Zoll von einem Wert erhoben werden, der festgestellt wird aus den Produktionskosten plus Zoll, Transportkosten und Versicherungsspesen. Die Produktionskosten sollen sich zusammensetzen aus den Kosten des Materials und der Verarbeitung zuzüglich eines Betrages von mindestens 10 % für allgemeine Unkosten, ferner aus den Kosten der Verpackung der Ware für den Versand nach den Vereinigten Staaten und endlich einem Betrage von nicht weniger als 8 % der Summe dieser Kosten als üblichen Gewinn.“ — Es muß damit gerechnet werden, daß der Kongreß diesem Vorschlag endgültig zustimmt. Der neue Zolltarif dürfte noch in dieser Session angenommen werden und spätestens zum 1. 1. 22 in Kraft treten.

Geschäftliche Mitteilungen.

Brand in der Villeroy' und Boch'schen Fabrik. In der Nacht vom 12. auf 13. 8. brach auf bisher unangelegte Weise im Dachgeschoß des Mittelbanes der Fabrik Feuer aus, dem glücklicherweise nicht, wie die ersten Meldungen besagten, das ganze Fabrikgebäude zum Opfer fiel. Der immerhin bedeutende Schaden ist nmschmerzlicher, als er sich auf den architektonisch wertvollsten Teil des Fabrikwesens erstreckt. Ihrem eigentlichen Zweck hat die alte Benediktiner-Abtei nicht lange gedient. Kurz vor der französischen Revolution vollendet, mußten die Mönche vor der Revolutionswelle fliehen und den Ort ihrer beschaulichen Tätigkeit preisgeben. Die französische Republik erklärte das Gebäude als Staatsgut und veräußerte es 1808 zu profanen Zwecken an einen Kanfiebhaber, von dem es 1809 in den Besitz des Herrn J. F. Boch überging, der in den verödeten Räumen eine keramische Fabrik errichtete. — Der gesamte Dachstuhl ist dem Feuer zum Opfer gefallen. Die Räume des ersten Stockes im Schloßflügel und in der für den Betrieb eingerichteten Abteilung sind fast völlig bis auf die Bibliothek ausgebrannt. Auch auf den Flügel der Steingutfabrik griffen die Flammen über und zerstörten zum größten Teil Musterlager und Formenvorräte. An der Bekämpfung des Feuers soll auch die hilfsbereit herbeigeeilte Arbeiterschaft in anopfernder Weise teilgenommen haben. — Der Fabrikbetrieb erleidet nur eine kurze zeitliche Unterbrechung und wird voraussichtlich in Kürze wieder voll aufgenommen werden.

Altenburger Glashütte, A.-G., Altenburg. Unter dieser Firma wurde eine neue Aktiengesellschaft mit einem Grundkapital von \mathcal{M} 1 1/2 Mill. gegründet. Die neue Gesellschaft übernimmt die in Altenburg gelegene Glashütte mit der Isolierflaschen-Fabrikation. Die Finanzierung des Unternehmens wurde durch das Bankhaus Wagner & Co., Leipzig-Altenburg, durchgeführt.

Deutsche Ingenieur-Gesellschaft für Glas-Industrie, Gotha mit Zweigstelle Hamburg. Wie uns die Firma berichtend mitteilt, ist nur ein Teil der Geschäftslokaltäten nach Hamburg verlegt worden. Das Stammhaus in Gotha bleibt auch weiterhin bestehen.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld, A.-G., Stadtlengsfeld: o. G.-V. 3. 9. 21, 11 1/2 Uhr v., Sitzungssaal des Bankvereins, Artern.

Sächs. Steinzang- und Schamotte-Werk, vorm. Hugo Wießner, A.-G., Beiersdorf: a. o. G.-V. 10. 9. 21, 4 Uhr n., Ratskeller, Grimma. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 500 000 auf \mathcal{M} 1,25 Mill.

Messen und Ausstellungen.

Die gute alte Handmalerei, besonders die früher so beliebte Blumenmalerei ist bekanntlich durch die Verwendung des billigeren Buntdrucks als Dekorationsmittel mehr und mehr zurückgedrängt worden. Von wenigen Ausnahmen abgesehen, waren es nur die staatlichen Institute, die die allgemein als Porzellanmalerei bekannte Aufglasertechnik pflegten und den Reiz dieser alten wertvollen Dekorationsart in vollendetster Weise zu erhalten wußten. Die Großindustrie jedoch bediente sich als Ersatz für die Handmalerei, des Buntdrucks. Die bedauerliche Folgeerscheinung war, daß die künstlerische Eigenart tragende Porzellanmalerei mehr und mehr verdrängt wurde und dadurch, daß ihr frisches Blut wenig oder kaum erwähnenswert zugeführt wurde, zur Bedeutungslosigkeit verurteilt werden mußte. Umsomehr ist es im Interesse dieser alten Kunst zu begrüßen, wenn in Dresden, der altherühmten Stadt der Porzellanmalerei, in neuer Zeit diese Technik mit frischer Kraft wieder auflebt und mit sicherem Geschmackempfinden gepflegt wird. Gemeinsam mit den älteren Stätten läßt es sich besonders die Keramische Werkstätte Dresden Max Robra angelegen sein, die Handmalerei, vor allem die Blumen- und Rosenmalerei, zu neuem Leben zu erwecken und sie der verdienten Wertschätzung entgegenzuführen. Die Leitung dieses Unternehmens liegt in den Händen eines bewährten Fachmannes, der tüchtige Mitarbeiter für die Ausschmückung von Gebräuchs- und Luxusporzellan gewonnen hat. Die Maß-Anstellung des Unternehmens muß bei der Fachwelt wie auch beim Publikum in gleicher Weise Freunde und Anerkennung finden. Die Handmalereien der genannten Firma können in geschmacklicher und künstlerischer Hinsicht als hervorragend bezeichnet werden. Es wäre zu begrüßen, wenn der Teil der Fachwelt, dem die Pflege deutscher Wertarbeit als vornehmste Aufgabe gilt, sich von den Leistungen des Unternehmens durch eine Besichtigung der Anstellung auf der Herbstmesse, Halle Fleischerplatz Nr. 3, überzeugen würde.

Zur Leipziger Herbstmesse (28. 8. bis 3. 9. 21) wird die russische Regierung durch einige Mitglieder ihrer Berliner Handelsdelegation vertreten sein. Die Amtsräume befinden sich Emilienstraße 15 (in nächster Nähe des Meßzentrums). Es werden dort täglich für Kanflente, die am Geschäft mit Rußland interessiert sind, Sprechstunden abgehalten.

Ein neuer Meßpalast wird zur Herbstmesse 1922 in bester Lage, zwischen Markt und Hauptbahnhof, in dem neuen Meßhaus Union entstehen. In sechs Geschossen bietet es gegen 6000 qm Anstellungsvermögen. Das Bankkapital beträgt \mathcal{M} 12 Mill.; \mathcal{M} 6 Mill. sind als Hypothekenskapital gesichert, die anderen \mathcal{M} 6 Mill. werden durch Aktien aufgebracht. Ein großer Teil der Aktien ist bereits gezeichnet und zwar durch Ansteller selbst. Nähere Auskunft gibt die Meßhaus Union A.-G., Leipzig, Barfußgasse 15, III. Die Aufteilung der Stände erfolgt nach dem Prinzip der Branchenkonzentration. Die einzelnen Stockwerke werden bei entsprechender Beteiligung bestimmten Industriezweigen zugewiesen.

Utrechter Jahresmesse (6.—16. 9. 21). Zwecks Erleichterung des Besuchs vom Ausland aus sind die den niederländischen Gesandtschaften unterstehenden Konsulate ermächtigt worden, den Messebesuchern gegen eine Bescheinigung der Handelskammer ohne Vermittlung des Passbüros in Haag Passvisa auszustellen.

Internationale Triester Mustermesse (11.—25. 9. 21). Die Direktion der Südbahngesellschaft Wien hat für die Zeit vom 3. 9. bis 3. 10. 21 für Besucher und Beschicker der Messe auf den Strecken der Südbahn in Oesterreich, Ungarn und Jugoslawien von der Einsteigestation bis zur italienischen Uebergangstation und zurück eine 50 %-ige Ermäßigung der tarifmäßigen Gebühren für alle fahrplanmäßigen Personenzüge gewährt. Für die Beförderung der Meßgüter ist unter den festgesetzten Bedingungen gleichfalls eine 50 %-ige Ermäßigung der tarifmäßigen Gebühren auf sämtlichen im Eigenbetriebe der Südbahngesellschaft befindlichen Linien zugestanden worden.

Verbände.

Der Verband Deutscher Großisten für Glas und Keramik, e. V., Leipzig, hält seine diesjährige Herbstversammlung am 28. 8. 21, 3 Uhr nachm. in den Räumen der Loge Minerva z. d. 3 Palmen, Leipzig, ab. Eine Vorstands-Sitzung beginnt an gleicher Stelle 10 Uhr vorm.

Firmenregister.

Deutschland.

Hessische Zahnfabrik, G. m. b. H., Friedberg. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Herstellung und Vertrieb künstlicher Zähne sowie Hinzunahme ähnlicher Bernfszweige, die direkt oder indirekt damit zusammenhängen. Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 50 000 erhöht worden. Zum weiteren Geschäftsführer wurde Kaufmann O. Ostermann bestellt. Reinhold Hecker ist nicht mehr Geschäftsführer, er ist zum Prokuristen bestellt worden. Die Vertretung erfolgt durch einen der vorgenannten gemeinsam mit einem der technischen Geschäftsleiter W. Wagner und E. Rosenbaum.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin mit Zweigniederlassungen Marktreiditz und Kronach. Die Prokura des Emil Lentner ist erloschen.

Hermann Steiner & Co., Neustadt b. Coburg. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Hermann Steiner als Liquidator ist beendet. Unter der Firma „Hermann Steiner & Co., Porzellanfabrik, Neustadt b. Coburg“ wurde von neuem eine offene Handelsgesellschaft gegründet, die sich mit dem Betrieb einer Porzellanfabrik, insbesondere mit der Fabrikation von Puppenköpfen und elektrotechnischen Artikeln befaßt. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kanflente Hermann Steiner und Oskar Nüchterlein, Fabrikant Nicol Steiner und Hotelier Albert Faber. Zur Vertretung sind alle gleich ermächtigt mit Ausnahme des Hoteliers Faber.

J. Walther & Sohn, Porzellanfabrik, Oeslau b. Coburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Joh. Walther, Kaufmann Harry Walther und die Firma Ganz & Seyfarth, Waltershausen. Zur Vertretung sind Fabrikant Joh. Walther und Kaufmann Harry Walther gleich ermächtigt. Kaufmann Otto Volkmar hat Prokura. Zum Abschluß von Geschäften von mehr als \mathcal{M} 30 000 und zur Eingehung von Wechselverbindlichkeiten ist die Zustimmung aller Gesellschafter erforderlich.

Adam Dümmler, Porzellanfabrik, Schönwald. Betriebsleiter Christian Hollerung hat Prokura.

Porzellanfabrik Teltow, G. m. b. H., Teltow. Karl Walter Toman hat Prokura mit einem Geschäftsführer.

Vereinigte Servais-Werke, A.-G., Ebrang. Der Sitz der Firma ist nach Trier verlegt worden.

Hansching & Reh, Tonversand, Kamenz. Persönlich haftende Gesellschafter sind Rentner Max Arthur Hansching und Tonwarenfabrikant Paul Johannes Reh.

Einkaufs- und Werkgenossenschaft Breslaner Töpfermeister, e. G. m. b. H., Breslan. Die Höchstzahl der Geschäftsanteile ist auf acht Anteile erhöht. Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. Vorstandsmitglied Ingenieur Wilhelm Völker ist gestorben.

Schamottefabrik Thonberg, A.-G., Thonberg. Aus dem Aufsichtsrat sind die Fabrikbesitzer Fritz und August Goeters sowie Ingenieur Ednard Schneider ausgeschieden. Neu gewählt wurden Geh. Bergrat Arnold Röhrig, Fabrikdirektor Adolf Schondorff und Dr.-Ing. Hugo Ackermann.

Vereinigte bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke, vorm. Schrenk & Co., A.-G., Neustadt a. W.-N. Verwalter Josef Ludwig, Buchhalter Karl Andörfer und die Kanflente Oskar und Kurt Baner haben Gesamtprokura.

Hoblglasshüttenwerke Ernst Witter, A.-G., Unternbrunn. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns Oskar Amberg wurde der bisherige Prokurist Josef Nowotny zum Vorstandsmitglied bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

„Imperator“ Isolierflaschen Gesellschaft m. b. H., Berlin. Herstellung und Vertrieb von Isolierflaschen und Isoliergefäßen, sowie von einschlägigen

Artikeln. Stammkapital: \mathcal{M} 21 000. Geschäftsführer ist Fabrikant August Weber.

Südamerikanische Osram Gesellschaft m. b. H. (Osram Limitada Cmpañia Sudamericana), Berlin. Vertrieb von durch die Osram Gesellschaft m. b. H., Kommanditgesellschaft, hergestellten Osramlampen, von sonstigen elektrischen Artikeln und anderen Waren in Südamerika. Stammkapital: \mathcal{M} 30 000. Geschäftsführer sind Regierungsbaumeister a. D. Otto Waltz und Kaufmann Max Herzberg. Sie sind gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Hans Baeck vertretungsbefugt.

„Kristalco“ Glasfaser-Verwertungsgesellschaft m. b. H., Dresden. Verwertung von Glasfäden, Glaswolle und ähnlichen Produkten zur Aufbereitung von Gebrauchsgegenständen aller Art, Handel mit diesen Gegenständen und Beteiligung an Unternehmen gleicher oder ähnlicher Art. Stammkapital: \mathcal{M} 30 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Max Müller. Geschäftsraum: Dresden Blasewitz, Friedrich-August-Straße 28.

R. Lauschke & Co., Einbeck. Die Gesellschaft ist durch Ausscheiden des Gesellschafters Peter Groß aufgelöst. Die bisherige Gesellschafterin Witwe Else Lauschke, geb. Kiesel, führt das Geschäft unter unveränderter Firma als alleinige Inhaberin fort.

Klinger & Knoblauch, I. Süddeutsche Glasmanufaktur und Galvanische Anstalt, Eßlingen. Nach dem von den Gesellschaftern abgeschlossenen Vergleich ist die Gesellschaft infolge Anfechtung des abgeschlossenen Vertrags durch einen Gesellschafter als von Anfang an unwirksam anzusehen. Die Firma ist erloschen. Der Gesellschafter Klinger hat auf seine Rechte ans der einstweiligen Verfügung des Landgerichts Stuttgart vom 18. 7. 21, wonach den Gesellschaftern Bernhard und Josef Knoblauch die Vertretungsbefugnis entzogen worden ist, verzichtet.

Glas-, Granit- und Syenitwerke (vorm. Wilhelm Born) Inh. Friedrich Hagelaner, Fürth (Karolinenstraße 8). Inhaber ist Kaufmann Friedrich Hagelaner. Der Sitz war bisher in Ljegnitz. Bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Friedrich Hagelaner ist der Übergang der im Betriebe begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten abgeschlossen.

Gehrener Thermometer- und Glaswarenfabrik Paul Rose, Gehren. Die Firma ist erloschen.

Otto Gehricke, Jena. Jenaer Spezialfabrik für Lesegläser und Lupen, Optische Glasschleiferei. Inhaber ist Fabrikant Otto August Gustav Friedrich Gehricke.

Rathenower Optik, A.-G., Rathenow. Die Firma ist geändert in „Optische Werke Ernst Rohrbach & Co., A.-G., Rathenow“. Robert Döbelin ist abberufen und Ernst Rohrbach als Vorstandsmitglied und Wilhelm Killmer als stellvertretendes Vorstandsmitglied bestellt. Sie sind nun gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem noch zu bestellenden Prokuristen vertretungsbefugt.

Ernst Rohrbach & Co., Rathenow. Die Firma ist erloschen. Die

Firma ist auf die Firma „Optische Werke Ernst Rohrbach & Co., A.-G.“ übergegangen.

Exportvereinigung deutscher Tafelglasfabriken, G. m. b. H., Berlin (bisher Dresden). Vertrieb von Fensterglas, insbesondere ans Ost- und Mittelddeutschland nach dem Auslande. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Gemeinsam vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Fabrikbesitzer Georg Maximilian Fugmann und Kaufmann Willy Kränse.

Nestler & Breitfeld, G. m. b. H., Erla. Die a. o. G.-V. vom 30. 4. 21 hat die Erhöhung des Grundkapitals um \mathcal{M} 2 Mill. auf \mathcal{M} 4 Mill. beschlossen.

Senkingwerk, A.-G., Hildesheim. Senator August Senking ist aus dem Vorstände ausgeschieden.

A.-G. Isselburger Hütte, vormals Johann Nering-Bögel & Co., Isselburg. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 2 Mill. ist durchgeführt.

Jacob Christ, G. m. b. H., Mainz. Vertrieb von Glaswaren aller Art, Einrahmungsgeschäft, Kunsthandel, Vermittlung von Glasversicherungen. Stammkapital: \mathcal{M} 300 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Wendelin Christ und Peter Schmitz.

Fabriklager von Villeroy & Boch, Carl Dommermuth, Hamburg. Die an H. E. Ruppe erteilte Prokura ist erloschen.

Wilhelm Felder, Crefeld. Ein Kommanditist ist eingetreten. Der bisherige Inhaber der Firma ist persönlich haftender Gesellschafter. Die Prokura der Ehefrau Wilhelm Felder, Paula geb. Lehmann, bleibt bestehen.

Glas-Kontor G. m. b. H., Magdeburg. Handel mit Fenster-, Roh- und Spiegelglas sowie verwandten Artikeln. Stammkapital: \mathcal{M} 30 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Hermann Schwirblat und Albert Knoll. Sie sind beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Richard Heitmann, Bremerhaven. Rosenthal-Porzellan-Niederlage. Inhaber ist Kaufmann Richard Heitmann. Käthe Heitmann, geb. Steyer, hat Prokura.

Hübner, Brann & Co., Brieg, Bez. Breslau. Ton-, Glas- Porzellanwaren- und Steinzeug-Großhandel. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Wilhelm Brann, Theodor Brann, Julius Brann und Willi Hübner. Vertretungsbefugt sind nur Julius Brann und Willi Hübner, und zwar jeder selbständig.

J. H. von Issendorf & Co., Harburg. Die Prokura des Kaufmanns Richard Adolf Holst ist erloschen.

Eugen Loesch, Freiburg (Schwarzwaldstr. 8). Vertrieb von chirurgischen Instrumenten, Optik, Stahl- und Glaswaren. Inhaber ist Kaufmann Eugen Loesch.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

123. Seit einigen Wochen beobachte ich kleine Blähungen in der Porzellanware, und zwar bei Verwendung von Sand aus verschiedenen Gegenden Bayerns, Thüringens und Schlesiens, Kaolin aus Zettlitz und Kemnitz, sowie von skandinavischem Spat. Der Uebelstand ist früher nur sehr selten und vereinzelt aufgetreten, und dann auch nur bei Sandverwendung. Worauf ist diese plötzliche Erscheinung ohne Aenderung der Versätze zurückzuführen und zu beseitigen? Die Ware ist sonst gut. Die Bläschen haben $\frac{1}{2}$ —1 mm Durchmesser sowohl bei Gieß- als auch Drehgeschirr und treten teils mehr, teils weniger auf, auch bei Verwendung von reinem Zettlitzer Kaolin und bei sorgfältigster Feuerführung.

Erste Antwort: Griesiges Porzellan ist die fachtechnische Bezeichnung für den von Ihnen beschriebenen Fehler und eine Eigenart der Sandmassen, wenn die Ware zu schwach verglüht ist und das Vorfener bei dem darauffolgenden Glatbrande nicht hoch genug gehalten wird. In manchen Fällen zeigt sich schon der Fehler beim Glasieren, wo bei schwachem Glühgeschirr linsengroße, mitunter auch größere Flächen anplatzen; andernfalls treten die kleinen Blähungen erst im Glatbrande auf und sind auf die Quellung des Quarzes zurückzuführen. Die kleinen Poren füllen sich mit Kohlenstoff, der bei genügend langem Vorfener mit reicher Luftzufuhr wieder verbrennt und durch den porösen Scherben gasförmig entweicht. Beginnt jedoch die Reduktion zu bald, so daß der Luftzutritt abgeschlossen wird, so verbleiben diese Kohlenstoffeinlagerungen in den kleinen Poren, und es ist ihnen dann keine Gelegenheit mehr gegeben, zu verbrennen, weil Scherben und Glasur alsbald zu sintern beginnen. Um den Fehler zu vermeiden, ist für ein luftreiches Vorfener Sorge zu tragen und die ersten 6—8 Stunden mit offenen Schürhöffern zu arbeiten, damit die Kohlenstoffeinlagerung möglichst vermieden wird. Der Glattofen muß vor Beginn der Reduktion S.-K. 06 a erreicht haben, und der Uebergang zum Scharffener darf nicht mit zu großen Kohlenmengen durchgeführt werden. Es kann in kleineren Zeitabschnitten geschürt, und die Roste können trotzdem mit Glut gleichmäßig belegt gehalten werden. Durch Verwendung entsprechender Kohlenarten muß auch der Glühofen die erforderliche Temperatur erhalten.

Zweite Antwort: Die von Ihnen geschilderten Blähungen sind eine Erscheinung, die bei Sandmassen, wenn diese etwas mager gehalten sind, sehr leicht auftritt, besonders dann, wenn das Porzellan nicht scharf verglüht ist. Die Ursache des Fehlers ist darin zu suchen, daß magere Massen auch nach dem Verglühen nur geringen Zusammenhalt haben, besonders wenn sie, wie schon gesagt, nicht hart verglüht sind. Werden nun solche Stücke in die Glasur getaucht, so vertreibt das mit dem Glasurbrei eindringende Wasser die in den Poren des Scherbens befindliche Luft, und da dies ziemlich rasch vor sich geht, treten Zerstörungen im Scherhengefüge auf. Die in diesen kleinen Höhlungen angesammelte Luft erfährt im Feuer eine beträchtliche Ausdehnung und ruft dadurch die Blähungen hervor. Wenn Sie einen solchen Scherben mit einer Lupe untersuchen, werden Sie finden, daß er ganz zerstört ist, und dies übrigens auch schon am frisch glasierten Stück feststellen können. Die Blähungen

treten in stärkerem Maße auf, wenn Sie einen harten, d. h. beinahe reinen Quarzsand verwenden, und verschwinden mehr oder weniger, wenn Sie einen Sand zum Versatz nehmen, der in größerer oder geringerer Menge Flußmittel enthält. Damit ist Ihnen auch schon der Weg gezeigt, dem Uebelstand abzuweichen: Setzen Sie Ihrer Masse etwas mehr Flußmittel und etwas mehr Kaolin zu, vor allen Dingen aber verglühen Sie so scharf als möglich. Etwas eigen müht es an, wenn man liest, welche verschiedene Sorten Sand Sie in Verwendung haben. Suchen Sie sich durch sorgfältig angeführte Proben unter diesen Materialien dasjenige aus, das bezüglich der Qualität der Ware das vorteilhafteste ist, und bleiben Sie dann dabei; häufiger Wechsel in den Materialien ist nie von Vorteil, er wird stets Schaden bringen, wenn nicht reiche Betriebserfahrung es ermöglicht, die Verschiedenheiten der Materialien durch entsprechende Maßnahmen auszugleichen. Sie können doch nicht davon sprechen, daß „ohne Veränderung der Versätze“ gearbeitet wird, wenn Sie mit all diesen Sanden herummanövrieren. Einigermaßen können Sie dem Uebelstand auch durch Verlängerung der Mahldauer abhelfen, denn damit vergrößern Sie die Plastizität der Masse und den Zusammenhalt des Scherbens.

Dritte Antwort: Wenn Sie die Formel Ihrer Masse berechnen, werden Sie finden, daß auf 1 R₂O keine 16 SiO₂ kommen. Die Masse hat zu viel Spat und zu wenig Quarz; der Spat schmilzt wie Leim, kittet Rnß ein und entläßt diesen nach SK 9 als Kohlensäure. Man kann sich denken, daß Sie bei Materialwechsel die Zusammensetzung der Materialien nicht beachten und sich sagen, Sand ist Sand. Das ist aber nicht der Fall, und Ihre Massen wechseln ständig in ihrer chemischen Zusammensetzung. Nur die genaueste chemisch-rechnerische Kontrolle der Versätze kann Sie vor dem Fehler schützen. Ich setze voraus, daß Sie Ihre Feuer stets flammenfrei niederbrennen. Am Sand und Kaolin liegt der Fehler jedenfalls nicht; er ist rein chemischer Natur, und tritt bei Regenwetter und bei fehlerhaftem ungenügenden Niederbrand der Schürten stärker auf. Bei spathaltigen Glasuren platzen die Blähungen auf, bei spatfreien Glasuren nicht. Spat ist daher durch Glattscherben einzuführen.

Vierte Antwort: Wenn sich Ihre Versätze nicht verändert und Sie bisher einwandfreies Porzellan erzielt haben, so kann der jetzt beobachtete Uebelstand nicht auf die Zusammensetzung der Masse zurückzuführen sein. Es liegt vielmehr die Vermutung nahe, daß ein Brennfehler vorliegt, und Sie müßten einmal nach dieser Richtung hin Beobachtungen anstellen. Sie sagen in Ihrer Frage nicht, ob sämtliches Porzellan mit Bläschen behaftet ist oder nur das, das an bestimmten Stellen im Ofen placiert ist. Meistens treten im Brande Blasen dann auf, wenn der Brenner während des Vorfeners, also beim Anwärmen des Ofens, nicht langsam, gleichmäßig und intensiv genug geschürt hat. Jedenfalls ist zu empfehlen, zunächst einmal die Feuerleitung genau zu kontrollieren und zu beobachten, an welchen Stellen im Ofen der Fehler am meisten auftritt.

Fünfte Antwort: Die kleinen Bläschen von $\frac{1}{2}$ —1 mm Durchmesser kommen gewöhnlich von zu leicht gebranntem Glühgeschirr her oder auch von zu schnell geführtem Vorfener oder von beidem. Es wäre deshalb zu prüfen, ob in letzter Zeit der Glühbrand niedriger erfolgt wie

früher, und zutreffenden Falls dadurch nachzuhelfen, daß die oberen Abzugslöcher im Gewölbe etwas länger geöffnet bleiben, um dadurch das Feuer besser in die Kapselstöße im Glühofen einzuführen. Daß die Bläschen teils mehr, teils weniger auftreten, dürfte wohl auf das zu leicht gebrannte Glühgeschirr zurückzuführen sein; die schärfer gebrannten Stücke zeigen dann den Fehler im Glattbrande nicht oder nur wenig. Auch ein zu schnelles Aufwärmen mit zu wenig Luftzuführung kann schuld sein. Es lagern sich dann im Scherben allerlei Stoffe ab, die nicht herausbrennen und erst im Glattbrand bei höherer Temperatur Anlaß zu Gasentwicklungen, somit zu Aufblähungen geben.

Sechste Antwort: Wenn Sie nur zeitweise unter diesem Fehler zu leiden haben, so liegt die Schuld weniger am Versatz als am Brennen. Dieses ergibt sich auch daraus, daß der Uebelstand gleichzeitig am Gieß- und Drehgeschirr wahrgenommen wird. Ich würde Ihnen empfehlen, das Vorwärmfeuer etwas länger auszudehnen und die Zeit für die reduzierende und oxydierende Feuerführung genauestens einzuhalten, und zwar erstere in etwas verstärktem Maße.

124. Beim Brennen unseres Stanzporzellans stellen wir fest, daß die tiefgestellten Artikel kleine pockenähnliche Erhebungen aufweisen; besonders wenn der Ofen nicht genügend vorgewärmt wird, tritt der Fehler stärker auf. Das Stanzporzellan in der oberen Hälfte der Kapselstöße ist dagegen immer gut. Wir haben das Vorwärmfeuer bedeutend verlängert, trotzdem ist in den untersten Kapseln, besonders beim Biskuitporzellan, der Fehler noch zu bemerken. Ist es möglich, daß Feuchtigkeit in den Kanälen (wir stellten schon öfters am Boden des Retourkanals bis zu 10 cm Wasser fest) ungünstig auf das Brennen von Stanzporzellan einwirkt? Wir glauben, daß der entstehende Wasserdampf die Ausdunstung des Porzellans stark beeinträchtigt.

Erste Antwort: Ihre Vermutung ist richtig. Die Feuchtigkeit in den Kanälen entzieht dem Ofen bedeutende Mengen an Wärme, deren sie zu ihrer vollständigen Verdunstung bedarf. Dadurch bleiben die unteren Partien des Glattofenraumes im Vorfeuer weit zurück gegenüber dem anderen Ofeninhalte und durch das eintretende Scharffener, welches den äußeren und oberen Teilen des Glattofens entsprechend einsetzt, kann der untere Teil das erforderliche Vorfeuer nicht mehr nachholen. Der Fehler, der dann in Form von kleinen Pocken auftritt, ist genau derselbe, wie in Frage 123 beschrieben, und Sie sind gezwungen, in entsprechender Weise Abhilfe zu schaffen, sonst haben Sie dauernd mit dem Fehler zu kämpfen. Ueber die Art und Weise der Abhilfe kann Ihnen nur ein Ofenbau-Fachmann an Ort und Stelle Anschluß geben.

Zweite Antwort: Die bei Ihrem Stanzporzellan auftretenden „kleinen Erhebungen“ sind Pocken, die durch Ablagerung von Kohlenstoff d. h. Ruß hervorgerufen werden. Infolge falsch geführten Vorfeuers — die längere oder kürzere Dauer ist von geringer Bedeutung — bleibt dieser Rußansatz auf der Ware haften, bis die Glasur in Fluß kommt. Diese deckt ihn zunächst zu; bei steigender Temperatur verbrennt aber dann der Kohlenstoff, und die sich hierbei entwickelnden Gase treiben die Pocken an. Geht dieses Auftreten so weit, daß die Bläschen platzen, so haben Sie krätziges Geschirr, was wohl auch vorkommen wird. Die erhebliche Menge Wasser in den Retourkanälen dürfte hier ganz wesentlich zum Auftreten des Fehlers beitragen, und es muß schon ein merkwürdiger Ofenbanmeister gewesen sein, der Ihnen den Ofen hinsetzte, ohne sich vorher über die Grund- und Sickerwasserverhältnisse gründlich zu orientieren. Eine sachgemäß ausgeführte Kanalisation hätte Ihnen wohl Kosten verursacht, aber kaum mehr als der inzwischen entstandene Anfall an marktfähiger Ware, abgesehen davon, daß Sie nun doch das Gebäude durch Drainage trocken legen müssen, wenn Sie sich vor weiterem Schaden bewahren wollen. Das in den Kanälen befindliche Wasser steigt nämlich in den Poren des Mauerwerkes aufwärts und verdunstet, wenn der Ofen warm wird. Der dadurch in den unteren Teilen des Ofens sich bildende Wasserdampf schlägt sich auf Einsatzkapseln und Mauerwerk nieder und unterstützt ganz wesentlich das Ansetzen von Ruß. Bevor Sie den Ofen trocken geleast haben, werden Sie alle Mühe darauf verwenden müssen, während des Vorfeuers den Rußansatz zu vermeiden. Das erreichen Sie am einfachsten dadurch, daß Sie möglichst geringe Brennstoffmengen von Beginn des Brandes an aufgehen und während der ersten Flammenentwicklung die Schürllöcher etwa halb offen lassen. Vor dem Uebergang zum Scharffener lassen Sie nochmals gründlich Luft durch den Ofen strömen und geben mit Beginn des Scharffbrandes auch stets nur so viel Kohle an, daß der Rost gleichmäßig etwa 10—12 cm damit bedeckt ist. Vor Aufgabe frischen Brennumaterials lassen Sie die Roste ringsherum leicht aufrühren. Achten Sie auch darauf, daß der Ofen in der Mitte nicht allzu dicht gesetzt wird und daß alle Stöße hohl stehen.

Dritte Antwort: Das Vorwärmfeuer ist bei SK 02a bis 03a zu beenden, nie eher, weil bei SK 02a erst alles Wasser ausgetrieben ist. Feuchtigkeit in den Ofen erzeugt den geschilderten Fehler nicht; ich brannte Ofen mit 10 cm Wasserstand auf dem Podium ohne Fehler. Für Sie gilt das in den Antworten zu Frage 123 gesagte auch. Zu viel Spat bei zu wenig Quarz erzeugt den Fehler, weil der Spat Ruß einschließt, der, als Kohlensäure ausgetrieben, die Blähungen verursacht. Auch flammenfreier Niederbrand jeder Schüre, besonders im Vorfeuer, wirkt dem Fehler entgegen, ebenso ein exaktes langes Vorfeuer. Kontrollieren Sie Ihre Masse auf ihre Zusammensetzung hin, und die Glasur soll keinen freien Feldspat enthalten; aller Spat ist aus Glattscherben zu entnehmen. Die Glasur soll auch keinen gebrannten, sondern nur rohen fetten Kaolin enthalten und dabei sehr hart eingestellt sein.

Vierte Antwort: Das in den Kanälen vorhandene Wasser hat beim Abbrennen eines Ofens keinen Einfluß auf den Ausfall des Brandes. Gerade nach dieser Richtung hin habe ich wiederholt Beobachtungen angestellt und selbst dann, wenn sich die Feuerkästen übermäßig mit Wasser gefüllt haben, gute Brände erzielt. Es liegt ohne Zweifel ein Brennfehler vor, denn das griesige Porzellan kann sich nur während des Mittelfeuers bilden, und zwar während der ersten 3—4 Feuer, die als Uebergangsfeuer vom Vor- zum Mittelfeuer besonders wichtig sind. Es liegt die Vermutung nahe, daß der Brenner mit nagedecktem Rost gebrannt hat und daß dadurch der Fehler entstanden ist, der dann während der ganzen Feuerungsdauer nicht wieder beseitigt werden kann.

Fünfte Antwort: Sicher ist die Feuchtigkeit bezw. das anstehende Wasser in den Kanälen unter dem Podium sehr nachteilig für den Ausfall der Ware im Glattofen und Glühofen. Die in den Kanälen abziehenden Heizgase reißen eine Menge Wasserdampf mit sich, der auf den Einsatz im Glüh- und Glattofen wirkt. Es müßte deshalb Ihre erste Aufgabe sein, das Wasser aus den Kanälen herauszubringen, indem Sie nahe am Ofen einen Senkschacht graben, aus dem Sie das Wasser herauspumpen, bis das Grundwasser verschwunden ist. Da der Fehler nur im unteren Teil des Ofens auftritt und sich beim kurzen Aufwärmen häufiger zeigt, so wird wohl in der Hauptsache das Wasser bezw. die Feuchtigkeit in den Kanälen schuld sein.

Sechste Antwort: Nachdem Ihr Stanzporzellan in der oberen Hälfte der Kapselstöße gut wird, können Sie mit Bestimmtheit annehmen, daß das Wasser am Boden Ihres Ofens den Fehler hervorbringt. Mit der längeren Dauer des Vorfeuers erreichen Sie, daß das Wasser früher verdampft, bevor es schädlich wirken kann. Wenn mit Grundwasser gerechnet werden muß, so würde es sich empfehlen, die Brennschale und die Kanäle etwa 15 cm höher zu legen. Bei zeitweiligem Eintritt von Wasser läßt sich dieses vielleicht ansaugen oder auf andere Weise abführen. Ferner würde es sich empfehlen, die Kapselstöße nicht allzudicht zu setzen, damit etwa noch vorhandene Wasserdämpfe mit dem Feuer ungehindert abziehen können und dadurch auch ein Eintritt desselben in die Kapseln vermieden wird.

Siebte Antwort: Wenn Sie bedenken, daß ein Schamottestein von 24×12×6 cm Größe ungefähr $\frac{1}{2}$ l Wasser aufnehmen kann, so dürfte Ihnen klar werden, welche große Mengen Feuchtigkeit sich in Ihrem Ofenfundament ansammeln. Während des Brennens entwickelt sich sehr bald Dampf an der Sohle des Ofens, der selbstverständlich auch in die unteren Kapseln eindringt. Die heiß werdenden Porzellane haben das Bestreben, das chemisch gebundene Wasser abzugeben, was ihnen aber durch die sie umgebende wasserhaltige Atmosphäre nicht möglich ist, und sie werden gleichsam gezwungen, Dampf aufzunehmen, bis die ganze Feuchtigkeit aus dem Ofen ausgetrieben ist. Inzwischen ist die Temperatur so hoch gestiegen, daß das Wasser in der Ware durch die Hitze gewaltsam ausgetrieben wird. Winzige Hohlräume, mit Wasser gefüllt, blähen sich dabei auf oder platzen auf, wenn das Feuer rascher vorwärts geht. Was zur Beseitigung dieses Uebelstandes zu geschehen hat, wird Ihnen klar sein.

125. Durch die Unachtsamkeit unseres Brenners ist beim letzten Brand das Biskuit sehr stark, bis zur Sinterung überbrannt worden, so daß die Ware fast keine Glasur mehr annimmt. Gibt es eine Möglichkeit, auf derartig überbranntem Porzellanscherben die Glasur haftbar zu machen, etwa durch Beimischung von organischen Klebstoffen, wobei dieselbe dann mit dem Pinsel oder Pulverisator aufgetragen werden müßte? Wie ist die Ware noch zu retten?

Erste Antwort: In den meisten Fällen versucht man folgendes: Man versetzt entsprechend dicke Glasur mit etwas Essigsäure, erwärmt die hart verglühenden Waren und taucht sie ein, oder man gibt dem Glasurbrei Dextrin zu und trägt ihn mit dem Aerographen auf. In allen Fällen bleibt die Ware unscheinbar, und es wird sich nur nach der Art der Fabrikate richten, ob die Mehrkosten durch diese Verfahren auch gedeckt werden. Ist dies nicht der Fall, so muß man die zu hart verglühende Ware zu Glattscherben mahlen und diese der Glasur zusetzen, um wenigstens den Materialwert zu retten. Im allgemeinen ist das letztere allen anderen Mühen vorzuziehen, zumal wenn Qualitätsporzellane erzielt werden sollen.

Zweite Antwort: Das Zweckmäßigste, was Sie tun können, ist, die einmal verdorbenen Waren auf den Scherbenhaufen zu werfen; allzu groß ist der Verlust nicht. In Zukunft brennen Sie auch Ihren Glühofen mit Kegeln, dann kann so ein Unfall nicht mehr vorkommen. Sie können natürlich den zu scharf verglühenden Stücken dadurch, daß Sie dieselben mit einem Klebstoff überziehen (Gummi arabicum, Dextrin, Zuckerwasser usw.) für einen Glasrübergang aufnahmefähig machen; da die Stücke aber bei dieser Vorbereitungsarbeit durch verschiedene Hände gehen müssen, deren Finger nicht ganz frei von Schmutz sind, so ergibt jeder Fingerdruck eine Stelle, die keine Glasur annimmt. Außerdem aber haftet die Glasur auch nicht mehr fest am Scherben, weil sie sich nicht mehr in den Poren einlagern kann, und rollt sich daher, wenn sie in Fluß kommt, zusammen. Die ganze Arbeit wäre vergebliche Liebesmühe.

Dritte Antwort: Lassen Sie die harten Scherben mit dem Aerographen glasieren. Das Aufstehen ermöglicht eine dicke Glasurlage, und Sie erzielen auch auf härtestem Scherben eine genügend starke Glasurschicht.

Vierte Antwort: Es handelt sich zunächst darum, festzustellen, ob die überglühenden Porzellanteile so wertvoll sind, daß man ein Auftragen der Glasur mit Pinsel gutheißen kann. Handelt es sich um kleine Stanzartikel, so ist es wohl das Beste, die Ware auf den Schutthaufen zu werfen. Das nachträgliche Auftragen von Glasur mit Pinsel ist möglich, nur müßte man der Glasur entweder Dextrin, Sirup oder Zucker beimengen, um ein Anhaften am dem Körper zu erzielen. Zweckmäßig wärmt man die verglühenden Teile vorher an.

Fünfte Antwort: Es ist immerhin eine zeitraubende und peinliche Arbeit, hartgeglühete Porzellanstücke mit Glasur zu überziehen. In erster Linie wäre die Glasur recht dick zu nehmen und mit gekochtem Dextrin oder Sirup oder ähnlichen Klebstoffen zu versetzen. Dann wären die zu glasierenden Gegenstände zu erwärmen und in die wie angegeben vorbereitete Glasur zu tauchen oder mit dem Aerographen zu bespritzen oder auch zu bpinseln. Die glasierten Gegenstände werden dann bei Seite gestellt und nach dem Trocknen verputzt, verrieben, bei fehlerhaften Stellen mit dem Pinsel ausgebessert und dann wie gewöhnlich gebrannt. Der Ausfall der so glasierten Gegenstände wird aber niemals so gut sein wie bei normal glasiertem Scherben, worauf aufmerksam gemacht wird.

Sechste Antwort: Wenn Sie zu einer Waune von ca. 100 Liter dickflüssiger Glasur 4 Pfd. Dextrin geben und gut mischen, ist es möglich, Scherben mit noch geringerer Saugfähigkeit durch Tauchen zu glasieren. Ein Bestreichen mit dem Pinsel würde schlechte Erfolge zeitigen und teuer zu stehen kommen. Wenn Ihr Scherben keine Saug-

kraft mehr besitzt, so müssen Sie die Stücke in schwache Dextrinlösung (auf 10 l Wasser 2 1/2 Pfd. Dextrin) tanchen und dann mittels Pulverisators mit Glasur überpulvern. Es ist zu berücksichtigen, daß Dextrin in geringstem Maße zugegeben wird, da sonst Risse entstehen und die Glasur abblättert, ehe die Ware in den Ofen kommt.

Siebente Antwort: Ein gesinterter Scherben wird folgendermaßen glasiert: Man dickt die Glasur soweit ein, daß man in den Brei Rinnen ziehen kann, ohne daß dieselben wieder zusammen laufen. Dann übergießt man die Stücke und schwenkt die überflüssige Glasur ab. Bei einiger Übung werden Sie auf diese Weise gute Resultate erzielen. Zum Glassieren großer Körper müssen Sie mit dem Aerographen arbeiten.

Glas.

109. Wie kann am sichersten dem Auftreten von Schlieren (Rampen) im Glase begegnet werden? Kann ein Weißhohlglas ganz sauber ohne Schlieren hergestellt werden? Wir arbeiten mit verdeckten Häfen (System Siemens-Boëtius) in ziemlich heißen Öfen und schmelzen Halbkristall und Kristall. Speziell bei Kristall treten die Schlieren sehr oft auf und werden besonders sichtbar, wenn die Gläser nach dem Schleifen auf Hochglanz (Säurepolitur) poliert werden. Mitunter sind sie vor dem Polieren durch Säure gar nicht oder nur schwach zu sehen und treten dann nach dem Säurebad stark hervor; sie liegen also im Glase drin.

Erste Antwort: Um die Schlieren und Rampen im Glas zu beseitigen, muß man zuerst die Entstehungs-Ursachen kennen und untersuchen. Natürlich läßt sich ein Weiß- und auch Kristallglas ganz fehlerfrei herstellen, doch sind zunächst reine Rohmaterialien zu verwenden, und außerdem ist Erfahrung in der Flammenführung und in der Ueberwachung der ganzen Schmelzperiode erforderlich. Das Gemenge muß tüchtig und sachgemäß durchgemischt werden, und vor dem Einlegen ist der Hafen erst gut warm zu sehnen, damit das Gemenge schnell schmilzt. Bei Kristallglas mit Mennige ist das Gemenge vor dem Einlegen nochmals durchzumischen, weil die Mennige schwer ist und sich darum leicht im Gemengekasten am Boden festsetzt und dann naturgemäß auch ungleich im Gemenge verteilt ist. Alle Gemenge-Materialien müssen gut trocken sein und, wenn nötig, beim Zusammenwiegen gesiebt werden, damit keine Klumpen oder Stückchen ins Gemenge gelangen. Es dürfen nur Scherben von derselben Zusammensetzung beigelegt werden, und zwar sind sie unter das Gemenge zu mischen und nicht allein einzulegen. Ist die ganze Masse gut durchgeschmolzen und weich, so ist sie tüchtig zu blasen, was am besten mit einem feuchten Stückchen Holz geschieht. Außer bei fehlerhafter Gemengemischung und Schmelze können auch noch auf andere Weise Schlieren entstehen; sind z. B. die Häfen alt und innen zerfressen, so können sie auch von aufgelöstem Ton herühren, ebenso von abgenutzten Ringen, die im Glas liegen. Beim Verarbeiten soll der Ofen nicht zu kalt sein, die Ringe dürfen im Glas nicht verschoben und verdorbene Arbeitsstücke nicht wieder in den Hafen zurückgeworfen werden; die Pfeifen-näbel sind immer warm zu halten, damit sich nicht erstarrtes kaltes Glas mit dem neu angefangenen weichen vermischt.

Zweite Antwort: Schlieren (Rampen) sind am sichersten zu vermeiden, wenn man bei der Erzeugung von Kristallglas alle Erfahrungen richtig verwertet, die reinsten Rohmaterialien verwendet und dabei einen gleichmäßigen heißen Ofen zur Verfügung hat. Zunächst scheinen Sie sich über Ihr Ofensystem nicht ganz im Klaren zu sein, denn ein System Siemens-Boëtius gibt es nicht. Ein Siemensofen ist immer ein Ofen mit Gasfeuerung, während der Boëtiusofen ein Glasschmelzofen mit Halbgasfeuerung ist. Da die Boëtiusöfen aus technischen und praktischen Gründen fast ausschließlich einen runden Querschnitt haben, so liegt die Vermutung nahe, daß Sie Ihr Glas in einem Regenerativ-Gasofen schmelzen, wodurch sich die Bezeichnung System Siemens-Boëtius fälschlich eingebürgert hat. Sie hätten aber vor allem Ihren Gemengesatz aufgeben sollen. Da die Schlieren in den Wandungen der Gläser liegen, so kann mit ziemlicher Bestimmtheit angenommen werden, daß deren Entstehung in der Verschmelzung von Scherben zu suchen ist, die anders zusammengesetzt sind wie das Kristallglas. Der Fehler tritt aber auch auf, namentlich bei verdeckten Häfen, wenn das Glas nicht ausreichend geblasen wird, oder wenn die zweite Einlage zu früh erfolgt. Vielleicht zeigen sich die Schlieren nur, wenn der Wind ungünstig steht, weil dann bestimmte Häfen nicht heiß genug gehen und das Glas anfängt abzustehen, oder wenn die Öffnung in der Kappe des Hafens, nachdem die Dämpfe aufgestiegen sind, nicht ganz sorgfältig verschlossen wird, so daß Fremdkörper in das flüssige Glas fallen können. Meistens rühren die Schlieren aber daher, daß die verdeckten Häfen und Kränze nicht ausreichend nachgeschlagen wurden und nach einiger Zeit Tonteilchen fahren lassen, oder daß der Hafen zu langsam leer gearbeitet wird, so daß das Glas anfängt zähe zu werden. Bei richtiger Zusammensetzung des Glases, sachgemäßer Schmelze und fachmäßiger Verarbeitung wird Weißhohlglas ganz sauber ohne Schlieren hergestellt.

Dritte Antwort: Mit Schlieren bezeichnet man für gewöhnlich Glaspfropfen, die vom Gewölbe abschmelzen und in die Glasmasse fallen, worin sie sich, zumal wenn der Schmelzprozeß schon weit vorgeschritten und somit bald beendet ist, ihres hohen Tonerdegehaltes wegen, der sie sehr zähflüssig macht, nicht mehr vollkommen auflösen. Da Sie jedoch mit verdeckten Häfen arbeiten, können solche Schlieren nicht gemeint sein. Eine andere Art von Schlieren entsteht aber, wenn Glasbrocken von verschiedener chemischer Zusammensetzung und infolgedessen auch von abweichender Schmelzbarkeit zusammen eingeschmolzen werden. Sie werden es mehr mit den sogenannten Rampen, Wellen und Streifen zu tun haben, welche infolge mangelnder Homogenisierung der Glasmasse während der Läuterungsperiode entstehen; es lagern sich da Partien von verschiedenem spez. Gewicht bzw. verschiedener Härte neben einander, welche durch die Verschiedenheit ihres Lichtbrechungsvermögens dem Auge bemerkbar werden. Durch die Säurepolitur treten dann die einzelnen Partien besonders sichtbar hervor, da die Säure die weichen Stellen mehr angreift, als wie die härteren. Diese Rampen können Sie nur beseitigen, wenn Sie recht heiß einschmelzen und die Masse während der Läuterung tüchtig blasen.

110. Wir stellen in unserm Betriebe Konservengläser auf maschinellern Wege her und arbeiten dieselben aus folgendem Glassatz:

Guteborner Sand	180 kg
Bernburger Soda, 98/100 %	40 "
Saarauer Soda, 90 %	12 "
Pottasche	8 "
Marmormehl	36 "
Baryt	5 "
Brocken: etwa 1/3	

Schon seit längerer Zeit wird von der Kundschaft über das häufige Springen der Gläser geklagt; trotz weitgehendster Maßnahmen haben wir dem Uebelstand noch nicht abhelfen können. Die Kühlung ist gut. Wir haben festgestellt, daß Gläser beim Spülen mit kaltem oder warmem Wasser gesprungen sind, obgleich sie im Kühllofen weiß angelauten waren. Worauf kann das Springen der Gläser zurückzuführen sein?

Erste Antwort: Da die Konservengläser bei Temperaturwechsel leicht springen, so sind sie nicht einwandfrei. Ob nun der Fehler am Glassatz oder an der Kühlung liegt, das muß erst ermittelt werden. Meines Erachtens ist schon der Gemengesatz nicht richtig; es werden zuviel Brocken verwendet, die womöglich noch von verschiedenen Hütten stammen. Zuviel Brocken machen das Glas spröde und das wird wohl hier die Hauptursache sein. Ihr Gemengesatz ist sonst gut, aber für soviel Scherben müßte er etwas weicher eingestellt sein, oder der Scherbenzusatz wäre zu reduzieren. Ein Viertel des Gemengegewichts an Scherben ist schon reichlich genug. Sind die Gläser im Kühllofen weiß angelauten, so wäre hier nur noch zu sehen, daß sie auch dem Kühllofen nicht zu heiß entnommen werden und dann zu schnell abkühlen dürfen. Die Abkühlung darf nur langsam und allmählich vor sich gehen; am besten ist es, wenn die Konservengläser im Kühllofen bis zum nächsten Abend bleiben und dann erst herausgenommen werden. Ofentüren und Abzug werden allmählich geöffnet, so daß die Abkühlung langsam erfolgt. Dann ist noch darauf zu achten, daß die mit der Maschine geblasenen Gläser möglichst gleichmäßig stark in den Wandungen und auch am Boden ausfallen. Ungleichmäßige Glasverteilung gibt ebenfalls Anlaß zum Zerspringen, weil da Spannungen im Glase herrschen. Schwache Glasstellen werden bei Temperaturwechsel zu schnell heiß oder kalt, und dies veranlaßt das Springen.

Zweite Antwort: Es ist schwer zu verstehen, wie bei dem angegebenen Glassatz und sachgemäßer Kühlung die Konservengläser schon beim Spülen mit kaltem oder warmem Wasser springen können. Zunächst versuchen Sie einmal, den großen Zusatz an Brocken durch 30 kg Scherben aus Ihrem Betrieb, zu ersetzen. Jedenfalls tragen die fremden Brocken die Hauptschuld an dem häufigen und leichten Springen der Konservengläser. Ferner hat es den Anschein, als ob Ihr Ofen nicht heiß genug ginge, so daß das Glas mehr schmort wie schmilzt; solches Glas ist dann für die maschinelle Verarbeitung nicht homogen genug. Möglicherweise werden auch Form und Stempel nicht auf der erforderlichen Temperatur gehalten und sind entweder zu kalt oder zu heiß. Wenn die Gläser weiß anlaufen, so ist dies noch lange kein Beweis für eine gute und gleichmäßige Kühlung; der Anlauf ist meistens auf die Beschaffenheit des Brennstoffes zurückzuführen. Hauptsache ist, daß beim Eintragen der ganzen Kühllofen an allen Stellen bis zur oberen Kühltemperatur gleichmäßig erwärmt ist und daß die Temperatur im Kühllofen gleichmäßig und allmählich bis zur unteren Kühltemperatur fällt. Bleiben die Konservengläser aber zu lange liegen, ehe sie in den Kühllofen eingetragen werden, und kühlen sie sich dabei unter die untere Kühltemperatur ab, so zeigt sich derselbe Fehler. Zu empfehlen ist, die Brocken ganz wegzulassen, den Zuschlag an Marmormehl auf 28 kg zu ermäßigen, 2 kg Salpeter und 1 kg Arsenik dem Gemengesatz hinzuzufügen und für heißen Ofengang, sachgemäße Verarbeitung und gute Kühlung Sorge zu tragen.

Dritte Antwort: Das Springen Ihrer Gläser kann verschiedene Ursachen haben. Zunächst ist schon die chemische Zusammensetzung nicht günstig gewählt, und der Gemengesatz wäre wie folgt umzustellen:

Guteborner Sand	180 kg
Bernburger Soda 98/100 %	42 "
Pottasche	20 "
Marmormehl	34 "
Baryt	8 "
Scherben	40 "

Sorgen Sie ferner für einen gut heißgehenden Ofen bei der Schmelze und lassen Sie die Glasmasse bei Beginn der Läuterungsperiode gut blasen. Die Formen müssen bei der Arbeit recht warm gehalten werden, und die fertigen Gläser dürfen nicht zu lange liegen bleiben, damit sie nicht zu sehr abkühlen, bevor sie in den Kühllofen kommen. Die Kühlung hat natürlich wie bisher sorgfältig zu geschehen.

Verschiedenes.

7. Wie reinigt man Eisenfässer, in denen Zaponlack gewesen ist und die jetzt für Benzin resp. Benzol bestimmt sind?

Antwort: Das billigste Verfahren zum Reinigen der Fässer ist das Ausbrennen derselben; doch ist dabei Vorsicht am Platze. Kostspieliger ist die Verwendung von Lösungsmitteln (Aceton, Aether, auch Benzin und Benzol), die man allerdings durch Destillation wieder zurückgewinnen und reinigen kann, eine Arbeit, die aber nur von einem Fachmann vorgenommen werden soll.

Neue Fragen.

Keramik.

127. Ich fabriziere Geschirre, die verglüt und dann mit blauen Unterglasur-Schuamm-Mustern dekoriert werden. Beim Glasieren lösen sich nun Teilchen von der Farbe ab und erscheinen dann auf den weißen Stellen als blaue Pünktchen. Wie muß ich die Farbe behandeln, um das Loslösen zu vermeiden?

128. Ich bitte um Angabe einer königsblauen Porzellanlasur für SK 9.

129. Zum Verhindern des Ausblühens der Masse in der Plattenfabrikation wird derselben Bariumkarbonat zugesetzt. Dasselbe Mittel

soll auch in der Steingutfabrikation das Abspringen der Glasur an den Rändern verhindern, das durch das Ansammeln von Salzen verursacht wird. Ist das richtig, und in welchem Verhältnis soll bejahendenfalls Bariumkarbonat der Steingutmasse hinzugefügt werden?

130. Bei unserem Glattegeschirr, hauptsächlich Salats, Coups, auch Teller, kommen nagelkopfgroße, glasurflecken in der inneren Seite vor, welche von einem anscheinend angegriffenen Glasurhof in Größe eines Zweipfennigstückes umgeben sind. Wir verarbeiten eine spatreiche Glasur, welche 65 Stunden läuft und bei SK 14 abgebrannt wird. Wie ist dem Fehler abzuweichen?

Glas:

116. Wir wollen Blumenvasen von 50—1000 g Inhalt mit kleiner, oben enger Öffnung auf kaltem Wege irisieren. Wie hätte dieses zu geschehen?

117. Wer liefert Formstein zur Anfertigung von Glasformen?

118. Wir wollen in unserer Flaschenwanne rotbraunes Flaschenglas erzeugen und bitten um Angabe eines geeigneten Gemengesatzes. Als Rohmaterialien stehen guter eisenarmer Flaschen-Sand und -Kalk, Flußspat, Kempenicher Phonolith, Soda, Sulfat und kaukasischer Braunstein zur Verfügung.

119. Ich bitte um Angabe eines zuverlässigen Glassatzes für gelbbraune Medizinflaschen (sog. Topasnuance). In vielen Hütten gebraucht man zu solcher Schmelze bestimmte Metalloxyde; welches sind diese?

120. Wer liefert Ia. Buchenholzkohlenmehl?

Briefkasten der Redaktion.

P. F. i. W. Diamantbohrer für Porzellan liefert Richard Fritzsche, Bischofswerda i. Sa., Dr. Langestr. 4.

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Betrifft: Preisänderung in elektrotechnischem Porzellan. Mit dem Tage der Veröffentlichung treten für unten genannte Artikel folgende Preise in Kraft:

1. Die Artikelgruppe III (Freileitungs-Stützen-Isolatoren für Hochspannung) wird in drei Untergruppen unterteilt und zwar:

Gruppe IIIa Freileitungs-Stützen-Isolatoren bis zur Größe entsprechend Hermsdorf J 1387.

Gruppe IIIb Freileitungs-Stützen-Isolatoren, größer als Hermsdorf J 1387 bis incl. Hermsdorf 1391.

Gruppe IIIc Freileitungs-Stützen-Isolatoren, größer als Hermsdorf J 1391.

2. Unter Beibehaltung der bisherigen Einteilung der Ländergruppen (gemäß Drucksache 215 der Außenhandelsneben-

stelle Feinkeramik) werden die Valutanachlässe und Zuschläge wie folgt geändert bzw. festgesetzt:

Ländergruppe:		A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	B	C	D 1	D 2	D 3	E	
Art. Dr.	III a:	90	90	88	83	90	78	64	5	30	30	30	
"	"	III b:	87	87	85	80	87	75	60	5	30	40	40
"	"	III c:	83	83	82	78	83	70	55	5	30	55	55
"	"	IV:	80	80	78,5	76	80	64	50	5	30	55	55
"	"	V:	83	83	82	78	83	70	55	5	30	55	55
"	"	VI:	83,5	83,5	82	80	83,5	70	55	5	30	55	55
Nachlässe												Zuschläge	
in Prozenten.													

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Eisenhüttenwerk Keula bei Muskau, Aktiengesellschaft, Abt.: Gasgeneratoren-
bau Berlin-Friedenau, Kaiserallee 133, über Gaserzeuger, Schachtgeneratoren und Stochlochverschlüsse.

Porzellanfabrik Fraureuth G.-G.



Fabrik für Kunst- und Luxus-Porzellane Wallendorf S.-M.

Bevor Sie minderwertige Nachahmungen kaufen,

besichtigen Sie gütigst unsere neuen Vasenserien mit

Chinesischen Drachen

- I. handgemalt in Kobaltfond,
- II. plastisch modelliert.

Ausstellung Leipzig, Mädler-Passage, Aufgang D. u. F., IV.

Zahlreiche Schaufensterausstellungen in Leipzig, Goethe-Straße, Grimmaische-Straße
und Mädler-Passage.

HENZE
//
WOLLER

AUSKUNFT DURCH DAS MESSAMT
★ FRANKFURT AM MAIN ★

Verkäufe

Porzellan und Glas

mit Ausfuhr sofort lieferbar **Teller, Salads, Tassen, Kaffeekan- nen, Service**, weiß n. dekoriert, **Milchflaschen, Sternzylinder, Preßglasteller, Oliven, Hamburg, Ideal, Wassergläser, Stangen- und opt. X-Vasen.**

Auf Anfrage Offerte ev. Muster. [232]

O. Zöller, Leipzig,
Kantstr. 9 pt.

Porzellan-Gasbrennoven

bester Konstruktion, wie neu,
95×95×100 außen, 46×41×80 tief
Lichtmaße der Muffe, zu verkaufen.

F. Wolff, Berlin W 8,
Kanonierstr. 37. [23011]

Eine kleinere bekannte keram. Kunstwerkstätte

in Großstadt Sachsens ist wegen
plötzlichen Todesfalles **sofort** unter
günstigen Bedingungen

preiswert zu verkaufen,
evtl. könnte diese an ein größeres
Unternehmen angeschlossen werden.
Angebote unter Z 67 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal erbeten

Werk in Oberfranken

mit freien Räumen, die sich znm
Ban kleiner Porzellanfabrik oder
ähnlichem Betrieb eignen,

sucht Interessenten.

Angebote unter H 2249 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Braungeschirr-Fabrik

-flott im Betrieb, in der Nähe von Bannlan, mit neuzeitlichen
Maschinen eingerichtet und mit Aufträgen versehen sofort günstig

zu verkaufen.

Anzahlung M 50 000. Angebote unter H 2273 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Bei Nebenban übrig gebliebene

Ia. Hafenbankplatten

billig abzugeben:

75 Stück	840×	820×200
8	840×	820×250
20 "	1000×	500×200
30 "	1600×	900×200
30 "	1200×	500×250
35 "	1300×	500×250
20 "	1300×	750×200
20 "	1200×	1000×200
20 "	1000×	1000×200
30 "	1000×	600×200
10 "	1000×	750×200

Auftragen erbeten unter H 2307 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stocken,

etwa 150 Ladungen, gibt preiswert ab

A. Richter,

Ohdruf in Thüringen.

[217]

Tonwarenfabrik beabsichtigt ihr Fabriklager

bestehend aus **Braun- und Stein-
geschirr** in Berlin nmständehalber

billigst aufzulösen

oder auf feste Rechnung zn vergeben.
Erforderlich ungefähr 10—15000 Mk.
Gefl Angebote unter H 2267 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Ein kompletter Satz

Eisenformen

für **Gemüse-, Fleisch- und
Sturz-Konservengläser**

preiswert zu verkaufen.

Angebote unter H 2265 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Drahtglas,

hellgoldgelb, 7 mm stark, ans Ab-
bruch einer städt. Luftschiffhalle, zn
65.— Mk. pro qm liefert

Deutsche Handelsges. m. b. H.
Cottbus, Büro: Kaiserstr. 74.

Wegen Anseinandersetzung soll
eine in Nordbayern gelegene

Metallwarenfabrik,

die sich mit der Fabrikation von
präzisen Drehartikeln und Fasson-
teilen befaßt und mit den modernsten
Automaten ausgerüstet ist, nebst
Lagerbeständen verkauft werden. Zur
Uebnahme sind etwa M 400 000 er-
forderlich. Evtl bleibt einer der Inhaber
mit 100—150 Mille still beteiligt. Gefl.
Angebote unter H 2271 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Wir bieten an

einen größeren Posten

Schleifglas, II. Wahl,

sowie einen Posten

Stangenvasen, II. Wahl,

für Export geeignet, zn außergewöhn-
lich billigen Preisen. Gefl. Angebote
erbeten unter H 2280 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Für Export, en gros und en detail!

Ein Posten von etwa

1500 fein geschliffene

Kristallrömer

in 3 Formen, **äußerst preiswert**
en bloc oder geteilt abzugeben. Gefl.
Anfragen unter H 2279 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Weiß, halbweiß und grüne

Scherben

liefert laufend in sortierten Ladungen
Verwertungs-Ges. für Rohmaterialien
m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstr. 70/71.

Gaswechseltrommel,

komplett, 1 m Durchmesser, 60 cm
hoch, mit Wasserring, ngebrannt,
zn verkaufen.

Oberhausener Glasfabrik,
Oberhausen, Rheinland. [224]

Geldschränke

groß. eintür. sowie groß. zweitür. Bank-
schränk, ferner 2 große zweitür. fener-
feste Bücherschränke spottbillig ab-
zugeben. Anfragen unter **D O 207**
an **Rudolf Mosse, Dresden.** [136]



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 f. (Stellengesuche 20 f.).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Außenhandelskontroll- oder Handelsvertrags- und Zolltarif-Politik.

(Nachdruck verboten.)

In dem im „Sprechsaal“ Nr. 9 veröffentlichten Artikel „Zusammenbruch der Außenhandelskontrolle“ sind bereits vor Erlaß der Sanktionen die Gründe dargelegt worden, die das bestehende Außenhandelskontrollsystem zum Scheitern bringen müssen. Die Nachteile des gegenwärtigen Systems, durch das der anständige Kaufmann in seinen Interessen dem Schieber gegenüber schwer betroffen wird, und das geeignet ist, den deutschen Kaufmann um den Rest seines Ansehens im Auslande zu bringen, sind vor der Londoner Konferenz regierungsseitig bereits erkannt worden. Die neuerliche Stellungnahme der Regierung der Frage der Beibehaltung oder des Abbaues der Außenhandelskontrolle gegenüber stellt sich daher nicht als eine übereilte Maßnahme dar, als eine Folge der Sanktionen, sondern vielmehr als die logische Folgerung, die aus den Beschlüssen des Wirtschaftspolitischen Ausschusses des Reichstages über den Abbau der Außenhandelskontrolle zu ziehen war. Der genannte Ausschuß hatte bereits als notwendig erkannt, die Außenhandelskontrolle für alle diejenigen Industrien abzubauen, für deren Erzeugnisse eine Preiskontrolle nicht mehr notwendig ist, da sich die Inlandspreise den Weltmarktpreisen bereits angepaßt haben oder für die infolge ihrer Eigenart die Durchführung einer Preiskontrolle sich als unnötig herausgestellt hat. Die Sanktionen haben diesen Standpunkt nur noch befestigen können, zum Teil zwar aus rein formellen, zum überwiegenden aber aus materiellen und auch politischen Gründen. Die 50%ige Ausfuhrabgabe, die die Ententestaaten teilweise von den deutschen Waren erhoben haben, hat zunächst in den Kreisen des Handels das bereits bestandene Verlangen nach Rückkehr der freien Wirtschaft erstarken lassen, hat aber auch große Teile unserer Industrie nunmehr veranlaßt, die gleiche Forderung zu stellen.

Die Schaffung der Zollgrenze im Westen zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet, die Einführung eines selbständigen Zollregimes im Rheinland und selbständiger unabhängiger Außenhandelskontrolle unter französischem Einfluß, die Unmöglichkeit, das Rheinland hinsichtlich der Außenhandelskontrolle wie das Saargebiet oder wie das Ausland zu behandeln, das Neuentstehen eines Lochs im Westen lassen die zwangsweise Beibehaltung einer Außenhandelskontrolle auf jeden Fall illusorisch erscheinen. Der in Aussicht gestellte Zusammenbruch der Außenhandelskontrolle muß daher in allen denjenigen Zweigen der Industrie kommen, die sich gegen eine Außenhandelskontrolle ausge-

sprochen haben, und in denen keine festgefügtten Organisationen bestehen, die auf die Preisgestaltung auf dem Inlands- und Auslandsmarkt maßgeblichen Einfluß ausüben.

Die Gefahr, daß sich diese undisziplinierten Industrien auf dem Inlands- und Auslandsmarkt sinnlos bekämpfen werden zum Schaden ihrer selbst, zum Schaden aber auch der deutschen Allgemeinheit, und zwar durch Verschleuderung ihrer Ware auf den ausländischen Märkten, ist nicht von der Hand zu weisen. Nur kann sie solange nicht abgewendet werden, wie sich die Regierung nicht bereit findet, das notwendige Machtwort zu sprechen, das die Widerspenstigen zwingt, den Weg mitzugehen, der im Interesse der Allgemeinheit einzuschlagen notwendig wäre.

Die Ideenlosigkeit unserer nachrevolutionären Zeit hat bisher verhindert, die Wirtschaftsform zu finden, unter der das deutsche Volk allein wieder zur Erstarkung gelangen kann. Gefährlich ist es, die zur Phrase gewordene „freie“ Wirtschaftsform der Vorkriegszeit als das erstrebenswerte Ideal anzusprechen in einer Zeit, in der auch der Stärkste ohne Bundesgenossen zu schwach ist, um den Wiederaufbau allein zu vollbringen oder auch nur an ihm wirklich mitarbeiten zu können.

Die freie Wirtschaft — das zügellose Austoben der freien Konkurrenz — kann unter den heutigen Verhältnissen nur zum Chaos und zum Ruin eines großen Teiles unserer deutschen Industrie führen, sofern nicht der deutschen Volkswirtschaft schon vorher Sklavenketten umgehängt worden sind, die ihrer Freiheit für immer ein Ende machen.

Arbeitgeber und Arbeitnehmer werden dann vielleicht zu spät erkennen, daß Gemeinschaftsarbeit im wahren deutschen Sinne allen an den Erträgen der Kopf- und Handarbeit beteiligten mehr Nutzen gebracht hätte, als die Betonung des Gegensatzes zwischen Kapital und Arbeit auf der einen Seite und das falsch verstandene Herr im Hause sein wollen auf der anderen Seite.

Bedauerlich ist es — und es zeigt von geringem wirtschaftlichen Verständnis, wenn in den Ausschüssen der Außenhandelsstellen, die über die Aufhebung oder Beibehaltung der Außenhandelskontrolle beschließen sollen, die Beschlüsse auf der Arbeitnehmerseite bedingt werden von dem Wunsch, sich die Mitarbeit in wirtschaftlichen Fragen auch auf die Gefahr hin zu sichern, daß durch die Beibehaltung der Außenhandelskontrolle oder die Festsetzung von Auslandsaufschlägen der Industrie und dem Handel schwerster Schaden zugefügt wird, dessen Auswirkung auf die Arbeiterschaft nicht ausbleiben kann, auf der Arbeitgeberseite von dem Wunsch, die Mitarbeit der

Arbeitnehmerschaft auf dem Gebiete der Wirtschaft überhaupt auszuschalten.

Zum wirtschaftlichen Unsinn werden aber die paritätisch besetzten Organe der Außenhandelskontrolle in dem Augenblick, in dem durch die einseitige Stellungnahme der Arbeitnehmer Beschlüsse der Industrie und des Handels von belangreicher Wirkung entweder unmöglich gemacht oder sabotiert werden können. Mit dem heutigen Wirtschaftssystem, das auf dem Kapitalismus aufgebaut ist, läßt es sich nicht vereinbaren, daß Industrie und Handel in ihren Beschlüssen von der Zustimmung der Arbeitnehmerschaft in Fragen der Wirtschaftsführung abhängig sein sollen, über die zu entscheiden für die Arbeitnehmerschaft heute noch infolge der Unkenntnis der Marktverhältnisse eine Unmöglichkeit darstellt. In allen derartigen Fragen kann und muß die Arbeitnehmerschaft aber verlangen können, daß ihr die Gründe für die Entschließung der Industrie und des Handels dargelegt werden und daß diese mit dem der Allgemeinheit gegenüber notwendigen Verantwortungsgefühl gefaßt werden. Auch für die Industrie und den Handel muß das höchste Gebot — Handeln im Interesse der Allgemeinheit, nicht im eigenen — gelten. Nur dann kann Handel und Industrie verlangen, daß die Arbeitnehmerschaft ihren Belangen und damit ihren Entschließungen gegenüber das Verständnis aufbringt, das im Interesse des Wiederaufbaues unserer deutschen Wirtschaft notwendig ist.

Die von den Gewerkschaften anerkannte Pflicht des deutschen Volkes, auf Grund des Friedensvertrages bis zur Höchstgrenze unserer Leistungsfähigkeit für die Wiedergutmachung zu arbeiten, verlangt auch von den Arbeitern die Tragung von Lasten, da diese sich nicht auf die Schultern der Kapitalisten allein abbürden lassen. Nicht mit tönenden Phrasen lassen sich die Forderungen unserer Feinde erfüllen, sondern nur durch angestrengteste Pflichterfüllung und Arbeit. Diese Erkenntnis muß sich zunächst einmal in Arbeitnehmerkreisen durchsetzen, zugleich mit der, daß weitere Lohnerhöhungen unmöglich und auch zwecklos sind, da die mit ihnen verbundene Geldentwertung stets die Lohnerhöhung ausgleicht. Nur durch Mehrarbeit kann mehr verdient werden. Die dem deutschen Volk durch den Friedensvertrag auferlegten Lasten können nur von allen Deutschen gemeinsam er- und getragen werden. Sie aufbringen können aber nur die Werte schaffenden Kreise unserer Industrie und unseres Handels, also die Industriellen und Kaufleute wie die in ihren Betrieben tätigen Arbeitnehmer.

Die Lösung des Wiedergutmachungsprogramms und der Frage der Aufbringung der für dieses notwendigen Mittel dürfte in der Zusammenfassung aller Erwerbsstände als Steuerträger einerseits, in der Frage der rationellsten Betriebsführung und neben der Aufrechterhaltung der Ausfuhr überhaupt der Erreichung des höchsten Verkaufspreises für unsere Erzeugnisse im Ausland andererseits liegen, da wir nur dann zum Wiederaufbau unserer Wirtschaft kommen können, wenn wir durch Arbeit uns die Mittel schaffen, die wir zur Bezahlung unserer Schuld und zum Wiederaufbau benötigen. Dieses Ziel wird aber nur erreicht werden können, wenn jeder Deutsche mehr Arbeit als bisher leistet, um der deutschen Volkswirtschaft damit ein die Kriegslasten übersteigendes Mehr zu schaffen, das für den Wiederaufbau verwertet werden kann. Jeder Deutsche und in erster Linie jeder Arbeiter hat aber unter diesen Umständen das Recht, von der Industrie und dem Handel zu verlangen, daß die in den deutschen Erzeugnissen steckende Arbeitsleistung dem Ausland gegenüber nach der früheren Goldwährung bewertet wird, damit die deutschen Waren nicht in das Ausland verschleudert werden. Ihnen muß für das Ausfuhrgeschäft die notwendige Preisstabilität und Goldwertigkeit soweit gesichert werden, als es die Weltmarktlage gestattet.

Von der Regierung muß daher gefordert werden, daß sie in Erkennung der Notwendigkeit dieses Zieles auch die Maßnahmen ergreift, die zu seiner Erreichung notwendig sind, und vor allen Dingen verhindert, daß die Preispolitik der Industrie dazu führt, die Inlandpreise weiter zu steigern, um sich hierdurch den Ausgleich für den Ausfall im Ausland, der durch die Sanktionsmaßnahmen bedingt ist, zu verschaffen und sich so auf Kosten der inländischen Verbraucher das Ausland als Absatzgebiet zu erhalten, wenigstens so lange nicht die Sicherheit besteht, daß für alle Waren auch der Goldwertigkeit entsprechende Preise im Ausland erzielt werden.

An dieser Stelle soll nicht verkannt werden, daß die deutschen Wirtschaftsfragen heute mehr denn je eine Frage der Außenpolitik geworden sind, da an ihnen alle Staaten interessiert sind, die von uns Entschädigungen zu erhalten wünschen. Diese können naturgemäß nur aus der deutschen Wirtschaft genommen werden.

Bedauerlicherweise hat man dem Zusammenhang der deutschen Wirtschaft mit der europäischen und der Weltwirtschaft bei der Regelung der Außenhandelskontrolle nicht die notwendige

Bedeutung beigemessen, hat diese vielmehr von innerpolitischen und sozialen Erwägungen abhängig gemacht, die in ihren Folgen schädlich wirken mußten, da sie — auf eine Politik der Halbheiten aufgebaut — die Preise auf dem Auslandsmarkt lediglich regeln wollten und sollten, ohne die hierfür notwendige einheitliche Regelung der Preise für das Inland durchzuführen, was selbstverständlich nur durch Regelung der Erzeugung möglich gewesen wäre.

Dieser Mangel stellte sich in dem Augenblick heraus, als das Inland und die mitteleuropäische Wirtschaft nicht mehr abnahmefähig waren, als der Warenhunger gestillt worden war und die deutsche Industrie gezwungen wurde, mit den ausländischen Industrien, die sich in gleicher Notlage hinsichtlich ihres Absatzes befinden, in einen scharfen Konkurrenzkampf einzutreten.

In diesem Augenblick waren alle deutschen Industrien, die mit den ausländischen Konkurrenten zu rechnen hatten, gezwungen, die Grundsätze der Preisstabilität und Goldwertigkeit für ihre Erzeugnisse nachzuprüfen und, soweit sie lediglich infolge der Weltmarktkrise zur Theorie geworden waren, aufzugeben und in die Konkurrenzpreise einzutreten. Diese Industrien müssen sich, wenn sie den Markt behaupten wollen, von den innerpolitischen Hemmungen losmachen und müssen verlangen, daß sie von allen Vorschriften, die ihnen im Kampfe selbst hinderlich sind, befreit werden, daß vor allen Dingen die soziale Ausfuhrabgabe fortfällt, sofern tatsächlich feststeht, daß die von ihnen betriebene Ausfuhrpolitik den Interessen der Allgemeinheit Rechnung trägt und nicht auf Kosten der Inlandabnehmer geht.

Nur die international festgefühten Industrien können der allgemeinen Welt-Wirtschaftskrise durch Regelung ihrer Erzeugung vorbeugen. Die anderen müssen den Kampf aufnehmen. Die Notwendigkeit des Kampfes erfordert aber, daß sich die deutschen Industriellen auf dem Auslandsmarkt nicht selbst zerfleischen, sondern daß sie den Kampf gemeinsam als treue Bundesgenossen führen. Das Verlangen, daß die deutsche Industrie dem Ausland gegenüber eine einheitliche, zielbewußte Preispolitik treibt, ist daher nach wie vor berechtigt.

Dem Wunsche des Handels ohne weiteres nachzukommen, ohne Rücksicht auf die Neutralen und ihre künstlich gehaltenen, während des Krieges entstandenen Industrien sowie auf das Geschrei nach Antidumpingmaßnahmen, die Ausfuhr deutscher Waren bedingungslos auch hinsichtlich der Preisgestaltung zuzulassen, um möglichst viel deutsche Waren in das Ausland zu bringen und dieses von der Beschaffenheit und Billigkeit zu überzeugen, um das Vertrauen des Auslandes wiederzugewinnen und durch günstige Preise wieder in das Weltmarktgeschäft hineinzukommen, erscheint solange für die Allgemeinheit nicht ungefährlich, als die Frage der Aufbringung der Reparationslasten nicht geklärt ist. Anzunehmen dürfte sein, daß nach Klärung dieser Frage dem Verlangen des Handels für sehr viele Industrien nachzukommen sich als notwendig herausstellen dürfte, nämlich für alle diejenigen Industrien, deren Preise die Weltmarktpreise erreicht haben und deren Erzeugnisse im schärfsten Wettbewerb mit den ausländischen Industrien stehen. Für alle die Industrien, deren Erzeugnisse Monopolcharakter tragen oder für die die Nachfrage das Angebot übersteigt, dürfen aber die Grundsätze, daß Angebot und Nachfrage die Preise zu regulieren haben, nicht außer acht gelassen werden. Im anderen Falle würde die Stattgabe der Forderung zum Ausverkauf des Inlandes notwendigerweise führen müssen, an dem im Endergebnis sich zum Schaden der Allgemeinheit nur ein kleiner Teil der Bevölkerung aus den Kreisen des Handels bereichern würde. Für die deutsche Wirtschaft wäre damit die einzige Möglichkeit des Wiederaufbaues vernichtet.

Die Frage der Beibehaltung oder Beseitigung der Außenhandelskontrolle hängt daher von diesen beiden Voraussetzungen ab. Ein Fehler wäre es, wenn die Regierung die Außenhandelskontrolle bedingungslos und restlos zu schnell beseitigen würde, bevor nicht alle politischen, mit der Wiedergutmachung zusammenhängenden Fragen geklärt worden sind. Die Endentscheidung muß den beteiligten Kreisen allerdings überlassen bleiben. Der Regierung aber liegt die Verantwortung ob, die Frage zu entscheiden, ob sie gegebenenfalls auch im Gegensatz zur Industrie die Außenhandelskontrolle beizubehalten oder abzubauen sich entschließt.

Die Gesetze auf Grund der Sanktionen über die Beschlagnahme von 50 % der Einfuhrwerte deutscher Waren sind erlassen. Ob sie sich durchführen lassen, steht dahin. Schon lassen sich einsichtiger Stimmen vernehmen, die auf die Gefahr ihrer Rückwirkung auf die Feindbundstaaten hinweisen. Die Möglichkeit des Zusammenbruchs dieses Zwangssystems ist gegeben, wenn auch nicht wahrscheinlich ist, daß Frankreich seine durch sie erzielten politischen Erfolge im Rheinland aufzugeben sich ohne weiteres verstanden wird. Aus allen diesen Gründen ist es notwendig, Entscheidungen so wichtiger

Art wie über die Beibehaltung oder Aufhebung der Außenhandelskontrolle nicht über das Knie zu brechen. Man soll sich hüten, eine mühsam geschaffene Organisation, wie die der Außenhandelskontrolle zu früh zu beseitigen, bevor man das Bessere geschaffen hat.

Meinungsverschiedenheiten bestehen insofern nicht, als sich alle beteiligten Kreise von Industrie und Handel darüber einig sind, daß die Ausfuhrkontrolle für alle die Artikel beibehalten werden muß, die unsere Volkswirtschaft dringend benötigt, wie Lebensmittel, Rohstoffe, Halbfabrikate, desgleichen die Einfuhrkontrolle, um die Ueberschwemmung des Inlandes mit unnötigen Luxusartikeln zu verhindern.

Die Grenzen, die für die anlässlich des Abbaues der Außenhandelskontrolle zu erwartende Aufstellung einer Freiliste für die Fertigwaren in Betracht zu kommen haben, sind bereits eingehend skizziert. Die deutsche Handelspolitik steht also vor einem Wendepunkt: Abbau der Außenhandelskontrolle und dadurch bedingt Aufbau einer neuen Handelsvertrags- und Zolltarifpolitik.

Die vorkriegszeitliche Handelspolitik hatte für die Industrie und Landwirtschaft das Schutzzollsystem als Grundlage. Unsere Industrie wie auch Landwirtschaft sind unter diesem System zu einer hohen Blüte gelangt. Diese Blüte hat der ungünstige Ausgang des Krieges vernichtet. Er mußte unserem Wirtschaftsleben die schwersten Erschütterungen bringen, da die Landwirtschaft nicht in der Lage gewesen war und ist, unsere Bevölkerung zu ernähren, und die Industrie heute nicht mehr den Absatz findet, der notwendig ist, um die für die Ernährung des Volkes notwendigen Einfuhren durch Schaffung von Ausfuhrwerten bezahlen zu können.

Unsere Handelsstellung vor dem Kriege verlangte notwendig die Meistbegünstigung, um unseren Ausfuhrindustrien die Möglichkeit der Ausdehnung der Ausfuhr und die Ueberwindung der ausländischen Zölle zu geben. Der auch in den anderen Industrieländern in Erscheinung getretene Gedanke des Schutzes der nationalen Arbeit durch Aufbau einer Schutzzollmauer führte, nachdem er in die Tat umgesetzt war, im Interesse der Erhaltung der weltwirtschaftlichen Handelsbeziehungen notgedrungenenmaßen zu dem Abschluß von Handelsverträgen. Durch sie ist vor dem Kriege allein der Abbau der Zollschranken oder wenigstens die Verhinderung einer weiteren Erhöhung für längere Zeit möglich gewesen. Nur so konnten Verhältnisse geschaffen werden, die eine ruhige Entwicklung des Ausfuhrgeschäftes ermöglichten und den Weltmarkt nicht über Gebühr beschränkten. Deutschland hatte in seinem Zolltarif vom 25. Dezember 1902 sich für zwei Systeme, für die Meistbegünstigung und für den Abschluß von Handelsverträgen mit Meistbegünstigung, den notwendigen Tarif geschaffen, der für die meisten Einfuhrwaren einen autonomen und einen vertragsmäßigen Tarifsatz vorsah. Die Verbindung von Meistbegünstigung und Handelsvertrag hatte indessen den Nachteil, daß jede vorhandene oder künftig zu erwartende Zollvergünstigung ohne besondere Gegenleistung allen anderen Vertragsstaaten zufiel. Dieser Mißstand führte dazu, daß vor dem Kriege der Abschluß neuer oder die Erneuerung von Handelsverträgen ins Stocken geriet, da das Interesse am Abschluß eines Tarifvertrages mit Deutschland zum großen Teil für die anderen Industrieländer fehlte.

Diesem Uebelstand abzuhelpen erschien umso notwendiger, als unsere Industrie in den Jahren 1902—13 eine derartige Entwicklung genommen hatte, daß das Tarifschema den Anforderungen keineswegs mehr genügte.

Unter Festhaltung des Grundsatzes der Meistbegünstigung war man bestrebt, eine Spezialisierung des Zolltarifschemas vorzunehmen. Man wollte hierdurch die zum Abschluß neuer Verträge erforderlichen Kompensationsobjekte schaffen, um einen gewissen Anreiz zum Abschluß von Tarifverträgen zu geben. Bei Vergebung von Vergünstigungen sollte nur das meist interessierte Land berücksichtigt werden. Auf jeden Fall sollten die Vergünstigungen so abgewogen werden, daß an das meist interessierte Land immerhin noch ein weiteres Zugeständnis möglich gewesen wäre.

Die Rückkehr zu diesem Programm erscheint heute mehr denn je als notwendig.

Die Lage unserer Volkswirtschaft hat sich zweifellos sehr erheblich verschlechtert. Durch den Friedensvertrag hat Deutschland landwirtschaftlichen Boden, aber auch erhebliche Industriegebiete verloren. Trotzdem und trotz der infolge der Sanktionen bestehenden großen wirtschaftlichen Schwierigkeiten kann man die Grundlage der deutschen Volkswirtschaft noch als die gleiche bezeichnen wie vor dem Kriege und hieraus die Notwendigkeit folgern, unsere Zoll- und Handelspolitik nach den als notwendig anerkannten Grundsätzen zu führen.

Die Frage des Schutzes der Landwirtschaft soll hierbei unerörtert bleiben. Für viele Industrien besteht auf jeden Fall bei der gegenwärtigen und voraussichtlich lange an-

dauernden Weltmarktkrise die Notwendigkeit, sie vor der Einfuhr von Konkurrenzware aus dem Ausland zu schützen. Zunächst gilt dies für Luxuswaren, dann für alle Waren, die wir im Inland selbst anreichend herstellen. Das Interesse des Schutzes der heimischen Industrie und der Arbeiterschaft muß für die Beurteilung der Frage der Zulässigkeit der Einfuhr den Ausschlag geben. Dieses Ziel zu erreichen, dürfte auf die Dauer durch Einfuhrverbote nicht möglich, durch Erhöhung der Zollsätze aber sofort zu erreichen sein, da, solange nicht im Gegensatz zu dem Friedensvertrag dem Deutschen Reich die Zollautonomie genommen wird, jetzt bereits für die Fertigwarenindustrien die Möglichkeit besteht, die Zollsätze ganz wesentlich zu erhöhen. Wenn aber diese Waffen, die der deutschen Volkswirtschaft allein noch bleiben, scharf gemacht werden sollen, dann ist es notwendig, das Zolltarifschema den veränderten Verhältnissen anzupassen und es so auszubauen, daß tatsächlich der Einfuhrzoll auch die schutzbedürftigen Industrien schützt. Ob die sofortige Beseitigung der Einfuhrverbote infolge der Valutaschwierigkeiten schon möglich ist, soll zunächst nicht ohne weiteres bejaht werden. Auf jeden Fall aber kann behauptet werden, daß auf die Dauer nur durch Erhöhung der Einfuhrzölle der Industrie der wahre Schutz verschafft werden kann, der ihr eine Einfuhrkontrolle unter französischer Aufsicht und auch die bestorganisierten Aufgangorgane des Reichskommissars für die Ueberwachung der Aus- und Einfuhr nicht sichern können.

Die Ausfuhrmöglichkeiten der deutschen Industrie sind, soweit die Ententestaaten in Betracht kommen, heute derart gering, daß sich die deutsche Industrie in anderen Ländern Absatzmärkte verschaffen muß, wenn sie ihre Erzeugung nicht wesentlich drosseln will. Ob und in welchen Ländern dies möglich ist, liegt naturgemäß für alle Industrien verschieden; auf jeden Fall sind die Schwierigkeiten, die der deutschen Industrie hinsichtlich der Ausfuhr gemacht werden, derart gewaltig, daß mit dem Eintritt einer weit schwereren Wirtschaftskrise zu rechnen sein dürfte. Man kann in dieser Beziehung nicht schwarz genug sehen, wenn man die Maßnahmen betrachtet, die alle unsere Konkurrenzländer gegenüber der wieder auf dem Weltmarkt erscheinenden deutschen Industrie zu ergreifen sich anschicken. Der Krieg gegen Deutschland, der von Anfang an ein Wirtschaftskrieg gewesen ist, wird heute nach dem angeblichen Friedensschluß als Wirtschaftskrieg in schlimmster Art fortgeführt.

Es dürfte zunächst nicht zu erwarten sein, daß Deutschland bei den Feindbundstaaten die Meistbegünstigung oder eine Geneigtheit zum Abschluß von Tarifverträgen erreicht, da die Sanktionsmaßnahmen und die Zollerhöhungen in Frankreich hinreichend beweisen, daß die Feindbundstaaten keinen Frieden, sondern den Wirtschaftskrieg der deutschen Industrie und dem Handel gegenüber wünschen, um diese von dem Weltmarkt auszuschalten. Diese Erkenntnis darf aber die deutsche Industrie und den Handel nicht abhalten, nimmermehr der Reichsregierung gegenüber darauf zu dringen, daß endlich eine aktive Politik seitens der Regierung in den Handelsfragen getrieben wird. Das Interesse der deutschen Wirtschaft verlangt, daß die Regierung aus ihrer Passivität heraustritt. Zunächst heißt es deutsche Wirtschaftspolitik treiben! Das Gebot der Stunde verlangt Handeln und nicht Abwarten!

Deutschland kann nicht tatenlos warten, bis sich die Erkenntnis in den Köpfen der führenden Staatsmänner der Ententestaaten durchgerungen hat, daß sich auf die Dauer die weltwirtschaftlichen Beziehungen der Völker nicht durch Sanktionsmaßnahmen und wirtschaftliche Zollmauern einengen lassen und daß der Ausgleich der Interessen zwischen den einzelnen Staaten gefunden werden muß, der notwendig ist, um die Weltwirtschaft wieder aufzubauen und innerhalb der Weltwirtschaft jedem Volke den Platz an der Sonne zu lassen, den es zum Leben notwendig hat.

Glauben aber die Feindbundstaaten in ihrem Siegeswahnsinn, sich über die Lebensnotwendigkeiten der deutschen Volkswirtschaft hinwegsetzen zu können, die deutsche Arbeiterschaft zu Hörigen des Ententekapitalismus machen zu können und die deutsche Wirtschaft aus dem Welthandel auszuschalten, dann werden sie die Erfahrung bald machen, daß aus einer versklavten deutschen Wirtschaft nicht die Entschädigungen herausgeholt werden können, die ihre morsche Wirtschaft allein stützen können. Sie werden zwar Deutschlands Wirtschaft zu Boden schlagen, ihre eigene aber auch dem Ruin zuführen. Im Endkampf wird es dann für Deutschland gelten, sich wieder emporzuarbeiten und sich den geneideten Platz an der Sonne durch stetige, zielbewußte Arbeit wieder zu erobern, wenn nicht mehr Mars die Stunde regiert, sondern der Gott des Handels die feindlichen Völker aus den Wirtschaftsnotwendigkeiten jedes Landes heraus zur Erkenntnis der Notwendigkeit einer Verständigung gebracht hat.

Die Glas- und Keramindustrie auf der II. Reichenberger Messe.

(Nachdruck verboten.)

Der Eindruck, den das Gesamtbild der I. Reichenberger Messe im Vorjahre auf die zahlreichen Besucher des In- und Auslandes gemacht hat, muß ein vorteilhafter gewesen sein, denn der Zustrom an fremden Meßbesuchern und der beträchtliche Zuwachs an Meßausstellern zeigt klar und deutlich, daß man dieser Messe auch für die weitere Zukunft eine gewisse handelswirtschaftliche Bedeutung beimißt.

Um nun der schon im 2. Meßjahre notwendig gewordenen Ausdehnung und Vergrößerung gerecht zu werden, sah sich der Meßausschuß gezwungen, bereits jetzt schon die Zahl der Meßhäuser auf 17 zu erhöhen, sodaß also jetzt eine Gesamtausstellungsfläche von 19 000 qm zur Verfügung stand, auf welcher über 3000 Aussteller ihre Erzeugnisse und Waren zur Schau stellten. Wie überall zeigt auch hier das Gesamtmeßbild die in nächster Nähe vorherrschenden Industrien in einem mehr oder weniger umfangreichen Abbilde, und schon jetzt gibt es Besucher, die beispielsweise von der größten Textilmesse der Welt sprechen, wenn sie Reichenberg wieder den Rücken kehren.

Reichenberg liegt aber sozusagen im Herzpunkte mannigfacher Großindustrien und daher spiegelt sich auch dieser vielverzweigte Industriecharakter im Meßbilde wieder. So z. B. grenzt die Meßstadt an die Produktionsgebiete der Gablonz-Haidaer Glasindustrie, einer Weltindustrie, und infolgedessen können die Meßbesucher erwarten, daß gerade in diesen Zweigen mit am meisten geboten wird. Die Erzeugnisse dieser Industrien sind im Meßhaus 6 ausgestellt, das die Branchen Glas, Porzellan, Steingut, Bijouterie, Schmucksachen und Beleuchtungswaren umfaßt. Wie bereits angedeutet, haben verschiedene Firmen der Kristallglasbranche es sich angelegen sein lassen, im engen Rahmen möglichst ein Gesamtbild der Leistungsfähigkeit und Vielseitigkeit der Betriebe zu geben. So z. B. gibt uns die Ausstellung der Firma Krömer, Obermaxdorf, ein übersichtliches Bild der Glasindustrieerzeugnisse des Isergebirges. Man merkt es den ausgestellten Waren auf den ersten Blick an, daß man sich langsam wieder in die Höhe arbeitet in bezug auf Kunstformen und Flächenveredelung. Die Reichhaltigkeit in Wirtschaftsartikeln wie Streuern, Menagen, Flacons, Toilettegarnituren, Tellern, Schalen, usw. zeigt auch, daß die Rohmaterialknappheit, die noch im Vorjahre die Produktion lähmte, geschwunden ist. Wir steuern einer Blüteperiode in der Glasindustrie zu, die sich schon jetzt in dem Bestreben, Qualitätsware zu schaffen, zu erkennen gibt. Eine nicht minder reiche Auswahl in Vasen, Jardinieren, Bonbonnieren in Kristallschliffglas bietet auch die Firma Josef Heide zur Schau. Die Firma ist bemüht, auch im Dekor neue Richtungen zur Geltung zu bringen. Die Firma Klauber, Lüsterfabrik, Brünn, bietet in ihrem Meßstande eine Auswahl neuer Muster in Beleuchtungskörpern; Stillüster, sowie Steh- und Kipp Lampen sind in großer Reichhaltigkeit und Formenverschiedenheit ausgestellt. Außerdem werden uns die verschiedenen Metallmontagen für Beleuchtungssachen, sowie Armaturen für Gläser, Bureauartikel usw. vor Augen geführt. Als besondere Neuheit verdient hier die galvanische Färbung auf den einzelnen Waren hervorgehoben zu werden, die von den meisten Meßbesuchern bewundert wurde.

Die Haidaer Glasindustrie ist der Hauptsache nach in zwei Warengruppen stark vertreten, und zwar in Hohl- und Ziergläsern, ferner in Beleuchtungsglaswaren. Die Zusammenstellungen der Firmen, die ganz im Rahmen der gewohnten Leipziger Meßbilder gehalten sind, gewähren einen leichten Ueberblick über die Neuheiten, so daß der regelmäßige Meßbesucher sich rasch orientieren kann. Es ist wohl selbstverständlich, daß wir hier auch mit die ältesten erbeingesessenen Glaserzeugungsfamilien Haidas vertreten finden. Aber auch zahlreiche neue Firmen treten hier mit ihren Erzeugnissen in die Öffentlichkeit, und man gewinnt bei den meisten den Eindruck, daß die ernstesten Bestrebungen unserer Industriefachleute, die Branchengruppen durch erstklassige Fabrikate zu beleben, Erfolg versprechen. Die Kunstglasfabriken der Firma Friedrich & Hackel in Haida haben ihre Spezialerzeugnisse in neuartig dekoriertem Hohlglas ausgestellt. Aufrichtige Anerkennung verdienen die wahrhaft mustergültigen künstlerischen Anläufe für neue handgemalte Flächendekore. Die Firma gibt damit ein vorbildliches Beispiel, das Beachtung verdient. Die Musterschliffe und Gravurschnittgläser der Fa. Knötsch & Kittel, Meistersdorf, im Genre der Haida-Steinschönauer Fachschulwerkstücke verdienen hier gleich mit angereicht zu werden. Auch hat die Firma in Email und Transparentmalerei Leistungen zu verzeichnen, die vorbildlich und nachahmenswert für jeden Glasindustriellen sind. Feingeschliffene Garnituren, die teilweise ebenfalls durch Handmalereien noch dekorativ ausge-

stattet werden, brachte auch die Glasraffinerie Weidlich in Parchen heraus. In Reliefgolddekoren, wie auch in neuartigen Lüsterdekoren hat uns die Fa. J. Posselt in Blottendorf bei Haida überrascht. Gerade die harmonische Anpassung des Lüsterdekors an die moderne Flächenform wirkt echt künstlerisch. Wir stehen hier vor neuen Anwendungsmöglichkeiten der Lüstereffekte auf Glaswaren, zu denen sozusagen die Firma erst die rechten Wege gewiesen. Auch in anderen Glasexportartikeln scheint die Firma ziemlich leistungsfähig zu sein. Bemerkenswert ist vor allem auch, daß die Beleuchtungsglasindustrie durch zahlreiche moderne Neuheiten eine große technische Fortentwicklung verrät. Wenn auch die Branche in den letzten Wochen nicht gerade geschäftliche Begünstigung erfuhr, so haben doch die Firmen unverdrossen an der Ausarbeitung von Neuheiten gearbeitet. Hauptsächlich finden wir auch wieder Schwerbeleuchtungssachen, wie Kristallglaskronleuchter, Lichtkörper und Ampeln stark vertreten. Firmen von gutem Klang, wie Palme Söhne u. a. haben derartige Erzeugnisse ausgestellt.

Auch die keramische Industrie hat auf der Reichenberger Messe durch gutgewählte Zusammenstellungen von ihrer Leistungsfähigkeit beredtes Zeugnis abgelegt. Zunächst verweisen wir auf die Firma A. E. Helbig, Reichenberg, sowie auf die Kunsthandwerkliche Werkstätten Cermak, Brünn, und die Wiener Keramwerkstätten. Feine Majolikaartikel brachte die Firma Effenberger, Bad Liebenwerda, sowie A. Slansky, Tetschen, zur Schau. Auch die Kunststeinindustrie war durch maßgebende Firmen, wie „Futuro“ G. m. b. H., Bodenbach, mit Kunstgegenständen aller Art für die Möbelindustrie vertreten. In Steingutgeschirr brachten die „Thaya-Werke“ Znaim, schöne Sortimente für Restaurationen und Kaffeehäuser. Naturgemäß hatten auch Firmen die Gelegenheit benützt, Rohprodukte, die irgendwie zur Veredelung der Glas-, Porzellan- und Steingutwaren dienen, mit auszustellen. Die Abziehbilderfabrik Merkel in Haida beispielsweise brachte eine überreiche Auswahl von Abziehbildern für die Glas- und Porzellanindustrie, die Firma Junghänel & Taegtmeyer, Meißen, hatte keramische Rohmaterialien und Maschinen ausgestellt, usw. Die Porzellanindustrie war durch maßgebende Firmen besonders reichhaltig vertreten. Gewöhnliche Porzellanwaren hatten ausgestellt die Firmen Josef Mazel, Neustadt, Paepcke & Schäfer, Haida, Franz Stams, Haindorf, Steiner & Richter, Aich bei Karlsbad; neuartige Porzellanbroschen brachte die Firma Wenzel Sobotka, Gablonz a. N., feindekorierte Porzellanwaren führte die Firma Effenberger, Liebenwerda, dekorierte Porzellansachen waren ausgestellt von den Durable Werken, Settenz bei Teplitz, Bloch & Co., Eichwald, Groß & Co., Töppeles bei Karlsbad, Haas & Czizek, Schlaggenwald & Chodau, Kratzer & Söhne, Haindorf, Krautzberger & Purkert, Wistritz bei Teplitz, Stiansby, Reichenberg usw.

Der geschäftliche Gesamterfolg des Meßgeschäftes kann als mittelgut bezeichnet werden. An den ersten Meßtagen war allerdings der Fremdenzustrom wohl bereits ein großer, aber es fehlte an Kauflust. Später besserte sich jedoch die Stimmung ganz beträchtlich, so daß namentlich seitens des Auslandes mitunter ganz zufriedenstellende Aufträge getätigt wurden. — x.

Wärmetechnischer Kursus für Betriebsbeamte der Glasindustrie in Jlménau.

Im Anschluß an die Mitteilung in Nr. 32 „Wärmekurse für Betriebsbeamte der Glasindustrie“ sei nachstehend das Rundschreiben der Preußisch-Thüringischen Kohlenwirtschaftsstelle Cassel veröffentlicht, worin zur Teilnahme am Wärmekursus in Jlménau eingeladen wird.

Um die Glashütten zu weiterer Betätigung in der rationalen Wärmeausnutzung von Brennstoffen und zum Ausbau ihrer wärmewirtschaftlichen Betriebsführung anzuregen, wird in Gemeinschaft mit der Hauptstelle für Wärmewirtschaft, Berlin, und der Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie, Frankfurt a. M. (W. B. G.), in der Zeit vom 26.—29. September 1921 ein wärmetechnischer Kursus in Jlménau abgehalten werden.

Die Betriebsbeamten der Glasindustrie sind durch vielfache Aufgaben so stark beansprucht, daß ihnen wenig Zeit bleibt, sich eingehender mit den wärmetechnischen Fragen zu befassen. Der Kursus bezweckt, nach dem heutigen Stand der Wissenschaft und Praxis die Betriebsbeamten auf die Verbesserungsmöglichkeiten sowohl der Anlagen selbst als auch der Betriebsweise hinzuweisen und ihnen Klarheit darüber zu verschaffen, welche Brennstoffersparnisse durch geeignete Maßnahmen zu erzielen sind, durch welche Mittel die Wärmeausnutzung gesteigert werden und durch welche Apparate und Hilfsmittel die dauernde Ueberwachung des Brennstoffverbrauches und der Wärmeausnutzung im Betrieb erfolgen kann. Besondere wärmetechnische Vorbildung wird bei den Vorträgen

und Uebungen nicht vorausgesetzt. Als Teilnehmer kommen in Frage: Hüttenmeister, Betriebsbeamte, Betriebsingenieure und Hüttenbesitzer.

Der Kursus gliedert sich in Vorträge und praktische Uebungen.

Vorträge.

im Hörsaal der staatlichen Glasfachschole in Ilmenau.

Montag, den 26. September 1921.

Vormittags.

1. Grundlagen der Wärmelehre.
Ein allgemein einleitender Vortrag.
2. Temperatur-Meßtechnik: Herr Dipl.-Ing. Maurach.
Vorföhrung und Erläuterung der vorhandenen Apparate.

Nachmittags.

3. Gaserzeugung und industrielle Ofenfeuerung: Herr Professor Quasebart.
Konstruktive Durchbildung der z. Zt. im Gebrauch befindlichen Gaserzeuger und Industrieöfen für verschiedene Brennstoffe.

Dienstag, den 27. September 1921.

Vormittags.

4. Brennstoffe und Verbrennung: Herr Professor Keppeler.
Experimentalvortrag.
5. Aufbereitung von Schlacken.

Nachmittags.

6. Temperaturmessungen: Herr Dipl.-Ing. Maurach.
Die praktische Handhabung der im Vortrag 2 vorgeführten Apparate und die Auswertung der Meßergebnisse.

Mittwoch, 28. September 1921,

Vormittags.

7. Gesichtspunkte für den praktischen Betrieb der Gaserzeugung in Glashütten: Herr Oberingenieur Hermanns.
Zweckmäßige Körnung und Lagerung der Kohlen. Anlage der Kanäle in Rücksicht auf Wasser- und Teerabscheidung. Wärmeverluste. Betriebsführung der Generatoren in Rücksicht auf technische und wirtschaftliche Vorteile.
8. Zug- und Druckmessungen an Schmelz- und Nebenöfen: Herr Dipl.-Ing. Maurach.

Nachmittags.

Abwärmeverwertung: Herr Professor Eberle.

Umsetzung der Vorträge bei Verhinderung einzelner Herren muß zunächst noch vorbehalten bleiben. Die Vorträge, bei denen die Namen der Vortragenden nicht angegeben sind, werden durch Herren der W.B.G. oder durch andere praktisch erfahrene Ingenieure abgehalten werden. Im Anschluß an die Vorträge wird Gelegenheit zur Aussprache und zum Austausch eigener Betriebserfahrungen gegeben werden.

Uebungen.

Im Anschluß an die Vorträge, finden am Donnerstag, den 29. September 1921 praktische Uebungen unter Leitung des Herrn Professor Keppeler sowie der Ingenieure der W.B.G. an einem Ofen der Ilmenauer Glashüttenwerke Möller, Jungwirth & Griebel statt. Hierbei werden die Teilnehmer über den Gebrauch von Meßinstrumenten, Gasuntersuchungs-Apparaten und die Auswertung der Messungen in einzelnen Gruppen unterwiesen werden.

Ausstellungen.

In Verbindung mit dem Kursus ist eine Ausstellung von Instrumenten und Apparaten vorgesehen, die von leistungsfähigen Firmen beschickt wird und in der neuzeitliche Konstruktionen vorgeführt werden. Ebenfalls soll die vorhandene Fachliteratur in Auswahl ausgelegt werden.

Zur teilweisen Deckung der Unkosten wird eine Teilnehmergebühr von M 150,— für Vorträge und Uebungen erhoben; für die den Teilnehmern zur Verfügung gestellten einschlägigen Drucksachen sind Kosten nicht zu erstatten.

Wir laden die Angehörigen der Glasindustrie zur Teilnahme an diesem Kursus ein. Anmeldungen bitten wir bis 1. September 1921 an die Preußisch-Thüringische Kohlenwirtschaftsstelle Cassel, Bahnhofstraße 1, zu richten. Weitere Einzelheiten des Programms werden den angemeldeten Teilnehmern rechtzeitig bekannt gegeben werden.

Cassel, im August 1921.

Die Preußisch-Thüringische Kohlenwirtschaftsstelle Cassel.

Der Vorstand: Lübberts, Regierungsbaumeister.

Der neue italienische Zolltarif.

(Nachdruck verboten.)

Am 1. Juli 1921 ist in Italien unerwartet und ohne vorherige Bekanntgabe an die Öffentlichkeit ein neuer Zolltarif in Kraft getreten, der auf fast allen Gebieten gegenüber den bis dahin gültigen Zollsätzen ganz wesentliche Erhöhungen vorsieht. Diese Zollerhöhungen sind nicht nur bei den Waren eingetreten, die in Italien selbst hergestellt werden, sondern es werden auch solche Erzeugnisse betroffen, auf deren Einfuhr aus dem Auslande Italien angewiesen ist. Der neue Tarif kommt fast einer Grenzabsperzung gleich und ist selbst vom schutzzöllnerischen Standpunkte aus eine ungeheure Uebertreibung. Die Erhöhung der Zollsätze stellt sich im Durchschnitt auf das Dreifache, in einzelnen Fällen sogar auf das Zehnfache der alten Sätze. In vielen Fällen übersteigen bereits die zu entrichtenden Zölle den Wert der Ware selbst. Nach dem plötzlichen Inkrafttreten des neuen italienischen Zolltarifes sind zahlreiche Aufträge von seiten der Besteller annulliert worden, weitere sind selbstverständlich nicht zu erwarten, da es vollständig ausgeschlossen ist, daß bei diesen unerhörten Zollsätzen irgendwelche nennenswerten Abschlüsse mit Italien getätigt werden können.

Als ganz besonders schwerwiegend kommt aber angesichts dieser Zollerhöhungen der Umstand in Betracht, daß die alliierten und assoziierten Länder des Feindbundes sowie einige andere Länder, die noch einen Handelsvertrag mit Italien haben, zu bedeutend niedrigeren Zollsätzen nach Italien exportieren können als Deutschland. In erster Linie kommt hierbei das Handelsabkommen am 21. November 1898 in Frage, das zwischen Italien und Frankreich abgeschlossen wurde und heute noch in Kraft ist. Dieses Abkommen kommt allen Staaten zugute, die in Italien die Meistbegünstigung zu beanspruchen haben. Zu diesen zählt Deutschland nicht. Diese Differenzierung der deutschen Waren muß zur völligen Ausschaltung derselben führen. Weiter ist zu bedenken, daß die italienischen Zollsätze sich in Goldlire verstehen. Die italienische Zollbehörde gibt alle 14 Tage einen Goldkurs heraus, zu dem diese Zollsätze in Papierlire umgerechnet werden. Die an und für sich bereits bestehende Differenzierung Deutschlands wird natürlich in ihrem Betrage durch die Multiplikation mit dem Goldagio-Quotienten entsprechend größer. Schon die Zahlung der Zölle in Gold stellt bei dem heutigen Stande der Goldlire das dreifache der Papierlire dar.

Es müßte von seiten der deutschen Regierung mit allen Mitteln versucht werden, die Sätze des neuen italienischen Zolltarifes, der sich nur gegen die deutschen Erzeugnisse richtet, zu ermäßigen. Zum mindesten müßte sich doch erreichen lassen, daß Deutschland mit den anderen Hauptindustriestaaten gleichgestellt wird. Wir haben Italien gegenüber doch auch Druckmittel in der Hand. Italien ist auf die Einfuhr zahlreicher deutscher Erzeugnisse angewiesen, auch verschiedene Rohmaterialien muß es von uns beziehen. Auf der anderen Seite ist Deutschland ein gutes Absatzgebiet für italienische Erzeugnisse. Wir wollen hier als Beispiel nur Seide, Weine und Süßfrüchte anführen. Es muß den Italienern vor Augen geführt werden, daß wer verkaufen will, auch selbst kaufen muß.

Deutschland ist bei den heutigen Verhältnissen und besonders angesichts seiner ungeheuren Reparationsverpflichtungen mehr als je auf den Export angewiesen. Jeder Absatzmarkt, der der deutschen Industrie verloren geht, verschlimmert ihre Lage und die Aussicht für die Zukunft.

Wie das italienische Finanzministerium anlässlich diesbezüglicher Anfragen erklärt hat, besteht nicht die Absicht, für die Uebergangszeit irgend welche Erleichterungen zuzulassen. Ganz besonders trifft dies zu auf solche Waren, die bereits vor dem 1. Juli d. Js. eingeführt, aber noch nicht verzollt worden waren.

Wir teilen nachstehend die für uns in Frage kommenden Tarifpositionen des neuen italienischen Zolltarifes mit. Die in dem Zolltarif für die angeführten Waren verzeichneten Zollsätze werden mit Zuschlägen erhoben, die sich durch die Anwendung der im Tarif angegebenen Vervielfältigungskoeffizienten ergeben. Die Ermittlung des endgültigen Zollsatzes erfolgt mithin auf Grund der folgenden Formel: Zollsatz + (Zollsatz × Koeffizient). Beispiel: farbiges Porzellan hat nach der Tarifnummer 578 einen Zollsatz von 45 Goldlire für den Doppelzentner zu zahlen. Bei der Tarifnummer 578 stellt sich der Vervielfältigungskoeffizient auf 1,5. Also Zoll für einen Doppelzentner farbiges Porzellan: $45 + (45 \times 1,5) = 112,50$ Goldlire. Der italienischen Regierung steht es frei, auf Grund eines dem Parlament zur Umwandlung in ein Gesetz vorzulegenden Erlasses die Vervielfältigungskoeffizienten nach Maßgabe der jeweilig herrschenden Produktionsverhältnisse und der Lage des internationalen Handels abzuändern.

Das Zollaufgeld bei Entrichtung der italienischen Zölle in Papierwährung war für die erste Hälfte des Monats August auf

337 % festgesetzt worden. Für 100 Goldlire waren demgemäß 437 Papierlire zu entrichten.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung.	Zollsatz für 1 dz	Vervielfältigungskoeffizient
Keramische Erzeugnisse:			
574	Tonwaren, gebrannte		
	a) des gewöhnlichen Gebrauchs	5	0,5
	b) andere	25	0,5
575	Steinzeug (grès)		
	a) gemeines	8	1,0
	b) feines	25	1,0
576	Majoliken (Waren aus farbiger Masse, mit Schmelz- oder undurchsichtiger Glasur überzogen):		
	a) weiß oder ganz einfarbig . .	12	1,0
	b) verschiedenfarbig oder anderweitig verziert	18	1,0
577	Steingut (Waren aus weißer Masse):		
	a) weiß	30	1,0
	b) verschiedenfarbig oder bemalt, vergoldet oder anderweitig verziert	40	1,0
578	Porzellan:		
	a) weiß	35	1,5
	b) farbig, vergoldet oder sonstwie verziert	45	1,5
579	Fliesen zur Herstellung von Mosaikfußböden		
	a) aus Ton, dunkelbraun, gelblich oder schwarz	4	0,5
	b) von anderer Beschaffenheit oder aus keramischem Material		
	1. weiß, auch glasiert, von einer Stärke von:		
	a) mehr als 12 Millimeter . . .	14	1,0
	b) mehr als 9 bis einschließlich 12 Millimeter	19	1,0
	c) mehr als 6 bis einschließlich 9 Millimeter	24	1,0
	d) bis 6 Millimeter einschließlich	30	1,0
	2. in der Masse gefärbt, nicht glasiert, von einer Stärke von:		
	a) mehr als 12 Millimeter . . .	14	1,0
	b) mehr als 9 bis einschließlich 12 Millimeter	19	1,0
	c) mehr als 6 bis einschließlich 9 Millimeter	24	1,0
	d) bis 6 Millimeter einschließlich	30	1,0
	3. andere, in einer Stärke von:		
	a) mehr als 12 Millimeter . . .	19	1,0
	b) mehr als 9 bis einschließlich 12 Millimeter	25	1,0
	c) mehr als 6 bis einschließlich 9 Millimeter	32	1,0
	d) bis 6 Millimeter einschließlich	40	1,0
580	Isolatoren für elektrische Anlagen aus Majolika, Steinzeug, Porzellan oder aus anderer Masse mit Ausnahme von Glas:		
	ohne Verbindung mit anderen Materialien:		
	1. weiß, im Gewichte von:		
	a) mehr als 1 Kilogramm . . .	35	0,5
	b) mehr als 500 Gramm bis zu 1 Kilogramm einschließlich . .	40	0,5
	c) mehr als 100 Gramm bis zu 500 Gramm einschließlich . .	50	0,5
	d) bis 100 Gramm einschließlich .	65	0,5
	2. gefärbt, bemalt, verziert, im Gewichte von:		
	a) mehr als 1 Kilogramm . . .	45	0,5
	b) mehr als 500 Gramm bis zu 1 Kilogramm einschließlich . .	50	0,5
	c) mehr als 100 Gramm bis zu 500 Gramm einschließlich . .	60	0,5
	d) bis 100 Gramm einschließlich .	75	0,5

Glas und Kristallwaren.

581	Tafelglas und Tafelkristall		
	a) geblasen:		
	1. gewöhnliches Fensterglas, das in der Länge und in der Breite zusammen folgende Abmessungen aufweist:		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung:	Zollsatz für 1 dz	Vervielfältigungskoeffizient
	a) unter 120 Zentimeter	10	1,2
	b) 120 Zentimeter und darüber, aber unter 200 Zentimeter . .	12	1,2
	c) 200 Zentimeter und darüber, aber unter 270 Zentimeter . .	15	1,2
	d) 270 Zentimeter und darüber .	20	1,2
	Anmerkung. Unter gewöhnliche Fensterscheiben fallen Glasscheiben, die geblasen, aber weder geschliffen noch farbig sind und über 1 Millimeter Stärke aufweisen.		
	2. nicht farbig, von nicht über 1 Millimeter Stärke	18	1,2
	3. farbig	30	1,2
	b) gegossen mit Drahteinlage		
	Anmerkung. Unter Drahtglas ist gegossenes Tafelglas zu verstehen, dessen Drahtgitter oder Drahtgewebeeinlage während der Herstellung in die Masse eingelegt wurde.		
	1. gepreßt, facettiert und ähnliche Ausführungen, auch solches mit Erhöhungen oder Vertiefungen versehen, die während des Schmelzvorganges erzeugt worden sind:		
	a) in der Masse oder auch nur an der Oberfläche gefärbt . .	25	1,2
	b) anderes	17	1,2
	2. nicht besonders genannt, nicht geschliffen:		
	a) in der Masse oder auch nur an der Oberfläche gefärbt . . .	25	1,2
	b) anderes	15	1,2
	3. geschliffen, in der Länge und Breite zusammen messend:		
	a) bis zu 160 Zentimeter . . .	35	1,2
	b) über 160 Zentimeter	40	1,2
	c) gegossen, ohne Drahteinlage		
	1. gepreßt, facettiert und ähnliche Ausführung, auch nur mit beim Schmelzprozeß hergestellten Erhöhungen und Vertiefungen:		
	a) nicht unter 4 Millimeter Stärke	10	1,2
	b) unter 4 Millimeter Stärke . .	12	1,2
	2. in der Masse gefärbt oder auch nur an der Oberfläche, nicht geschliffen, auch gepreßt, mit Diamantschnitt und ähnlichen Ausführungen einschließlich solcher mit Erhöhungen und Vertiefungen, die während des Schmelzvorganges erzielt werden:		
	a) nicht unter 4 Millimeter Stärke	16	1,2
	b) unter 4 Millimeter Stärke . .	20	1,2
	3. anderes, nicht geschliffen . . .	12	1,2
	4. geschliffen, über 4 Millimeter Stärke, in der Länge und in der Breite zusammen messend:		
	a) bis zu 160 Zentimeter . . .	24	1,2
	b) über 160 Zentimeter	30	1,2
	5. geschliffen, anderes, in der Länge und in der Breite zusammen messend:		
	a) bis zu 160 Zentimeter . . .	27	1,2
	b) über 160 Zentimeter	35	1,2
582	Spiegel im Rahmen und geschliffenes und belegtes Spiegelglas (mit Zinn- oder Silberfolie), in der Länge und Breite zusammen messend:		
	a) bis zu 160 Zentimeter . . .	45	1,0
	b) über 160 Zentimeter	55	1,0
	Anmerkung: Der Zoll auf eingerahmte Spiegel und auf Spiegelglas wird ohne Abzug der Behälter und Umhüllungen erhoben.		
583	Photographische Trockenplatten, lichtempfindliche	80	1,2
	Anmerkung. Photographische Trockenplatten werden einschließlich des Gewichts der unmittelbaren Umschließungen verzollt.		
584	Glas in Stangen und Röhren . . .	20	1,0

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung:	Zollsatz für 1 dz	Vervielfältigungskoeffizient
585	Optisches Rohglas Anmerkung: Unter den Begriff rohes optisches Glas fällt auch solches, das einige Schleifstellen aufzuweisen hat, die nur zur Beweisführung der Reinheit des Glases angebracht worden sind.	50	—
586	Gewöhnliche Flaschen Anmerkung: Hierunter fallen Flaschen aus schwarzem, bräunlichem, grünlichem und rötlichem Glase. Flaschen aus farblosem Glase fallen unter den Begriff „Waren aus Glas, nicht besonders genannt.“	5	1,0
587	Glasballons	7	1,0
588	Glas (vitrificazioni) und Email in Stücken, Stäben oder in Pulverform	5	0,5
589	Glas, Kristall und Schmelz in Form von Perlen, geschnittenen Schmucksteinen oder in gebohrten Stücken für Leuchterbehänge und andere ähnliche Arbeiten	30	0,5
590	Isolatoren für elektrische Anlagen aus Glas, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, im Gewichte von: a) mehr als 1 Kilogramm . . . b) mehr als 500 Gramm bis zu 1 Kilogramm einschließlich . . c) mehr als 100 Gramm bis zu 500 Gramm einschließlich . . d) bis 100 Gramm schließlich . .	35 40 50 65	0,5 0,5 0,5 0,5
591	Waren aus Glas und Kristall, nicht besonders genannt: a) weder geschliffen, noch abgeschmirgelt noch geätzt: 1. farblos 2. in der Masse gefärbt: a) einfarbig b) mehrfarbig b) geschliffen, abgeschmirgelt oder geätzt Anmerkung: Als geschliffen werden nicht Gegenstände angesehen, an welchen nur die Spur des Anhaftens beseitigt worden ist. 1. farblos oder einfarbig in der Masse gefärbt 2. mehrfarbig in der Masse gefärbt c) bemalt, emailliert, vergoldet, versilbert oder auf andere Weise verziert d) mit Teilen versehen, die durch die Stichflammen angeschweißt sind e) mit Millimeter- oder Gradteilstriichen versehen	14 16 20 20 30 40 50	1,0 1,0 1,0 1,0 1,0 1,0 1,0
592	Glasbruch	zollfrei	

Hierzu wird uns aus Italien geschrieben: Die Erhöhung der Zölle hat doch in Gemeinschaft mit der noch immer

herrschenden Geschäftskrisis den deutschen Export nach hier sehr geschädigt. Dazu kommt, daß zahlreiche deutsche Fabrikanten die in den letzten beiden Jahren hier herrschende unbegrenzte Nachfrage nach deutscher Ware mißbraucht haben, indem sie auf Grund der von den italienischen Bestellern ohne Einschränkung und ohne Gegengarantie eröffneten Kredite Waren sandten, die in manchen Fällen durchaus unbrauchbar waren. Als Zeugen dieser unverantwortlichen Rücksichtslosigkeit gewisser deutscher Fabrikanten und Exporteure hat man Gelegenheit, in den meisten hiesigen Geschäften noch Lieferungen aus dem Jahre 1919/20 anzutreffen, die noch unverkauft lagern, wie sie seinerzeit eingegangen sind. Daß dadurch das deutsche Prestige sehr gelitten hat, unterliegt keinem Zweifel, und man will sich neuerdings nicht mehr zu Vorauszahlungen verstehen, sondern im günstigsten Falle zur Zahlung nach Empfang. Wenn Ausnahmen noch bestehen, so handelt es sich um als einwandfrei bekannte deutsche Lieferfirmen einerseits, die diese schlimme Periode nicht zu bloßer Geldschneiderei ausnutzten, oder andererseits um kleinere italienische Händlerkreise, die noch immer nicht die geeigneten Lieferanten finden konnten und vor denen gewarnt werden darf.

Erst dieser Tage traf hier eine Sendung für etwa M 11000 unter Nachnahme ein, die eine gewisse Firma am Platze sich unter Angabe ihres Postschließfaches hat senden lassen. Die liefernde Fabrik glaubte, ihre Vorsicht erschöpft zu haben, indem sie die Sendung nicht direkt unter Nachnahme an den Besteller, sondern an eine als gut bekannte Speditionsfirma sandte mit dem Auftrage, den Gegenwert bei Warenankunft einzukassieren. Die Spediteure wandten sich brieflich an die Firma, die Sendung avisierend. Doch letztere dachte nicht daran zu antworten, weil ihr sehr wahrscheinlich daran lag, die Sendung erst hier zu haben und dann zu schikanieren. Weder Post noch Polizei, mit der Ausfindigmachung der Firma beauftragt, konnten bis heute den Sitz der Firma ermitteln. Dies zu verstehen, bedarf es genauester Kenntnis der italienischen Verhältnisse.

Sehr viele deutsche Fabriken begingen und begehen weiterhin den nicht verständlichen Fehler, ihre Vertretung italienischen Agenten anzuvertrauen, die sich, noch bevor der deutsche Kaufmann Einreiseerlaubnis nach Italien erhielt, in Massen an die Hersteller drängten, um große und leichte Gewinne einzuheimsen. Doch brauchen sich die deutschen Fabrikanten keinerlei Illusion hinzugeben, daß diese Vertreter Arbeit im Interesse derselben leisten, was bei den hier ansässigen deutschen Vertretern Selbstverständlichkeit ist. Außerdem hat der deutsche Vertreter dem italienischen selbst bei seinen Landsleuten das voraus, daß er bevorzugt angehört wird und man ihm viel mehr Vertrauen als dem italienischen schenkt. Als Beweise können jederzeit die Erfolge unserer Landsleute hier nachgewiesen werden, die den italienischen Vertreter bei gleicher Ware und gleichen Preisen mühelos aus dem Felde schlagen.

Es kann nicht genug gefordert werden, mit diesem System zu brechen und sich von den deutschen Konsulaten tüchtige deutsche Vertreterfirmen nennen zu lassen. Auch die Deutsch-italienische Vereinigung, Berlin SW. 58, Hollmannstraße 3/5, ist gewöhnlich in der Lage, gute deutsche Vertreter an den verschiedenen Plätzen nachzuweisen.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Lohnabzug und Werbungskosten. Der Reichsfinanzminister hat sich damit einverstanden erklärt, daß die Absetzung von Beiträgen der in § 13 Abs. 1 Nr. 3 genannten Art vom Arbeitslohn in der Zeit vom 1. 4. bis 31. 7. 21 der Zulassung der höheren Ermäßigungen von M 0,40, M 1,40, M 8,40 oder M 35 für den in der Zeit vom 1. 8. bis 31. 10. 21 gezahlten und bis zum 31. 10. 21 fällig gewordenen Arbeitslohn nicht entgegensteht. Es sind demnach die höheren Ermäßigungen von M 0,40, M 1,40, M 8,40 oder M 35 für den in der Zeit vom 1. 8. bis 31. 10. 21 gezahlten und bis zum 31. 10. 21 fällig gewordenen Arbeitslohn auch dann zuzulassen, wenn in der Zeit vom 1. 4. bis 31. 7. 21 Beiträge der in § 13 Abs. 1 Nr. 3 genannten Art bei dem Steuerabzug berücksichtigt worden sind.

Steuerkarten und Lohnabzug. Der Reichsfinanzminister hat sich damit einverstanden erklärt, daß den Arbeitgebern auf ihren Antrag von dem Finanzamt gestattet wird, daß sie die Blätter aus den Steuerkarten ihrer Arbeitnehmer heranslösen und den Arbeitnehmern die einzelnen Blätter zwecks Begleichung ihrer Steuerschuld aushändigen. Die bisherige Bestimmung, wonach die Blätter nur von der Steuerhebestelle entfernt werden durften, kommt nicht mehr zur Anwendung.

Eine Neuerung im Luxussteuerwesen. Die großen Schwierigkeiten, die sich einer sachgemäßen und fachgerechten Anwendung der Luxussteuer mit ihren bis in kleinste Einzelheiten gehenden Bestimmungen der umfangreichen Warenliste, des sogen „inneren Zolltarifs“ entgegenstellen, haben das Reichsfinanzministerium veranlaßt, den einzelnen Landes-

finanzämtern, als sogenannten „Steuervororten“, fachlich abgegrenzte Gebiete für die Bearbeitung bestimmter Warengruppen zuzuwiesen. Diese Steuervororte haben sich auf Grund der besonderen Erfahrungen im Verkehr mit den in ihrem Bezirke ansässigen Industriezweigen für die in Betracht kommenden Gewerbe und Berufe zu spezialisieren; insbesondere sollen sie das in Betracht kommende Material sammeln und verarbeiten, über die technischen Aenderungen auf dem laufenden bleiben und für das Eindringen der steuerlichen Vorschriften in die beteiligten Kreise Sorge tragen.

Entscheidungen des Reichsfinanzhofes. Umsatzsteuerpflicht der von einer Aktiengesellschaft für ihre Angestellten und Arbeiter bewirkten entgeltlichen Beschaffung und Abgabe von Lebensmitteln und anderen Waren. Es kommt hierbei nicht darauf an, daß es sich in erster Linie bei der Aktiengesellschaft um andere gewerbliche Zwecke handelt und daß die Angestellten und Arbeiter nicht zu den Kunden gehören, mit denen die Aktiengesellschaft um ihrer Haupttätigkeit willen in Verbindung tritt. Daß bei diesen Umsätzen kein Gewinn erzielt wird, ist unerheblich, da die Umsatzsteuerpflicht nicht an die Erzielung von Gewinnen geknüpft ist, sondern lediglich an die Vereinnahmung von Entgelten. Daß die von der Aktiengesellschaft zu zahlende Steuer auf die Angestellten und Arbeiter abgewälzt wird, steht nicht im Widerspruch zum Gesetz, da das Umsatzsteuergesetz gerade vom Grundsatz der Ueberwälzbarkeit der Steuer beherrscht ist. (U v. 15. 4. 21, II A 93/21.)

Befugnis der Steuerbehörde zur Schätzung des steuerpflichtigen Umsatzes. Nach dem Umsatzsteuergesetz ist

der Steuerpflichtige verpflichtet, zur Feststellung der Entgelte für seine Umsätze Aufzeichnungen zu machen. Wird dies unterlassen, so ist nach § 210 Abs. 1 der RAO die Steuerbehörde befugt und verpflichtet, den Umsatz zu schätzen. Gegen diese Schätzung steht dem Steuerpflichtigen im Rechtsmittelverfahren der Beweis zu, daß die Schätzung unrichtig ist (U. v. 24. 6. 21, II A 215/21). Das gleiche Recht der Schätzung steht der Steuerbehörde zu, wenn die Aufzeichnungen zu mangelhaft sind, um als Unterlagen für die Steuerberechnung zu dienen. (U. v. 24. 6. 21, II A 261/21.)

Zum Begriff der Umsatzsteuerfreien Lieferung ins Ausland. Eine Umsatzsteuerfreie Lieferung ins Ausland liegt nur dann vor, wenn die Verfügungsmacht über die umgesetzte Ware erst im Ausland auf den Erwerber übergegangen ist. Die Befreiung fällt überall da weg, wo der Erwerber, mag er auch ausländische Staatsangehörigkeit besitzen und im Ausland seinen Wohnort haben, die Ware in seine Verfügungsmacht dergestalt bekommt, daß er in der Lage ist, sie im Inland wieder in den Verkehr zu bringen. Ein Umsatz im Ausland liegt vor, wenn sowohl bei Abschluß des obligatorischen Veräußerungsgeschäfts wie bei seiner Erfüllung seitens des Lieferers die Ware sich im Auslande befindet. Derartige Umsätze sind aber schon nach § 1 Abs. 1 des Umsatzsteuergesetzes steuerfrei, wonach der Umsatzsteuer nur die im Inland gegen Entgelt angeführten Lieferungen und Leistungen unterliegen. Einer besonderen Befreiungsvorschrift dieser Umsätze bedurfte es daher nicht. (U. v. 17. 6. 21, II A 300/21.)

Umsatzsteuerpflicht einer e. G. m. b. H. Eine e. G. m. b. H., die zum Zwecke des Verkaufs Waren von den Genossen erhält, ist, trotzdem die Waren im Eigentum der Genossen verbleiben, Umsatzsteuerpflichtig, wenn die Tätigkeit einmal eine gewerbliche, d. h. eine auf die Absicht der Erzielung einer Einnahme (nicht gleichbedeutend mit Gewinn) gerichtete und weiter eine selbständige ist. Letztere Voraussetzung ist gegeben, wenn die Waren im Eigentum der abliefernden Genossen zwar bleiben, die Genossenschaft aber nach außen hin selbständig auftritt (Verkauf der Waren im eigenen Namen, Anstellung der Rechnungen in eigenem Namen, Einziehung des Erlöses durch die Genossenschaft). Die Genossenschaft hat in diesem Falle die Stellung eines Verkaufskommissionärs im Sinne des § 283 des HGB. Daß die Genossenschaft nicht Eigentümer der Waren ist, schließt die Umsatzsteuerpflicht nicht aus, da das Umsatzsteuergesetz nicht die Eigentumsübertragung, sondern die Besitzübertragung voraussetzt (U. v. 6. 5. 21, II A 30/21.)

England. Antidumping-Gesetz. Nachdem, wie aus London mitgeteilt wird, die Vorlage keinerlei Veränderungen erfahren hat, wird das Gesetz unverändert in Kraft treten. Das Gesetz zum Schutze der Schlüsselindustrien wurde im Unterhaus mit 176 gegen 54 Stimmen angenommen. Es erlangt Gesetzeskraft, sobald der König seine Zustimmung erteilt hat.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Polen. Patent- und Musterschutz. Der bis zum 10. 7. 21 verlängerte Termin zur Anmeldung von Patenten, Mustern, Modellen und Warenzeichen ist erneut bis zum 31. 12. 21 verlängert worden.

Handel und Verkehr.

Zahlung gegen Frachtbriefduplikat. In Handelskreisen besteht vielfach die Übung, beim Kauf Zahlung gegen Frachtbriefduplikat zu vereinbaren, um eine Sicherheit zu haben, daß die gekaufte Ware vor Zahlung des Kaufpreises zum Versand gebracht ist. Die Handelskammer zu Berlin will nicht unterlassen, die beteiligten Kreise darauf aufmerksam zu machen, daß derartige Verkaufsabschlüsse wegen der vielfachen Fälschung der Frachtbriefduplikate einerseits nicht unbedenklich für den Käufer sind und andererseits eine Erschwerung für die Abfertigung der Sendungen dann mit sich bringen, wenn zur Verbilligung der Frachtkosten sowohl im Interesse des Absenders als auch des Empfängers Sendungen im Sammelverkehr der Speditoren auf der Eisenbahn oder auf dem Schiffsverkehrswege abgefertigt werden sollen, da in diesem Falle es nicht möglich ist, einen auf den Empfänger angestellten Duplikatfrachtbrief beziehungsweise ein Duplikatkonnossement beizubringen. Bei solchen Sendungen kann nur empfohlen werden, sich in anderer Weise vor Schaden dadurch zu sichern, daß man sich entweder eines Vermittlers (Speditors oder Bank) bei der Einziehung des Kaufpreises und Ausbädigung der Ware bedient, oder aber die Ware gegen Nachnahme reisen läßt.

Postsendungen nach dem Saargebiet sind ebenso wie in umgekehrter Richtung nach dem Inlandtarif zu behandeln.

Ständiges deutsch-niederländisches Handelsschiedsgericht. Wie bereits früher berichtet, schlossen zu Anfang dieses Sommers die nieder-rheinisch-westfälische sowie die südwestfälische Handelskammervereinigungen mit der Niederländischen Kamer van Koophandel voor Duitschland einen Vertrag, durch den ständige deutsch-niederländische Einigungsstellen und Schiedsgerichte geschaffen wurden. Nach Abschluß der Organisationsfragen und Austausch der Schiedsrichterslisten haben die Einigungsstellen ihre Tätigkeit aufgenommen. Zur Entscheidung kommen alle Streitigkeiten zwischen deutschen und holländischen Firmen über den Abschluß oder die Erfüllung von handelsrechtlichen Verträgen. Anträge können auch von solchen Firmen gestellt werden, die nicht ihren Sitz im niederrheinisch-westfälischen Industriebezirk haben. Alles Nähere ist durch das deutsche Sekretariat bei der Niederrheinischen Handelskammer Duisburg-Wesel zu Duisburg-Ruhrort zu erfahren.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Außenhandelsniederstelle Glas. Zolltarifliche Entscheidungen. Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung hat unterm 4. 8. 21 die folgende tarifliche Entscheidung getroffen:

Die unter der Bezeichnung „Taschentouillettes“ vorgelegten Muster, bestehend aus Spiegel im Lederumschlag mit Kamm, Nagelfeilen bezw.

-reinigern sind tariflich als „Spiegel in Verbindung mit anderen, nicht höher belegten Stoffen“ der Nummer 767 — statistische Nummer 767c — zuzuweisen.

Vergleiche Stichwort „Spiegel“ Absatz 1 — Warenverzeichnis Seite 672 —.

Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung hat unter Bezugnahme auf das an das Postzollamt Offenbach a. M. gerichtete Schreiben vom 31. 5. 21 unterm 11. 8. d. J. die nachstehende Verfügung getroffen: „Die Beanstandung des von der dortigen Außenhandelsniederstelle geübten Verfahrens hinsichtlich der Tarifierung von Glaswaren in Verbindung mit anderen Stoffen seitens des Postzollamtes und Hauptzollamtes Offenbach a. M. wird von dem Herrn Reichswirtschaftsminister wie auch dem Herrn Reichsminister der Finanzen für durchaus begründet gehalten. Für die Zuweisung der Waren zu den einzelnen Positionen des Ausfuhrabgabentarifs sind lediglich die Bestimmungen des Zolltarifs maßgebend.

Die Offenbacher Industrie stellt folgende Waren her:

1. Isolierflaschen aus lediglich weißem Glas in Verbindung mit nndem, nicht versilbertem nsw. Metall.

2. Andere ganz weiße Glasflaschen (Flakons) in Verbindung mit nndem versilbertem nsw. Metall und

3. Reisetaschenbehälter (Seifen-, Puder- und sonstige Dosen, Zahnbürstenbehälter nsw.) aus lediglich weißem Glas in Verbindung mit nndem nicht versilbertem nsw. Metall.

Es gehören die Waren unter Ziffer 1 der Tarif-Nr. bzw. statistischen Nr. 767b 2, diejenigen unter Ziffer 2 der Tarif- bzw. statistischen Nr. 767b 1 und die unter Ziffer 3 der Tarif- bzw. statistischen Nr. 767c an; sonach kommen Waren der Tarif- bzw. statistischen Nr. 767a in der Regel dort nicht zum Versand.

Waren der Tarif- bzw. statistischen Nr. 767b 1, 2 und 767c sind bis jetzt mit 5%, die einen größeren Luxus darstellenden, bemalten, vergoldeten, versilberten nsw. Glaswaren der Tarif- bzw. statistischen Nr. 767a dagegen nur mit 1% Abgabe belastet. Für Waren, die aus mehreren verschiedenen tarifierten Bestandteilen zusammengesetzt sind, bestimmt sich die Tarifstelle nach dem Stoff desjenigen Bestandteils, der ihr nach Aussehen und Verwendungszweck den vorherrschenden Charakter verleiht, d. h. die Ware wird nur einer einzigen Tarifnummer zugewiesen.

Ich ersuche ergebenst, in Zukunft nach diesen Grundsätzen zu verfahren.“

Neue Vordrucke für Ausfuhrerklärungen. Vom Reichspostministerium sind im Benehmen mit dem Reichsfinanzministerium für den Paketverkehr nach dem Auslande besondere Vordrucke zu Ausfuhrerklärungen auf grünem Papier hergestellt worden. Die Muster können von der Reichsdruckerei bezogen werden. Die neuen Vordrucke sollen an die Stelle der bisherigen grünen Zollinhaltsklärungen treten, die allmählich angebracht werden. Die den Paketen nach dem Auslande beizufügenden Ausfuhrerklärungen können vorläufig noch auf den bisherigen Vordrucken zu grünen Zollinhaltsklärungen angefertigt werden, doch ist der Kopf in die Worte abzuändern: „Ausfuhrerklärung (für die Zwecke der deutschen Zollverwaltung).“

Besetztes Gebiet. Zur Abänderung der Ein- und Ausfuhrkontrolle wird in Coblenz ein interalliiertes Ansschluß gebildet, der bis zum 1. 9. Vorschläge zu machen hat, in welcher Weise das Kontrollsystem über die Ein- und Ausfuhr nach dem 15. 9. gehandhabt werden soll.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 16. bis 31. 8. 21 auf 352% festgesetzt worden; für 100 Goldlire sind also 452 Papierlire zu entrichten.

Jugoslawien. Freigabe des Devisenhandels. Der Ministerrat hat mit Rücksicht auf das durch die den Devisenhandel einschränkenden Bestimmungen verursachte Sinken des Dinarkurses beschlossen, den Geldverkehr vollkommen freizugeben, mit der Beschränkung, daß die Ausfuhr von Gold und Silber und von Banknoten in Beträgen über 2000 Dinar weiter verboten bleibt. Die Devisenzentrale wird aufgehoben.

Norwegen. Sämtliche Einfuhrverbote sind nach einer Mitteilung des Kgl. Norwegischen Konslats in München aufgehoben worden.

Oesterreich. Die Liste der dem höheren Zollzuschlag unterworfenen Waren ist mit Wirkung vom 20. 7. 21 n. a. um folgende Artikel erweitert worden: Hohlglas, raffiniert (372), Glasperlen (383) und Arbeiten daraus (387), Isolations- und Montierungsbestandteile für elektrotechnische Zwecke (423), Porzellanwaren (424).

Schweiz. Für die Erteilung von Einfuhrbewilligungen sind von der hierfür zuständigen Sektion für Ein- und Ausfuhr des schweizerischen Volkswirtschaftsdepartements Richtlinien aufgestellt worden, die sich der Hauptsache nach in folgendem Rahmen bewegen: Es sollen nur solche regnläre Händler Berücksichtigung finden, die einen zur Zeit einfuhrbeschränkten Artikel nachweisbar schon seit Jahren aus Deutschland zur Einfuhr gebracht haben. Die Erteilung von Einfuhrbewilligungen wird in der Regel von der gleichzeitigen Vergebung von Aufträgen gleicher Art an die schweizerische Industrie abhängig gemacht. Für die einzelnen Warengattungen sind für Erteilung der Einfuhrbewilligung Verhältniszahlen für den Kaufzwang in der Schweiz festgesetzt worden. Diese Verhältniszahlen schwanken zwischen 10 und 90%.

Es empfiehlt sich zwecks möglichst schneller Erteilung, daß der schweizerische Importeur seinem diesbezüglichen Antrage gleichzeitig die Originalfaktura beifügt. Bei solchen Waren, die zum Zwecke des Versandes einer schwereren Verpackung bedürfen, ist es zweckmäßig, in dem Gesuch um Einfuhrbewilligung neben dem Bruttogewicht auch das Nettogewicht mit ersichtlich zu machen.

Wie in Nr. 34 mitgeteilt, ist für die Erteilung der Einfuhrbewilligungen ein neuer Gebührentarif in Kraft getreten. (ng.)

Die Lage in Industrie und Handel.

Bulgarien. Keine Zahlungsstockung. Die Kgl. Bulgarische Gesandtschaft in Berlin ersucht, die Meldungen über angebliche Zahlungsstockungen in Bulgarien als unzutreffend zu bezeichnen. Es herrsche völlige Ruhe und Ordnung im Lande, und das Wirtschaftsleben entwickle sich normal. Die Ernte verspreche glänzend zu werden.

China. Marktlage für elektrotechnische Erzeugnisse. Die neueste Statistik verzeichnet eine Zunahme des Handels für elektrotechnische Materialien. Nach Mitteilungen in „The Engineer“ übersteigt die Nachfrage nach elektrischer Beleuchtung in den meisten Städten mit Kraftwerken bei weitem die Liefermöglichkeiten. Mit Vorliebe wird zur Errichtung von Privatanlagen geschritten, die gegenwärtig in umfangreichem Maße aus Amerika bezogen werden. In vielen Städten zeigt sich eine erfolgreichem Betätigung der Händler in der Einrichtung kleiner Anlagen zur Beleuchtung der eigenen und anliegenden Grundstücke. Auch der neueste Zollbericht weist darauf hin, daß „die Neigung besteht, größere Anlagen in den bedeutenderen Etablissements zu installieren.“

Finnland. Kaolinfund in Puolanka. Die angestellten Untersuchungen bezüglich der dort angetroffenen Kaolinvorkommen scheinen zu einem recht günstigen Ergebnis zu führen. Die Lager, die nach den bisherigen Feststellungen rund 10 Millionen kg betragen, haben eine Tiefe von 4—6 m und sollen nach Äußerung deutscher Fachleute reiner und besser sein als die bisher in Europa angeschlossen. Das daraus gefertigte Porzellan wird als blendend weiß bezeichnet. Sofern ein Vorkommen von mindestens 500 000 t festgestellt wird, was der Leiter der Untersuchung als sehr wahrscheinlich bezeichnet, sollen am Orte Fabriken angeführt und eine schmalspurige Eisenbahn angelegt werden.

Holland. Die allgemeine Wirtschaftslage hat im Monat Juli noch keine tatsächliche Besserung zu verzeichnen, obwohl man in der im Zunehmen begriffenen Nachfrage nach kolonialen Rohstoffen und Fertigfabrikaten, in einem verschiedentlich durchgeführten Senken des Lohnniveaus und in der angesprochen fallenden Tendenz der Groß- und Kleinhandelspreise auf die ersten Anzeichen einer Besserung schließen zu können glaubt. Die Industrie steht noch unter der Einwirkung der hohen holländischen Valuta. Deutsche, österreichische und belgische Erzeugnisse werden noch immer zu Preisen angeboten, gegen die jeder Wettbewerb unmöglich erscheint. Viele Betriebe müssen stillgelegt werden, verschiedentlich ist man der niedrigen Löhne wegen zur Verlegung der Fabrikation in das Ausland übergegangen. Der Ruf nach staatlichem Schutze gegen den ausländischen Wettbewerb erschallt immer wieder; doch haben diese Bestrebungen — von wenigen Ausnahmen abgesehen — vorläufig nur geringe Aussicht auf Erfolg. Die niederländische Regierung ist eher geneigt, die Außenhandelskontrolle abzubauen. Wie aus den Jahresberichten vieler Handelsgesellschaften hervorgeht, haben die erheblichen Warenvorräte, die zum Teil noch immer nicht abgestoßen werden konnten, bei der rückläufigen Preisbewegung große Verluste zur Folge gehabt.

Geschäftliche Mitteilungen.

Ad. Deidesheimer, A.-G., Neustadt a. Haardt. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 12. 20: Reingewinn \mathcal{M} 20 876; Dividende 5%; Abschreibungen \mathcal{M} 24 419. — Dem Aufsichtsrat gehören namentlich an: Ingenieur A. Eversbusch, Generaldirektor A. Deidesheimer, Rechtsanwalt Dr. J. Rosenfeld und Direktor R. Krans.

von Poncet Glashüttenwerke, A.-G., Friedrichshain, N.-L. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn \mathcal{M} 743 921 (1 222 957); Dividende 12% (12% + \mathcal{M} 180 Bonns); Abschreibungen \mathcal{M} 372 712 (166 652). — Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder Staatsrat Georg van Eyck und Franz von Poncet wurden wiedergewählt. Bergwerksdirektor Max Bähr wurde neu in den Aufsichtsrat gewählt.

Weckotherm, A.-G., Schmiedefeld. Das Unternehmen verzeichnet für das am 30. 4. 21 abgeschlossene erste Geschäftsjahr einen Verlust von \mathcal{M} 74 252. Die Abschreibungen betragen \mathcal{M} 22 292.

Eisenwerk Kaiserslautern, Kaiserslautern. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn \mathcal{M} 1 881 207; Dividende 12½%; Abschreibungen \mathcal{M} 166 079; Zuweisungen an Werk-Erneuerungsfonds \mathcal{M} 700 000, für soziale und wohltätige Zwecke \mathcal{M} 450 000. — Das abgelaufene Geschäftsjahr brachte bei höherem Umsatz eine wesentliche Steigerung aller Materialpreise, Löhne und sonstigen Unkosten. Die Verkaufspreise konnten in den ersten 9 Monaten den Gestehungskosten entsprechend erhöht werden, mußten jedoch im letzten Vierteljahr, mit Rücksicht auf den Konjunkturrückgang und den allgemeinen Preisabfall erheblich reduziert werden. Alle Abteilungen waren hinreichend beschäftigt. Trotz genügenden Auftragsbestandes lassen sich Voraussagen für das laufende Geschäftsjahr nicht machen.

Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt, vorm. Roessler, Frankfurt a. M. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn \mathcal{M} 23 074 879 (10 640 736); Dividende 25% (17); Abschreibungen \mathcal{M} 4 643 601 (2 293 397); Zuweisungen an Beamten-Pensionskasse \mathcal{M} 1 Mill., an Arbeiter-Pensionskassen \mathcal{M} 2 866 552, an Unterstützungskasse \mathcal{M} 1 406 048. — Die dierjährige Bilanz wird im Vorstandsbericht dahin bewertet, daß darin die ungesunde Aufblähung der deutschen Geldwirtschaft deutlich zum Ausdruck kommt. Hand in Hand mit der Geldentwertung ist auch die Umsatzziffer gewachsen, und ebenso der an diesem Umsatz erzielte Gewinn. Dennoch bleibt das scheinbar so günstige Ergebnis, an dem wirklichen Wert des arbeitenden Kapitals gemessen, hinter dem früheren Friedensjahre zurück. Dies erklärt sich auch aus den sehr erheblichen Uebergangsschwierigkeiten, mit denen das Unternehmen im In- und Ausland zu kämpfen hat. Die volle friedensmäßige Beschäftigung ist noch nicht wieder erreicht worden. Die Preise konnten im allgemeinen den erheblich gestiegenen Herstellungskosten angepaßt werden. In der zweiten Hälfte der Berichtsperiode verursachten

verringerten Inlandsbedarf und erstarkte Anlandskonkurrenz ein Abbröckeln der Preise. Im bevorstehenden Kampf um die Sicherung der Absatzgebiete im Ausland werden fortschreitender Ausbau der Anlagen und ständige Verbesserung alter bewährter Verfahren eine starke Stütze sein. — Für den Aufsichtsrat finden Neu- bzw. Wiederwahlen in diesem Jahre nicht statt.

Neue Aktiengesellschaft in Ungarn. Die Porzellan- und Majolikafabrik Emil von Fischer wurde in eine A.-G. unter der Firma „Fischer'sche Keramische Fabriks A.-G.“ umgewandelt, deren Zentralbureau sich in Budapest IV, Becsi n. 1, befindet.

Messen und Ausstellungen.

Der Verlauf der Königsberger Herbstmesse (14.—19. 8. 21) ist in jeder Richtung als günstig zu bezeichnen. Die Nachfrage setzte am Eröffnungssonntag sehr rege ein und hielt bis zum letzten Tage in unverminderter Stärke an. Ausgezeichnet war das Geschäft in Haushaltsgegenständen aller Art, Keramik, Porzellan und Glas. Die ausländischen Einkäufer, deren Zahl mit 1600 nicht zu hoch angesetzt ist, widmeten sich in den ersten Tagen der Orientierung, gaben aber in der Mitte und am Ende der Woche namhafte Aufträge auf. In der Hauptsache waren Litauer und Memeler erschienen. Der Auslandsbesuch, vor allen Dingen aus Lettland und den übrigen Randstaaten, hätte größer sein können, wenn nicht die Paßgebühren und die Aus- und Einreisebewilligungen dem Handelsverkehr der Kanflente unüberwindliche Schwierigkeiten entgegengesetzt würden. Die große Zahl der beantragten Ausfuhrbewilligungen nach den Randstaaten zeigt aber, daß die Messe sehr wesentlich den Handel mit dem Osten fördern hilft. Ihr Erfolg wird dazu beitragen, die Deutsche Ostmesse zu dem maßgebenden Handelsmarkt des osteuropäischen Wirtschaftslebens zu gestalten.

Soziale Bewegung.

Müssen Abänderungen einer Arbeitsordnung den im Betriebe beschäftigten Arbeitern ausgehändigt werden? Eine Verpflichtung zur Behändigung der Arbeitsordnung an die Arbeiter besteht nach dem Wortlaut des § 134 e Abs. 2 der G. O. lediglich beim Eintritt in die Beschäftigung. Eine Bestimmung darüber, ob beim Erlaß einer neuen Arbeitsordnung oder bei Abänderungen der alten Arbeitsordnung eine erneute Anshändigung an die Arbeiter stattzufinden hat, ist in der G. O. nicht enthalten. Eine Verpflichtung der Arbeitgeber, bei Abänderungen der Arbeitsordnung erneut eine Anshändigung vorzunehmen, ist nicht anzunehmen (vergleiche auch Kommentar Landmann zu § 134 e der G. O.). Es dürfte genügen, wenn die Arbeiter auf den Erlaß einer neuen Arbeitsordnung oder auf Abänderungen hingewiesen werden und ihnen Gelegenheit zur Kenntnisnahme gegeben wird. (Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 18. 11. 20 — VI A 11982)

Verbindlichkeitserklärung von in Gesamtschulden organisierten Schiedssprüchen der Schlichtungsausschüsse. In der heftig umstrittenen, für Arbeitgeber wie für Arbeitnehmer hochwichtigen Streitfrage, ob die Demobilisierungskommissare berechtigt sind, in Gesamtschulden ergangene Schiedssprüche der Schlichtungsausschüsse, z. B. solche, durch die Tarifverträge zwangsweise geschaffen werden sollen, als verbindlich zu erklären, hat unter dem 4. 8. nun auch das höchste sächsische Gericht, das Oberlandesgericht in Dresden, ein Urteil gefällt, durch das ausgesprochen wird, daß den Demobilisierungskommissaren keine solche Befugnis zusteht. Das Urteil, das in seiner Begründung sehr eingehend und überzeugend die Rechtslage behandelt, ist in Nr. 89 der vom Deutschen Industrieschutzverband, Dresden (Bürgerwiese 24), herausgegebenen „Mitteilungen“ abgedruckt.

Verhältnis zwischen der Stilllegungsverordnung vom 8. 11. 20 (RSBl. S. 1901) und der Verordnung über die Einstellung und Entlassung von Arbeitern und Angestellten vom 12. 2. 20 (RSBl. S. 218). Bereits in der Ausführungsanweisung zur Stilllegungsverordnung vom 8. 11. 20 (Reichsanzeiger vom 24. 11. 20 Nr. 276) ist in Abs. 4 darauf hingewiesen, daß die Frage, ob der Arbeitgeber rechtlich in der Lage ist, Arbeitnehmer in Fällen von Betriebsstillegungen oder -abbrüchen zu entlassen, sich auch weiterhin nach den einschlägigen Gesetzen und Verordnungen bestimmt, und daß insbesondere § 12 der Verordnung vom 12. 2. 20 (RSBl. S. 218) durch die Stilllegungsverordnung nicht berührt wird. Schwierigkeiten, die Anwendungsgebiete der Stilllegungsverordnung und des § 12 der Verordnung vom 12. 2. 20 gegeneinander abzugrenzen, können sich nur bei teilweisen Betriebsstillegungen oder -abbrüchen ergeben. Denn § 12 der genannten Verordnung findet keine Anwendung, wenn es sich um die Stilllegung oder den Abbruch ganzer Betriebe handelt. Im übrigen ist folgendes zu berücksichtigen:

Nach der Stilllegungsverordnung ist lediglich zu prüfen, ob eine Verkleinerung des Betriebes im Hinblick auf die damit verbundene Verringerung der Arbeitsgelegenheit verhindert werden kann, oder ob sie aus überwiegend wirtschaftlichen Gesichtspunkten zu dulden ist. Daneben bleibt es Aufgabe des Schlichtungsausschusses, nach § 12 der Verordnung vom 12. 2. 20, der von vorwiegend sozialen Gesichtspunkten bestimmt ist, zu prüfen, ob etwa die mit der Verkleinerung des Betriebes verbundenen Entlassungen zulässig sind, weil nach den Verhältnissen des Betriebes dem Arbeitgeber zugemutet werden kann, die betreffenden Arbeitnehmer unter Verkürzung der Arbeitszeit im verkleinerten Betriebe weiter zu beschäftigen. Vielfach wird bereits die zur Durchführung der Stilllegungsverordnung berufene Demobilisierungsbehörde den sozialen Gesichtspunkten des § 12 der erwähnten Verordnung Rechnung getragen haben. Es ist daher erwünscht, daß der Schlichtungsausschuß in jedem Falle mit der zuständigen Demobilisierungsbehörde Fühlung hält, um widersprechende Ergebnisse zu vermeiden. Diese Fühlungnahme ist schon deshalb sehr zweckmäßig, weil die Demobilisierungsbehörde in der Regel über eine

sehr eingehende Kenntnis der Verhältnisse des Betriebes verfügen wird. Letzten Endes ist der Demobilisierungskommissar nach § 25 der Verordnung vom 12. 2. 20 in der Lage, unter Umständen die Verbindlichkeitserklärung eines Schiedsspruches abzulehnen, wenn die Auffassung des Schlichtungsausschusses in auffälligem Gegensatz zu der der Demobilisierungsbehörde stehen sollte.

(Bescheid des Reichsarbeitsministers vom 26. 5. 21 — Nr. III C 3823/21.)

Bücherschau.

„Birkner“, Adreßbuch für die gesamte Rohprodukten-Branche und den Abfall-Handel. Verlag Birkner & Co., Lörrach in Baden, Freiburg i. Br., Kreuzstraße 22, und Basel 16, Postfach. Preis M. 75 —

Durch die Herausgabe dieses Adreßbuches ist eine Lücke in der Reihe der Adreßbücher geschlossen, die wohl mancher als Mangel empfand. Die Rohprodukten-Branche und der Abfall-Handel haben in Deutschland einen gewaltigen Umfang angenommen, was mit der Entwicklung der Industrie zusammenhängt, die ja hauptsächlich als Rohprodukten-Verbraucher, dann aber auch als Lieferant für Abfälle in Betracht kommt.

In Teil I des Buches werden die Adressen von etwa 5000 Firmen mit ausführlichen Angaben nach Provinzen und Orten geordnet angeführt, in Teil II 12 647 Firmen in einem Branchen-Verzeichnis von 144 Rubriken, während ein reichhaltiger Anzeigenteil mit Verzeichnis den Schluß des Buches bildet.

Das Adreßbuch ist ganz praktisch zusammengestellt und in jeder Beziehung gut ausgestattet; es sei darum weitesten Kreisen der Industrie bestens empfohlen.

Warenmarkt.

Eine zweckmäßige Verpackung gewährleisten die von der bekannten Firma „Wellpappen-Werk Wella, G. m. b. H., Leipzig“ auf den Markt gebrachten Wellpapp-Packmaterialien, die sich vermöge ihrer auffälligen Vorzüge anderen Verpackungsarten gegenüber steigender Beliebtheit, gerade in unseren Industriezweigen, erfreuen. Die genannte Spezialfabrik stellt Wellpapp-Packmittel in Rollen, Kartons, Tafeln und Hüllen, sowie die durch Deutsches Reichspatent geschützte Kito-Packung und Koffer-Kito-Packung her. Neben dem sauberen staubfreien Arbeiten bietet die Wellpapp-Verpackung durch die außerordentlich hohe Schmiegsamkeit der Wellen einen starken Schutz der verpackten Gegenstände und damit eine große Bruchsicherheit. Die Rollen werden in den verschiedensten Breiten und Größen gefertigt. Die Wellpapp-Kartons, die in zusammengelegtem Zustande weder beim Versand noch am Lager großen Raum beanspruchen, haben mit ihrem federnden Material bereits seit langem ihre Vorzüge gegenüber den starren Holz- und Papp-Kisten zur Genüge erwiesen.

Firmenregister.

Deutschland.

Peter Spang, montierte Anrauchpfeifen- und Tonwarenfabrik, Bamberg. Inhaber ist Fabrikant Peter Josef Spang. Elisabeth Angste Spang geb. Großmann hat Prokura.

Chelcher Tonwerke G. m. b. H., Chelchen. Herstellung von Töpfereierzeugnissen. Stammkapital M. 22 500. Geschäftsführer ist Gutsbesitzer Johann Heinrich.

Oberschwäbische Knnsttöpferei, Traugott Kaufmann, Kirchberg (Iller). Die Prokura des Dr. Julius Mayer ist erloschen.

Karl Lehmann, G. m. b. H., Pirna. Der Geschäftsführer Tanneberger ist ausgeschieden. Zu selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführern wurden Major a. D. Curt von Beulwitz und Töpfermeister Hugo Lehmann bestellt.

Westerwälder Tonindustrie, G. m. b. H., Breitscheid (Dillkreis). Hans Carl ist nicht mehr Geschäftsführer. Dr. Heinrich Schick und Student Friedrich Schick wurden zu selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführern bestellt. Kaufmann Hans Karl hat Prokura.

A. G. Möncheberger Gewerkschaft, Cassel. Diplomingenieur Dr.-Ing. Robert Klesper hat Prokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen.

Beurather Schmirgelproduktengesellschaft m. b. H., Benrath. Hans Eich ist nicht mehr Geschäftsführer.

Brühler Glasindustrie m. b. H., Kommanditgesellschaft, Brühl. Persönlich haftende Gesellschafterin ist die Brühler Glasindustrie m. b. H., Brühl. Ein Kommanditist ist vorhanden. Kaufmann Karl Höderath hat Einzelprokura.

Eichhorn & Weis, G. m. b. H., Mügeln mit Zweigniederlassung Dresden. Die Gesellschaft wird künftig von einem Geschäftsführer oder von zwei Geschäftsführern vertreten. Solange nur ein Geschäftsführer ernannt ist, ist dieser allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten. Kaufmann Konrad Weis ist nicht mehr Geschäftsführer.

Vereinigte bayerische Spiegel- & Tafelglaswerke, vorm. Schrenk & Co., A.-G., Neustadt a. W.-N. Kaufmann Alfred Hengst hat Gesamtprokura.

Heinrich Ehlers, Glasmanufaktur-Gesellschaft m. b. H., Altona. Die Firma lautet jetzt: „Heinrich Ehlers, Glasmanufaktur, G. m. b. H., Altona.“ Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Ehlers ist beendet.

Kühn & Schrickel, Glühlampenfabrik, Stützerbach, Thür. Die Firma ist in „Kühn & Schrickel“ geändert. Geschäftszweig: Fabrikation von Isolierflaschen.

Lausitzer Spiegelfabrik, G. m. b. H., Weißwasser, O.-L. Kaufmann Ewald Roick hat Prokura.

Bernsdorfer Eisen- und Emaillierwerk zu Bernsdorf, Bernsdorf. Diplomingenieur Ernst Holl hat Einzelprokura.

Stanz- und Emaillierwerke, vormals Carl Thiel & Söhne, A.-G., Lübeck. Die Kapitalerhöhung um M. 3 Mill. auf M. 6 Mill. ist durchgeführt.

Elektro-Porzellan-Industrie, G. m. b. H., Magdeburg. Stammkapital: M. 30 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute August Hasenkrüger und Richard Wolter.

Hayessen & Maaß, Porzellan-, Glas- und Steingut-Großhandlung, Hannover (Misburger Damm 64). Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Wilhelm Hayessen und Robert Maaß.

M. C. Heine & Co. m. b. H., Halle. Handel, vorwiegend aber Export (Festland und Uebersee), wie auch provisionsweiser Exportvertrieb von Eisen-, Metall- und Emailwaren und verwandten Artikeln. Stammkapital: M. 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Max Heine.

Georg Nikol Blechschmidt, Kleinmühle (Thür.). Inhaber ist Kaufmann Karl Liebermann jr.

Gießener Stempelfabrik Kreuter & Co., Gießen. Die Firma ist erloschen.

Reimbold & Strick, G. m. b. H., Köln. Oskar Rehfeldt ist nicht mehr Geschäftsführer.

Verkaufsgesellschaft chemischer Erzeugnisse m. b. H., Magdeburg. Chemikalien und Rohmaterialien für die Keramik- und Glasindustrie. Zum selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführer wurde Herr W. Gerbstedt bestellt.

Westerwälder Elektro-Osmose Tongewerkschaft, Staudt. Direktor Kurt Kramer ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Weitere Grubenvorstandsmitglieder sind Direktor Edgar Millian Trinks, Paul Schönwald, Direktor Ernst Lemberger, Rechtsanwalt Ismar Goldstein, Bergassessor Franz Burgers und Dr. Fritz Caspari.

Notbmann & Jacob, Großhandlung keramischer Erzeugnisse, Breslau. Hermann Jacob ist ausgeschieden. Der verbleibende Gesellschafter Josef Jacob führt das Geschäft mit einem Kommanditisten fort. Die Prokura der Else Jacob, geb. Petau, ist erloschen. Franz Wiener hat Prokura.

Porzellanvertrieb Fritz Hums, G. m. b. H., Dresden. Zum selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführer wurde Kaufmann Karl August Ednard Grote bestellt.

Brandes & Schwartz, Hamburg. Großhandlung für Haus- und Küchengeräte in Porzellan, Steingut und Glas. Alfred Friedrich Niemeyer und Anna Emma Ebert haben Gesamtprokura.

Biag Glas & Keramik, Kommanditgesellschaft, Nürnberg. Die Prokura des Arnold Bacharach ist erloschen.

Elektro-Osmose Humboldt, G. m. b. H., Köln-Kalk (Kalker Hauptstraße). Verwertung einer zu erwerbenden ausschließlichen Generalizenz der der Elektro-Osmose gehörigen Patente, Patentanmeldungen, Musterrecht, Verfahren und Erfahrungen auf dem Gebiete der Erzaufbereitung, einer zu erwerbenden ausschließlichen Generalizenz der dem Humboldt gehörigen Patente, Patentanmeldungen, Musterrecht, Verfahren und Erfahrungen auf dem Gebiete der Erzanfbereitung durch Schwimmverfahren, und zwar für Deutschland. Als Erse sind alle metallführenden Gesteine oder Produkte anderweitiger Verfahren einschließlich Graphit, Phosphorit und Bauxit zu betrachten, während Kohle, Koks, kohlehaltige bituminöse Produkte ausgeschlossen sind. Die Verwertung erfolgt in der Regel durch Vergebung von Lizenzen an Dritte gegen laufende Abgaben oder Pauschalvergütung. Stammkapital: M. 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Chemiker Dr. phil. Christoph Schwarte und Bergassessor Paul Bodenstein.

Gemmer & Co., Werkzeugmaschinenfabrik, Coburg. Kaufmann Hans Gummi hat Prokura.

Geyseritwerk Usingen, Niederlassung der Gewerkschaft Melsungen, Usingen i. T. Der bisherige Vorstand ist ausgeschieden. Dem Vorstand gehören jetzt an: Generaldirektor Willy Hof, Vors., Kaufmann Hans Werner von Heildorf, stellv. Vors., und Bergwerksdirektor Johann Paar.

Kaolin Gesellschaft m. b. H., Stuttgart (Lehenstraße 29 II). Gewinnung von Kaolin im Schlammverfahren und dessen Vertrieb. Stammkapital: M. 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Otto Dörr.

Maschinenfabrik vormals Georg Dorst, A.-G., Oberlind. Die Kapitalerhöhung um M. 500 000 auf M. 1 Mill. ist durchgeführt.

Rinow-Kessel & Co., G. m. b. H., Köln. Matthias Ewald, Wilhelm Gaumer, Theodor Tremblan und Heinrich Weidner haben Gesamtprokura.

Carl Schärtler & Co., Wiesbaden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Carl Schärtler ist Alleininhaber.

Deutschösterreich.

„Candia“, Gesellschaft für den gewerblichen Außenhandel m. b. H., Wien. Erzeugung und Vertrieb von Keramikern und anderen Industrieartikeln. Stammkapital: K. 750 000. Geschäftsführer sind Dr. Johann Georg Frank, Robert Frank und Hermann Wolf. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Ein Aufsichtsrat ist bestellt.

Erste Wiener Terrakottafabrik und Atelier für künstlerische Fayencen Friedrich Goldscheider, Wien. Die Firma lautet jetzt: „Wiener Manufaktur Friedrich Goldscheider“. Eine Zweigniederlassung gleichen Namens besteht in Leipzig.

L. Kraft, Dinas- und Schamottewerke, Warth. Betriebsleiter Dinand Fuchs und Bürochef Josef Erlich haben Gesamtprokura.

Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Luwald, A.-G., Wien. Die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft von Wien nach Prag ist angemerkt.

Glashüttenwerke vormals J. Schreiber & Neffen, Wien. Die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft von Wien nach Reitendorf ist angemerkt.

C. Stölzle's Söhne, A.-G. für Glasfabriken, Wien. Die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft von Wien nach Prag ist angemerkt.

Hotelgeschirrgesellschaft m. b. H., Innsbruck. Handel mit Steingut, Porzellan- und Glaswaren und allen anderen, für den Hotelbetrieb not-

wendigen Waren. Stammkapital: K 100 000. Kaufmann Ludwig Pastor ist Geschäftsführer.

Auslandsvertrieb deutscher Glasfabriken, G. m. b. H., Wien. Vertrieb deutscher Glaswaren, insbesondere von Flach-, Fenster-, Spiegel- und Gießglas ab deutschen Erzeugungsstätten sowie Vertretung deutscher Glasfabriken. Stammkapital: K 300 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Paul Siebner und Fritz Flor.

Steirische Magnesit-Industrie, Wien, A.-G., Das Aktienkapital ist nun Kr. 15 Mill. auf Kr. 40 Mill. erhöht worden.

Veitscher Magnesitwerke, A.-G., Wien. Hofrat Dr. Ing. Max Deri, Jacques Aguilon und Jules Anbrunn sind in den Verwaltungsrat eingetreten.

Tschechoslowakien.

K. k. priv. gräflich Czernin'sche Porzellanfabrik Gießhübel, Nachf. Johann Schnides, Gießhübel. Die Firma lautet jetzt: „Porzellanfabrik Gießhübel, Joh. Schnides.“

„Graniton“, Türnauer Steinzeugwerke für Kunstkeramik Rydl & Thon, Svijan Podol. Gesellschafter Josef Rydl ist angeschieden. Nunn-mehriger Inhaber ist Karl Thon.

Lad. Lorenc, Iuz. J. Ochrnky a spol., dielna na samotovy tovar a kachlové pece, Lincenc (Losonc) Schamottewaren- und Kachelöfenfabrik. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ladislav L., Ing. Juraj O., Martin Polansky, Gustav Bzdach und Stefan Dnrkovic.

Rakonitzer und Themenauer keramische Aktienwerke, Prag. Ing. Karl Hineis hat Gesamtprokura.

Mastalir & Ruzicka, Arnsdorf. Die Firma ist erloschen.

Anton Grünwald, Glasschleiferei und Spiegelglasfabrik, G. m. b. H., Kleinschockau. Die Firma ist in Liquidation getreten.

Glühlampenfabrik „Luna“, G. m. b. H. (Továrna elektrických zárovek „Luna“, společnost s omezeným ručením), Brünn Stammkapital: Kc. 75 000. Geschäftsführer sind Ladislav Janos und Ferdinand Burkert.

„Lux“, elektrische Glühlampen-Fabriken, A.-G., Prag. Oberdirektor Emanuel Cervenka und Direktor Antonín Karásek haben Gesamtprokura.

David Lilienthal, Neutitschein. Porzellan und Emailgeschirr.

Polen.

Keramische Knnstanstalten, A.-G., Zlotoglin. (Spółka akcyjna zakładów artystyczno-ceramicznych „Zlotoglin“), Warschau, ul. Marzalkowska 154. Aktienkapital M 5 Mill. Verwaltungsrat: Jozef Karpowicz, Jozef Noehring, Kazimierz Stabrowski, Wojciech Sima, Piotr Dmowski und Dr. Kazimierz Banda.

Ungarn.

Ungarische Elektro-Osmose-A.-G. (Magyar Elektro-Osmosz Részvénytársaság), Budapest (Bécsi-n. 8). Aktienkapital: Kr. 12 Mill. Direktion: Baron Adolf Kohner, Baron Dr. Willy Kohner, Zoltán Mauthner, Dr. Sándor Kaun, Béla Basch, Dr. István Freund, Károly Meller, Ilés Szécsi, Dr. Miksa Neumann, Emil Asboth, Baron Lajos Tornyay Schloßberger, János Helvey, Baron Eudre Hatvany und Alfréd Mauthner.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

1a, 8. St. 31261. Verfahren und Vorrichtung zum Anstrichen von Schlamm anorganischer Massen aus mit Klärtaschen versehenen Kärteichen Theodor Steen, Charlottenburg, Kneesebeckstr. 77. 13. 6. 18.

12m, 2. B. 93864. Verfahren zur Herstellung von Verbindungen des Bariums mit Tonerde oder mit Kieselsäure, oder mit Tonerde und Kieselsäure. Carl Aug. Beringer, Charlottenburg, Sophienstr. 18. 29. 4. 20.

21c, 13. K. 69799. Hänge-Isolator. Maurice Koechlin, Basel, Schweiz. 8. 8. 19. Schweiz 17. 9. 18.

24c, 8. A. 31763. Retortenofen Adolphshütte Kaolin- und Chamottewerke, Akt.-Ges., Crosta-Adolphshütte. 8. 5. 19.

32a, 27. B. 94298. Maschine zur Herstellung von Glasflaschen aus Glasröhren. Fa. Liebrecht Bachmann, Cursdorf, Thür. Wald. 1. 6. 20.

341, 9. St. 30159. Isolierflasche. Siegmund Strauß, Wien. 7. 9. 16.

36a, 24. B. 92869. Einrichtung zur Umwandlung eines rostlosen Kachelofens in einen solchen mit Rostfeuerung. Hans Barlach, Berlin, Stromstr. 9. 14. 20.

421, 4. M. 71721. Gasentwicklungsapparat für Analysenzwecke, bestehend aus einer Gasentwicklungsflasche mit abnehmbarem, die Gaswaschvorrichtung enthaltendem Aufsatz. Robert Müller, Komm.-Ges., Essen a. R. 7. 12. 20.

48a, 1. C. 29297. Verfahren zum Reinigen von Metallflächen. R. J. Corporation Ltd., London. 2. 7. 20. England 22. 8. 18.

53b, 3. Sch. 59201. Konservenglas. Adolf Schiller, Berlin-Schöneberg, Am Seepark 112. 27. 8. 20.

67a, 27. E. 26386. Mit Rührwerk arbeitende Vorrichtung zum Zuführen des Schleifmittels in Flüssigkeiten bei Glasschleifmaschinen. Ernst Engel, Rathenow. 16. 3. 21.

67a, 27. T. 23530. Verfahren und Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Schmiermittel- oder Schleifmittelzufuhr zu der Oberfläche von Gläsern- oder dgl. Werkstücken bei dem Schleifen oder Polieren derselben. William Taylor, Leicester, England. 16. 1. 20. England 21. 5. 18.

67a, 31. M. 62949. Vorrichtung zum Schleifen der Dichtränder von Eumachgläsern und deren Deckeln; Zus. z. Pat. 326122. Paul Mißler, Penzig, O.-L. 5. 4. 18.

67c, 3. B. 88165. Verfahren zur Herstellung von Schleifwerkzeugen aus einer Mischung von Metall als Bindemittel und Schleifmittel. Optische Anstalt C. P. Goerz Akt.-Ges., Berlin-Friedenau. 9. 1. 19.

80a, 3. E. 25063. Walzwerk zur Feinvermahlung von Ton n. dgl. Erste Brünn Maschinen-Fabriks Gesellschaft, Brünn. 1. 4. 20.

80a, 33. J. 16348. Vorrichtung zum Putzen von Tourohren; Zus. z. Anm. J. 15855. Käthe Jensen, geb. Matzdorf, Klützow i. P. 7. 1. 14.

80a, 45. R. 49552. Verfahren und Maschine zum Formen von nicht bildsamer körniger Masse. Refractories Machinery Manufacturing Company, Pittsburg, V. St. A. 16. 2. 20.

80a, 46. P. 38701. Rüttelmaschine zum Verdichten körniger bis pulveriger sowie auch plastischer Massen in Formen oder anderen Behältern. Frank George Price, Glasgow, Schottland. 5. 11. 19. Großbritannien 8. 10. 19.

80a, 59. N. 19530. Preßstempel für keramische oder andere plastische Masse. „Nec Sinit“ Gesellschaft für Technik m. b. H., Berlin. 13. 1. 21.

80b, 1. E. 25348. Verfahren zur Herstellung einer wasserdichten und säurebeständigen Masse. Electro-Chemical Supply and Engineering Company, Philadelphia, V. St. A. 16. 6. 20. V. St. Amerika 6. 11. 16.

80b, 3. F. 43227. Verfahren zur Gewinnung von schwefeliger Säure und Zement aus Gips. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. 21. 5. 18.

80b, 8. K. 72701. Verfahren zur Herstellung von Silikasteinen (Quarztonziegel). Heinrich Koppers, Essen, Ruhr, Moltkestr. 29. 16. 4. 20.

80b, 8. R. 45010. Verfahren zum Brennen von Porzellan. Philipp Rosenthal, München, Widemayerstr. 35. 6. 10. 17.

80c, 3. S. 51685. Mehrstöckiger Porzellan-Brennofen. Fa. Wilhelm Seiffert, Hof, Saale. 4. 12. 19.

Ertellungen.

340534. 80b, 24. Verfahren zur Trennung von Gipsform und Gipsguß oder Gipsmodell und Formmasse, wie Formsand n. dgl. Dr. Otto Gerngroß, Berlin-Grünwald, Hagestr. 29. 12. 12. 20.

340535. 80c, 5. Verfahren zum Brennen von Porzellan im Gaskanalofen. Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacher Str. 9. 23. 5. 20.

340677. 32a, 13. Handgesteuerte Flaschenblasmaschine. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln a. Rh. 9. 5. 19.

340752. 12h, 3. Diaphragma für elektrochemische Zwecke. Dr. Hermann Koelsch, Nürnberg, Feldgasse 51. 13. 4. 20.

340918. 32a, 2. Gasgefeuerter, rekuperativer Glasschmelzofen mit in der Herdsohle angeordnetem Brenner. K. E. V. Johansson, Växjö, Schweden. 8. 2. 19.

340941. 75d, 2. Geschliffene oder gepreßte Glaszierware. Antonín Vondráček, Deutsch-Schützendorf, Tschechoslowakien. 7. 7. 20. Oesterreich 14. 1. 17.

341098. 67a, 10. Maschine zum Schleifen von Glasschneidradchen. Michael Pesch, Mannheim-Waldhof. 18. 5. 20.

Löschungen.

176509. Glasblasmaschine.

274646. Verfahren zum Blasen von Glasballons.

287382. Saugflasche nsw. — mit Zus.-Pat. 288632.

297719. Verfahren zur Sicherung glasierter Tonwaren gegen Glasurrißbildung; — mit Zus.-Pat. 299599.

306041. Vakuumgefäß.

Zurücknahme von Anmeldungen.

48c. K. 62552. Verfahren zur Herstellung von Schmelzen für die Emaillierung eiserner Gebrauchsgegenstände. 26. 5. 21.

48c. L. 41042. Verfahren zur Herstellung von Emailen. 30. 5. 21.

Versagung.

42h. Sch. 52231. Brille mit roten Gläsern. 19. 4. 20.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

783311. 34f. Kaffeekanne mit Tropfenfangrinne. Franz Schevardo, Köln, Schwalbengasse 24. 10. 2. 21.

783328. 421. Absorptionsgefäß zum Füllen mit Phosphorstangen. (Phosphorpipette) zu Gasuntersuchungen jeglicher Art. Dipl.-Ing. P. Hetzler, Gelsenkirchen, Markgrafenstraße 1a. 9. 5. 21.

783356. 34f. Selbsttätig sich öffnendes und schließendes, insbes. als Sprüchgefäß dienendes Glas. Heinrich Gerdes, Sybach, Lippe. 8. 6. 21.

783446. 44a. Porzellanknopf. Conta & Böhme, Porzellanfabrik, Pößneck i. Th. 10. 6. 21.

783520. 67a. Maschine zum Polieren von Metallteilen, insbes. von Brillenarmaturen. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 11. 6. 21.

783521. 67a. Maschine zum Schleifen von Brillenglasrändern und zum Nuten der Gläser an der Klammerbefestigungsstelle. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 11. 6. 21.

783540. 67a. Vorrichtung zum Schleifen der Verschlussflächen von Einkochgläsern. August Jacob, Papenburg, Ems. 15. 6. 21.

783569. 17a. Füllkörper für Absorptionstürme u. dgl. Dipl.-Ing. Paul Böning, Offenbach a. M., Mainstraße 35. 27. 5. 21.

783590. 42i. Maximum- und Minimumthermometer. Adolf Fink, Schmiedefeld i. Th. 8. 6. 21.

783726. 421. Vorrichtung zur Schlämmanalyse für Tone und Kaoline für direkten Anschluß an die Wasserleitung. Erich Köllner, Jena. 20. 5. 21.

783773. 67a. Maschine zum Schleifen von Brillenglasrändern. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 13. 6. 21.

783837. 21c. Spannring für mehrteilige Isolator konstruktion. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 13. 6. 21.

783 850. 21 c. Freiluftstandisolator aus ungleich großen Einzelteilen. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 15. 6. 21.

783 851. 21 c. Freiluftstandisolator mit Ueberwurfmutter. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 15. 6. 21.

783 931, 783 932, 783 933. 53 b. Vorrichtung zum Konservieren und Verschließen von Einkochgläsern. Heiner Gerdes jun., Sylbach, Lippe, und Bernh. Beckmann, Ahlen i. W. 13. 6. 21.

784 065. 21 c. Freiluftstandisolator mit Schranbkappen. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 15. 6. 21.

784 111. 37 f. Ankleidung aus säurefesten Platten. Berg & Co., Ges. für Industrie-Ofenbau und Feuerungsbedarf. m. b. H., Bergisch-Gladbach. 3. 6. 21.

784 203. 42 i. Thermometer. Wilhelm Kramer, Thermometerfabrik, Komm.-Ges., Zerbst. 14. 6. 21.

784 267. 44 b. Topf zur Aufbewahrung von Tabak oder sonstigen beliebigen Kräutern. Edvard Grohe, Wiesbaden, Schlichterstraße 14. 15. 6. 21.

784 268. 44 b. Topf zum Aufbewahren von Pflanzen, Kräutern n. dgl. Edvard Grohe, Wiesbaden, Schlichterstraße 14. 15. 6. 21.

784 309. 32 a. Glasschneider. Julius Ruppff, Köln, Lütticherstr. 41. 13. 6. 21.

784 313. 42 i. Btymometer. Paul Fnnke & Co., G. m. b. H., Berlin. 15. 6. 21.

784 316. 32 a. Glasschneider. Julius Ruppff, Köln, Lütticherstr. 41. 13. 6. 21.

784 366. 36 a. Transportabler Kachelofen. Julius Kraschinski, Danzig. 25. 5. 20.

784 396. 53 b. Ventil für Konservengläser mit Luftpumpenrichtung. Georg Kreckler, Cassel-B., Böttlarstraße 1, und Fritz Lindner, Cassel, Gartenstraße 13 1/4. 13. 6. 21.

784 416. 64 a. Verschluss für Flaschen u. dgl. Gefäße mit Ansaug- und Luftzuführungseinrichtung. Arnold Racke, Koblenz a. Rh., Althörsterstraße 5. 20. 6. 21.

784 419. 32 a. Brillenglasbohrmaschine mit achsial bewegbarer Bohrspindel. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 20. 6. 21.

784 420. 32 a. Schneidemaschine mit verstellbarer Leitvorrichtung. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 20. 6. 21.

784 453. 42 i. Fieberthermometer. Carl Grams, Manebach i. Th. 8. 6. 21.

784 556. 4 b. Glasbeleuchtungskörper. Robert Levy, Berlin, Brandenburgstraße 6. 23. 6. 21.

784 557. 4 b. Glasbeleuchtungskörper. Robert Levy, Berlin, Brandenburgstraße 6. 23. 6. 21.

784 559. Glasbeleuchtungskörper. Robert Levy, Berlin, Brandenburgstraße 6. 23. 6. 21.

784 563. 53 b. Einkochglas. Heinrich Carl Bingel, Frankfurt a. M., Waldschmidtstraße 11. 31. 5. 20.

784 565. 53 b. Einkochglas. Heinrich Carl Bingel, Frankfurt a. M., Waldschmidtstraße 11. 31. 5. 20.

784 581. 36 a. Transportabler Gestellkachelofen. Josef Seibold, München, Gabelsbergerstraße 21. 9. 5. 21.

784 614. 80 a. Fahrbarer Anzug für die Zwecke der keramischen Industrie. Ulrich Saner, Angsburg, Kaiserstraße 3. 17. 6. 21.

784 618. 53 b. Verschlusskörper für Konservengläser n. dgl. Erich Sillander, Bad Oeynhausen. 18. 6. 21.

784 625. 21 c. Mehrteiliger Standisolator mit kapazitiver Abstufung. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 20. 6. 21.

784 642. 21 c. Elektrischer Isolator für Niederspannung. Dr. Angst Kraetzer, Bingen am Rh. 3. 9. 19.

784 662. 64 a. Flaschenverschluss. Erwin Kühnel, Hermsdorf bei Berlin, Waldseestraße 13. 1. 6. 21.

784 738. 42 i. Präzisionsthermometer. Hugo Schnpp, Mannheim, Richard-Wagnerstraße 30. 3. 6. 21.

784 775. 32 a. Glasschneidetischplatte. Frey & Rottloff, Zwickau i. S. 22. 6. 21.

784 787. 21 b. Thermoelement mit verstellbarer Schutzhülse und freiliegender Schweißstelle. Friedrich Müller, Karlsruhe i. B., Parkstr. 15. 7. 3. 21.

784 914. 53 b. Konservierungsgefäß. Ernst Kissing, Mecklenbeck bei Münster i. W. 11. 12. 20.

784 955. 77 f. Puppenzimmeruntersatz aus Glas, mit beliebiger Unterlage und Handgriffen. J. Konrad Weiß, Fürth, Bay., Hindenburgstraße 31. 20. 6. 21.

784 961. 44 a. Haarschmuck aus Porzellan. Franz Burkardt, Suhl i. Th. 23. 6. 21.

785 037. 34 f. Untersatzteller mit farbig gespritzter Glaseinlage. Metall- und Luxswarenfabrik G. m. b. H., Berlin-Lichterfelde. 17. 6. 21.

785 038. 34 f. Servierbrett mit farbig gespritzter Glaseinlage. Metall- und Luxswarenfabrik G. m. b. H., Berlin-Lichterfelde. 17. 6. 21.

Warenzeichen-Eintragungen.

Erklärung der Abkürzungen: G. Geschäftsbetrieb; W. Warenverzeichnis; (A.) Anzug; (B.) Der Anmeldung ist eine Beschreibung beigelegt; A. Tag der Anmeldung; E. Tag der Eintragung.

266 728. Thüringerwald Glasinstrumenten-Fabrik Gustav Kessler, Schmiedefeld. G.: Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik. W. (A.): Thermometer, Glasinstrumente und -apparate aller Art. A.: 6. 12. 20. E.: 7. 6. 21.

266 938. Emaillier- und Stanzwerk Aschaffenburg, Marte, Leonhardt & Co., Aschaffenburg-Leider. G.: Emaillier- und Stanzwerk. W.: Emaillierte Haus- und Küchengeräte. A.: 15. 4. 21. E.: 10. 6. 21.



Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für branchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

126. Zur Erzielung höherer Hitzegrade (SK 8—12) haben wir eine kleine Versuchsmuffel gebaut, bei der die Temperatur viel zu langsam steigt und Hitzegrade höher als SK 2 nicht zu erreichen sind. Der Zug der Muffel ist sonst ganz gut. Zur Verfeuerung kommt Steinkohle. Die Muffel ist 54 cm tief, 58 cm hoch, 36 cm breit; die Gesamtrostfläche beträgt 1800 qcm, die freie Rostfläche etwa 600 qcm, der Feuerzugang an den Muffelwänden etwa 370 qcm. Der Abzug zum Kamin hat 306 qcm, während der Kamin selbst 8 m hoch ist und einen Querschnitt von 676 qcm hat. Wo ist der Fehler zu suchen?

Erste Antwort: Der Fehler ist in erster Linie darin zu suchen, daß Sie den Abzug vom Kamin fast ebenso groß gemacht haben, als den Feuerzugang an den Muffelwänden, die Gase somit mit fast der gleichen Geschwindigkeit in den Kamin abziehen, mit der sie die Muffel nmspülen, und daher nur wenig Gelegenheit haben, an letztere ihre Wärme abzugeben. Zu berücksichtigen ist aber, daß Gase mit steigender Temperatur immer mehr an Volumen zunehmen, so daß sie z. B. bei 500° C einen 2 1/2-fach größeren und bei 1000° C sogar einen 4-fach größeren Raum einnehmen als bei 50° C. Da aber aus den Feuerwegen durch den Druck der äußeren atmosphärischen Luft fortwährend neue Gasströme in den Brennraum eintreten, so würden sie bei nahezu gleicher Querschnittsfläche von Feuerzugang und Feuerabgang, wie das bei Ihnen der Fall ist, nmso weniger Wärme an die zu erhitzende Ware bzw. Muffel abgeben können, je höher ihr Hitzegrad steigt, wenn ihnen nicht Gelegenheit gegeben würde, längere Zeit im Brennraum zu verweilen. Das geschieht durch Drosselung der Feuerwege nach Umspülung der Muffelwandung und ist dadurch zu erreichen, daß Sie den Abzug zum Kamin um etwa die Hälfte seiner jetzigen Weite verengen.

Zweite Antwort: Abgesehen davon, daß mir der Abzug zum Kamin von 306 qcm etwas gering erscheint, finde ich die Muffel im Verhältnis zu ihrer Feuerungsanlage normal. Eine Temperatur von 1350°

läßt sich in diesen kleinen Muffeln schon erreichen, wenn die Flamme die Muffel vollständig nmtüngelt und wenn das Feuer besonders von SK 2 an aufmerksam durchgeführt wird. Es ist dabei besonders zu beachten, daß der Ofen von hier ab niemals mehr zurückgeht, sei es durch nachlässiges oder zu geringes Aufgeben oder durch Feuer mit Kleinkohle usw. Von diesem Zeitpunkt an darf nur beste Kohle in etwas mehr als Eigroße so aufgegeben werden, daß die Roste stets voll (hinten niedriger, vorn höher) bedeckt sind. Sobald man merkt, daß die Flamme nachläßt, muß wieder wie angeführt nachgeschürt werden. In dieser Zeit schadet auch das öftere Aufrühren mit der Stange. Wenn die Roste und der Aschenraum nicht hell sind, so fährt man mit einem flachen eisernen Haken von unten vorsichtig zwischen den Rosten entlang, damit Luft eintreten kann; es wird dann auch unter den Rosten gleich hell werden. Läßt nun dieses Hellsein schnell wieder nach, so befinden sich Schlacken auf den Rosten, die dann vorerst mit dem Schürhaken nach vorn gezogen werden. Sofort gibt man aber hinten auf die freigewordenen Roste wieder Kohle auf, damit der Ofen nicht zurückgeht. Sobald diese gut brennt, zieht man die Schlacken möglichst schnell vorn ganz herans und gibt auch dort Kohlen auf die Roste, nm dann anschließend normal weiter brennen zu können.

Dritte Antwort: Wenn Ihre Muffel nicht ansteigen will, erklärt sich dies ganz leicht dadurch, daß das Feuer abgesogen und nicht um die Muffel gehalten wird. Die Abzugslöcher in der Decke sind bei Ihrer Muffel zu groß. Das Feuer in der Feuerung muß oben an derselben einen verengten Raum passieren, damit es Druck erhält. Ob das bei Ihrer Muffel der Fall ist, sagen Sie leider nicht. Die Decke der Feuerung muß also in den Seitenwänden nach oben schräg ansteigen. Für eine so kleine Muffel ist auch ein Schlot von 6,76 qcm entschieden viel zu weit. Der Feuerzugang an den Muffelwänden muß 5 cm weit sein. Das beste ist, Sie setzen sich mit einem guten Ofenbauer in Verbindung; das ist billiger als das planlose Herumprobieren, bei dem meistens doch nichts herauskommt.

Vierte Antwort: Es ist nicht ohne weiteres möglich, nach Ihren Angaben herauszufinden, warum Ihre Muffel SK 12 nicht erreicht; dafür müßte man die Zeichnung der Muffel vor sich haben, da es soviel verschiedene Muffelkonstruktionen gibt. Es ist nicht so leicht, eine Muffel auf SK 12 zu bringen, und es gehört dazu eine ganz besonders gute Konstruktion. Man hat für hohe Hitzegrade Muffeln mit überschlagender Flamme mit Erfolg benutzt und damit in etwa 8 Stunden bequem den genannten Feuergrad erreicht, und zwar mit böhmischen Braunkohlen und Steinkohlen gemischt. Es wäre am besten, Sie wendeten sich an einen erfahrenen Muffelbauer, ehe Sie weitere erfolglose Versuche machen.

Glas.

111. Liefert eine Gasleitung, 50 mm weit, genügend Gas für eine Thermosflaschenfabrik, die täglich 12—1500 Flaschen fertig machen soll? Die Anlage liegt am Ende des Gasnetzes und 30 m höher als die Gasanstalt.

Erste Antwort: Diese Frage werden Sie am besten mit der technischen Leitung des dortigen Gaswerkes klären. Für den Verbrauch des Gases ist vor allem die Güte, resp. der Heizwert des Leuchtgases ausschlaggebend; dann müßte man wissen, wie viel Arbeitsstellen eingerichtet werden und wie groß sich der Verbrauch je Werkstatt stellt. Zu beachten ist aber, daß ein Druckregler in die Gasleitung eingeschaltet werden muß. Daß Ihre Thermosflaschenfabrik 30 m höher liegt wie die Gasanstalt, ist für den Betrieb nur von Vorteil, denn das Gas strömt infolge seiner Leichtigkeit immer den höher gelegenen Verbrauchspunkten zu.

Zweite Antwort: Eine Gasleitung von 50 mm Rohrweite ist für Ihren Zweck genügend. Da jedoch die Anlage am Ende des Gasnetzes und 30 m höher als die Gasanstalt liegt, so könnte wohl der Fall eintreten, daß Sie infolge ungenügenden Druckes zu wenig Gas erhalten. Ist der Druck aber so gering, daß der Anlage nicht genügend Gas zuströmt, so ist derselbe sowieso zu schwach, um ein sicheres Arbeiten zu gewährleisten. Eine weitere Rohrleitung hätte deswegen auch gar keinen Zweck, sondern es wäre eine Pumpe einzubauen, die das Gas aus der Leitung in einen kleinen Kessel oder in ein Reservoir pumpt, von wo es, unter hellem Druck gehalten, den einzelnen Verbrauchsstellen zugeführt werden könnte.

Dritte Antwort: Eine Gasleitung von nur 50 mm Weite kann zum Schmelzen von Glas niemals genügend Gas liefern. Die Leitung oder der Zuführungskanal müßte 50 cm weit sein, um für Öfen und Kühlöfen genügend Gas heranzuführen. Im übrigen wäre auch Leuchtgas zu teuer, so daß die Beheizung viel zu kostspielig würde. Um 12—1500 Flaschen täglich fertig zu machen, würde sich auch die Schmelzanlage kaum rentieren, da diese Produktion viel zu gering ist. Es wäre da entschieden ratsamer, einen größeren Schmelzofen zu bauen mit 10—12 Häfen und andere Artikel mit anzufertigen, dazu eine Generatoranlage, da sich hierbei der Gasverbrauch immer noch am billigsten stellt. Sollte es sich aber in Ihrem Falle nur um Montierarbeiten für Thermosflaschen handeln, so daß nur eine Gebläse- oder Stichflamme gebraucht würde, dann wäre die 50 mm weite Gasleitung ausreichend.

112. Ich benötige für meine Tafelglashütte eine Trommel, die mit Holz feuert wird, für Walzen von 160 cm Länge und 35 cm Durchmesser. Wie groß soll der Anwärmeraum, die Heizfläche, die Höhe des Heizraumes und der Feuerkanal, der in die Trommel geht, sein?

Erste Antwort: Eine Trommel für Walzen von 160 cm Länge direkt beheizen zu wollen, dürfte nicht nur auf technische Schwierigkeiten stoßen, sondern stellt sich auch ziemlich teuer, da nur vorgetrocknetes, aufgespaltenes Scheitholz Verwendung finden kann. Zudem ist es ausgeschlossen, eine derartig lange Trommel mit direkter Fenernung an allen Stellen gleichmäßig zu erwärmen. Ist die Trommel nicht gleichmäßig warm, so wird auch die Walze ungleich erwärmt, wodurch eine gleichmäßige Glasverteilung ausgeschlossen ist. Der Anwärmeraum muß einen Durchmesser von 60 cm haben, nach der Trommelöffnung zu ist der Durchmesser des Trommelraumes kleiner. Heizfläche und Höhe der Fenernung hängen von der Beschaffenheit und dem Heizwert des Holzes ab, bezw. davon, ob weiches oder hartes Holz zur Verfügung steht und dergl. Wenn es aus irgendwelchen Gründen ausgeschlossen ist, die Trommel mit Gas zu beheizen, so bauen Sie doch eine Trommel mit Halbgasfenernung und selbsttätiger Lufterhitzung. Diese Trommel ist sparsam im Betrieb, geht gleichmäßig heiß, und es kann jeder Brennstoff verfenert werden.

Zweite Antwort: Walzen von 160 cm Länge und 35 cm Breite benötigen einen Trommleinwärmeraum von 150 cm Länge, 50 cm Breite und 60 cm Höhe. Der Heizraum — für Holz berechnet — muß 70 cm lang, 40 cm breit und 50 cm hoch sein. Die Heizfläche beträgt demnach 0,28 qm. Der Fenerkanal — 70 cm lang und 18 cm breit — geht vom Heizraum rechts oben ab und mündet in den Einwärmeraum rechts unten gegenüber den Abzügen ein; seine Länge beträgt hier 110 cm, seine Breite 12 cm.

113. Wer liefert in Deutschösterreich Handpressen für kleine Glasisolatoren?

Antwort: Kleine Handpressen für Glas-Isolatoren mit Innengewinde liefert A. Geißler, Glasformenfabrik in Radeberg i. Sa.

114. Unserer Fabriksanlage ist im Südwesten ein Höhenrücken vorgelagert, dessen Kamm von den 25 m hohen Kaminen unserer Kühlöfen etwa 200 m entfernt ist und die Kamine um 15 m überragt. Bei starkem Südwestwind machen wir die unangenehme Wahrnehmung, daß die Kühlöfen überhaupt nicht mehr ziehen und das Feuer in die Gasventile zurückschlägt. Wir führen dies darauf zurück, daß der über den hohen Kamm streichende Wind auf die Kamine von oben drückt. Wie ist diesem Uebelstande abzuhelfen? Erwähnen möchten wir noch, daß der lichte obere Durchmesser der Kamine 80 cm beträgt.

Erste Antwort. Zunächst müssen Sie feststellen, ob der Uebelstand allein durch den Südwestwind hervorgerufen wird. Wenn das Gas schon in den Ventilen brennt, so kann auch eine ungünstige Höhenlage

der Gaserzeuger mit schuld sein. Liegen z. B. die Generatoren nicht tief genug, sodaß der Auftrieb des Gases nicht größer ist wie der Druck des Südwestwindes, so treten die gleichen Störungen ein. In diesem Fall ist am leichtesten Abhilfe dadurch zu schaffen, daß man die Gaserzeuger mit Gebläse ausrüstet. Sollte jedoch die Unannehmlichkeit allein dadurch hervorgerufen werden, daß, wie Sie annehmen, der Wind auf die Kamine drückt, so hilft man sich durch Aufsetzen von drehbaren Windhanben. Ob der Fehler allein durch die Kamine hervorgerufen wird, können Sie am besten feststellen, wenn ein Holzfeuer auf der Sohle eines Kühlrofens angezündet wird. Sollten auch die Windhanben versagen, so müßten Sie die Kamine erhöhen oder einen gemeinsamen Schornstein anführen, der über den Kamm des Höhenrückens ragt. Vielleicht sind auch die Schornsteinkanäle ungünstig angelegt, was sich allerdings nur an Ort und Stelle feststellen läßt.

Zweite Antwort: Ihre Annahme ist richtig. Ihre Kamine müßten, um gut zu ziehen, den Höhenrücken etwas überragen und wären wenigstens um 16 m zu erhöhen, was aber wohl mit Rücksicht auf den Unterbau nicht ausführbar ist. Lassen Sie daher Ihre Kamine mit drehbaren Abzugshauben versehen, damit verkehrte Winde keinen Einfluß mehr darauf ausüben können.

Dritte Antwort: Um dem geschilderten Uebelstand abzuhelfen, wäre es vielleicht angebracht, auf dem Kamin eine Windhaube anzubringen, die es in verschiedener Ausführung gibt, drehbar oder feststehend. Ist der Kamin oben noch 80 cm weit, so ist die Öffnung allerdings groß, so daß die Luft bei ungünstiger Windrichtung in den Kamin hineindrücken und den Abzug der Öfen ungünstig beeinflussen kann. Der Kamin könnte auch noch etwas erhöht werden, damit er dem Geländehöhenzug fast gleich käme und oben auch etwas enger würde. Ist die obere Öffnung nicht so weit — 50—60 cm genügen — so ist der Abzug auch schärfer und nicht so sehr von den Windverhältnissen abhängig. Die Kühlöfen müssen mit einem gut schließenden und regulierbaren Schieber versehen sein, denn wird der Abzug zu stark im Kamin, so muß er durch den Schieber so reguliert werden, daß die Hitze nicht aus dem Ofen herausgezogen wird und das Glas dadurch eine zu kurze Abkühlung erfährt. Könnte vielleicht der Kühlöfen-Abzug mit in den Glasofenschornstein geleitet werden? Da dieser wohl höher ist, so würde er die Kühlöfengase ganz leicht mit abziehen, ohne Störung für den Glasofen selbst.

Vierte Antwort: In Ihrem Falle wird der Wind von dem die Kamine um 15 m überragenden Höhenrücken zurückgestoßen und in die Kamine hineingedrückt. Als Gegenmittel empfiehlt sich die Anbringung von Windablenkern, die aus einem einfachen Blechdach bestehen, dessen Dachfläche unter 15 Grad gegen die wagrechte Ebene geneigt, in genügendem Abstand über der Kaminmündung angebracht, diese soweit überragt, daß die Verbindungsgerade zwischen ihrer Außenkante und der Innenkante der Kaminmündung mit der wagrechten Ebene wiederum einen Winkel von 15 Grad bildet.

115. Auf welche Art, mit welcher Vorrichtung und mit welchem Material bohrt man am schnellsten und vorteilhaftesten Fensterglas in allen Stärken sowie Spiegel-, Kristall- und Schwarzglas bis zu 22 mm Stärke?

Erste Antwort: Zum Bohren von kleineren Löchern in Fenster-, Spiegel-, Kristall- und Schwarzglas bedient man sich eines gut gehärteten Stahlbohrers. Die Spitze dieses Bohrers muß unter einem Winkel von 60° dreieckig angeschliffen sein und mit Terpentinöl befeuchtet werden. Die drehende Bewegung des Bohrers bewirkt man mit dem Pfeil, der Brustleier oder mit einer Bohrmaschine. Hauptbedingung ist, daß die zu bohrenden Glasflächen ganz gleichmäßig aufliegen. Damit der Bohrer leichter greift, macht man mit einem Stahlstift, einem Feuerstein oder einem Diamant an der Stelle des Glases, wo gebohrt werden soll, einen matten Punkt. Sollen größere Löcher gebohrt werden, so bedient man sich eines Kupferbohrers und bohrt mit Schmirgel, der mit Öl zu einem dünnen Brei verrührt ist. Damit der Bohrer an der gewünschten Stelle greift, kittet man ein Korkblättchen von 6—10 mm Dicke an der betreffenden Stelle fest, dessen Loch genau denselben Durchmesser haben muß wie der Bohrer. Große Löcher bohrt man auch auf der Drehbank. Starke Gläser werden mit Vorteil von 2 Seiten gebohrt.

Zweite Antwort: Jede einfache Bohrmaschine eignet sich zum Bohren von Löchern in Fensterglas. Für kleine Löcher bis zu 3 mm Durchmesser benutzt man gut gehärtete Stahlstifte und befeuchtet die Bohrstelle mit Terpentinöl. Sollten Löcher über 3 mm gebohrt werden, so tritt an Stelle des Bohrers ein der Größe des zu bohrenden Loches entsprechendes Röhrchen aus Stahl, und als Bohrmittel benutzt man einen dünnen Brei aus Schmirgel und Öl. Mit letzterem kann man ebensogut Löcher in Glas bohren, wie mit einem Spiralbohrer in Eisen.

Dritte Antwort: Am schnellsten bohrt man Löcher in Glas tafeln mit einem Diamantbohrer, den man in eine Bohrmaschine spannt, die mit Kraft- oder Fußantrieb versehen ist. Die Drückregulierung muß dabei sehr leicht sein oder nur durch Handhebel angeführt werden. Auch harte Stahlbohrer, in Salzwasser gehärtet, erfüllen den Zweck, nur müssen diese mit Terpentinöl befeuchtet werden, da ein Warmlaufen das Glas zum Springen bringt. Der Bohrer wird mit einem hohlen Strohalm, der in Terpentin getaucht wird, befeuchtet. Ein feines Gefühl und eine leichte Hand sind für eine derartige Arbeit nötig.

Neue Fragen.

Keramik.

131. Ist es möglich, daß Porzellan, nachdem die Glasur schon gut geflossen ist, im weiteren Verlauf des Brandes noch luftgelb wird oder gar aufkochen kann?

132. Wir erzeugen viel Unterglasurdekore; unsere Glasur zeigt nun seit einiger Zeit weiße, flockige Punkte, die besonders auf den dunklen Farben sichtbar sind, und die Ware sieht ungefähr so aus, als wenn auf einem dunklen Gegenstand weißer Staub liegt. Der Fehler tritt namentlich mehr an solchen Stellen des Ofens auf, die etwas zurückgeblieben sind. Die Glasurerzeugung nehmen wir derart vor, daß wir zuerst 145 kg Glatt-

scherben mit 28 kg gebranntem Kaolin auf einer Trommel von 1200 mm Durchmesser und 1450 mm Länge bei 18 Touren in der Minute 24 Stunden lang laufen lassen. Die Glattscherben und der gebrannte Kaolin werden vorher auf einem Sieb von ungefähr 150 Maschen je qcm durchgeseibt. Nach den 24 Stunden geben wir nun auf die Trommel auf: 231 kg nordisches Quarzmehl, 95 kg Dolomitmehl, 37 kg nordisches Feldspatmehl, 55 kg Glühscherben, fein gemahlen, und 22 kg feingemahlenen ungebrannten Kaolin und lassen die Glasur dann nochmals 50 Stunden, also im Ganzen ungefähr 74 Stunden laufen. Wir brennen bis SK 14, d. h. wir brennen SK 13 um. Wie ist dem Fehler abzuhelpen?

133. Wie groß ist der Verbrauch an Briketts und Gasflammkohle bei einem Rundofen von 1,5 cbm Inhalt mit 2 Feuerungen bei einer Temperatur von SK 14, wenn wegen der jetzigen Brennstoffbelieferung möglichst viel Briketts verfeuert werden sollen?

134. Wie und mit welchem Material erstellt man am besten die Wand eines Glockengießofens? Ist das Ausstampfen mit feuerfestem Beton von Vorteil?

135. Bei unserem gedrehten Steingut-Hohlgeschirr zeigen sich in letzter Zeit an der Außenseite der Ware unebene Stellen ähnlich wie Wellen. Unser Versatz ist nicht geändert worden, auch ist die Behandlung der

Masse genau dieselbe wie früher. Liegt hier ein Arbeitsfehler vor? Einige Dreher liefern die Ware gut.

Glas.

121. Wir beabsichtigen die Flaschenfabrikation aufzunehmen, und es steht uns zu diesem Zweck ein Phonolith von nachstehender Zusammensetzung zur Verfügung:

Glühverlust (Wasser)	8,72 %
Kieselsäure	57,06 %
Tonerde	20,75 %
Eisenoxyd	2,70 %
Kalk	1,72 %
Alkali	9,05 %

Wir bitten um Angabe, ob das Material für uns geeignet ist und Sand dem Gemenge nicht mehr zugesetzt werden muß

122. Für unsere Schwarz- und Grünglasfabrikation (Flaschenglas) verwendeten wir vor dem Kriege kaukasischen Braunstein zum Färben des Glases. Nachdem dieser aber nun nicht mehr erhältlich ist, bitten wir um Angabe, welche Chemikalien als Ersatz in Frage kommen und wer sie liefert.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Nachtrag zu der Veröffentlichung über Änderung in den Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von elektrotechnischem Porzellan. Es gelten für die Artikelgruppen 1 und 2 mit Gültigkeit vom Tage der Veröffentlichung nachstehende Valutanachlässe- bzw. Aufschläge:

	Valuta-Nachlässe							Valuta-Aufschläge			
	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5	B	C	D 1	D 2	D 3	E
Artikelgruppe I . . .	90	90	88	87	90	80	67	5	20	20	25
„ II . . .	90	90	88	87	90	80	70	5	20	20	25

Der Fachausschuß Luxusporzellan hat durch seine Beschlüsse vom 16. August 1921 das von ihm herausgegebene Merkblatt vom 19. Januar 1921 in nachstehenden Punkten abgeändert:

- I. Ware nach Mexiko ist in U. S. A. Dollars mit 80 % Valuta- und Luxussteuer-Rabatt,
Ware nach Portugal ist in Pfund Sterling mit 80 % Valuta- und Luxussteuer-Rabatt,
Ware nach Finnland ist in schwedischen Kronen mit 80 % Valuta- und Luxussteuer-Rabatt zu berechnen.

II. Detailgeschäfte, die Waren ausführen, haben der Umrechnung nicht den Grundpreis, sondern den Bezugspreis der Fabrik zugrunde zu legen (Grundpreis plus Aufschlag).

Die Fakturierung soll für diese Fälle ausnahmsweise in Mark gestattet werden, jedoch muß der erlöste Betrag dem Markbetrag entsprechen, der sich auf Grund der Umrechnung aus der Devisen ergibt.

Beispiel: Wird ein Gegenstand von der Fabrik zu Mark 100 (einschließlich Aufschlag) bezogen, so braucht der Detaillist nicht 50 Frcs. für ihn zu fakturieren, die Rechnung muß aber

bei einem Stand des Franken von M 600.— für M 100.— auf M 300.— lauten.

III. Für Eierbecher, Nesteier, Salbenkruken und die sogenannten Orientartikel bestehen Mindestpreise, die der Umrechnung in die ausländische Währung zugrunde zu legen sind. Diese werden von der Prüfungsstelle auf Antrag übermittelt.

Betr. Salbenkruken aus Porzellan mit Deckel.

Das Merkblatt vom 15. Februar 1921 ist durch Beschluß des Fachausschusses vom 22. August 1921 in folgenden Punkten geändert:

- Zu II: Ware nach Mexiko ist in U. S. A. Dollars mit 80 % Valuta- und Luxussteuerrabatt,
Ware nach Portugal ist in Pfund Sterling mit 80 % Valuta- und Luxussteuerrabatt,
Ware nach Finnland ist in schwedischen Kronen mit 80 % Valuta- und Luxussteuerrabatt

zu berechnen.

Zu III: Der Exporteurerrabatt beträgt nach den hoch- und mittelvalutarischen Ländern in Zukunft 20 %.

Betrifft: Neue Preisbestimmungen für Geschirrporzellan. Die von dem Fachausschuß Geschirrporzellan für die Ausfuhr von Geschirrporzellan festgesetzten Dollarpreise sind vom 22. August 1921 durch neue Preisbestimmungen ersetzt, die im einzelnen durch die Prüfungsstelle Geschirrporzellan, Friedenau, Schmargendorferstr. 26, und die Fabrikanten zu erfahren sind.

Betrifft: Gebühren für Verlängerung. Für Verlängerung nichtausgenutzter Ausfuhrbewilligungen ist ab 1. September 1921 für jede Verlängerung, gleichgültig ob erste Verlängerung oder spätere, eine einheitliche Gebühr von M 2,— zu entrichten.

Nachruf.

Am 23. ds. Mts. wurde unser langjähriger Prokurist

Herr Heinrich Dorten

im Alter von 78 Jahren aus diesem Leben abberufen.

Der Verewigte hat während eines Zeitraumes von nahezu 60 Jahren in nimmermüder Schaffensfreude und mit vorbildlicher Treue seine schätzenswerte Arbeitskraft in den Dienst unseres Unternehmens gestellt und sich dadurch, sowie durch die Lauterkeit seines Wesens unseren Dank und unsere Wertschätzung erworben.

Bonn,
den 24. August 1921.

**Der Aufsichtsrat und Vorstand der
Ludwig Wessel A.-G., Bonn.**



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 S. (Stellengesuche 20 S.).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Beitrag zur näheren Wertbegrenzung der Wasseraufnahmefähigkeit und Säurebeständigkeit von Steinzeugröhren für Kanalisationszwecke; Feststellung der Abhängigkeit dieser Eigenschaften von der chemischen Zusammensetzung des Scherbens.

Mitteilung aus der Keram. Abteilung der Böhm.-Techn. Hochschule in Brünn.

Von Prof. Dr. O. Kallauner und Dr. J. Fiser.

(Nachdruck verboten.)

In der Fachliteratur findet man nur spärliche Daten über die Anforderungen, denen das Steinzeugmaterial für Kanalisationszwecke in Bezug auf Wasseraufnahmefähigkeit und Säurebeständigkeit entsprechen soll.

Für gute Steinzeugröhren wird eine Wasseraufnahmefähigkeit von 2—3 % angeführt, die aber bei schlechter Ware auch bis 12 % steigen kann.¹⁾

Bezüglich der Säurebeständigkeit von Steinzeug wird als Höchstwert 3 % angegeben.²⁾ Andere Angaben haben wir in der uns zugänglichen Literatur nicht gefunden, was uns veranlaßte, eine nähere Begrenzung der Zahlenwerte für die erwähnten Eigenschaften der Steinzeugröhren zu versuchen. Die Ergebnisse sollten eine Grundlage zur Festlegung der Grenzwerte und des Durchschnittswertes, sowie zu einer Klassifikation der erwähnten Ware, einerseits nach seiner Wasseraufnahmefähigkeit, andererseits nach der Säurebeständigkeit bieten. Gleichzeitig wollten wir auch feststellen, ob die Werte für Wasseraufnahmefähigkeit und Säurebeständigkeit irgendwie von der chemischen Zusammensetzung abhängig sind.

Diese Aufgabe konnten wir erst mit gütiger Unterstützung des Herrn J. Bakovsky, Direktor der „Keramika“ in Prag durchführen, der uns 25 Stück Steinzeugröhrenmuster verschiedener Qualität und Herkunft besorgte.

Die Steinzeugröhren hatten die übliche Form und im Hauptmaß eine Länge von 75 cm und eine Lichte von 10 cm; sie wurden mit den Nrn. 1—25 versehen. Die Beschaffenheit der Bruchoberfläche und die Farbe der Röhren waren folgende:

Nr.	Beschaffenheit: a) der Oberfläche	b) der Bruchfläche	Farbe der Bruchfläche
1	glatt, genügend gleichmäßig	feinkörnig	graugrün
2	fast glatt, genügend gleichmäßig	dichtkörnig	dunkelgrau
3	rau, ungleichmäßig, eingeschrumpft, mit vielen Quarzkörnern		
4	wie Nr. 1	körnig	ziegelrot
5	wie Nr. 2	wie Nr. 1	wie Nr. 1
6	rau, ungleichmäßig, etwas geschichtet	wie Nr. 2	ziegelrot mit Graustich
7	etwas rau, ungleichmäßig, wellenförmig	undeutlich	grau bis graublau
8	wie Nr. 1	wie Nr. 6	hlangrau
9	wie Nr. 1	wie Nr. 3	grau
10	glatt, gleichmäßig	wie Nr. 3	ziegelrot
11	wie Nr. 1	wie Nr. 1	grau mit Grünstich
12	etwas rau, mäßig geschichtet mit vereinzelt Quarzkörnern	wie Nr. 1	grauschwarz
13	wie Nr. 10	wie Nr. 2	dunkelgrau
14	wie Nr. 2	wie Nr. 1	grau
15	rau, ungleichmäßig, schwarze pyritische Schmelzstellen	wie Nr. 1	dunkelrot
16	wie Nr. 3	wie Nr. 6	okerrot
17	wie Nr. 1	wie Nr. 6	graugrün
18	wie Nr. 2	wie Nr. 2	ziegelrot
19	wie Nr. 10	wie Nr. 2	ziegelrot mit Grünstich
20	wie Nr. 10	wie Nr. 6	okerrot
21	etwas rau, stark ungleichmäßig	wie Nr. 2	schwach gelblich
22	wie Nr. 1	wie Nr. 2	grau-violett
23	wie Nr. 1	wie Nr. 3	hell-rosa
24	wie Nr. 6	wie Nr. 1	grün-grau
25	wie Nr. 6	wie Nr. 2	grau-rosa
		wie Nr. 1	grau

Die Beschaffenheit der Bruchoberfläche und die Farbe derselben war sehr verschieden. Im allgemeinen herrschten Röhren mit glatter und genügend gleichmäßiger Oberfläche, mit dichtkörniger, steinartiger Bruchstruktur und grauer Farbe in verschiedenen Nuancen vor.

Die Wasseraufnahmefähigkeit wurde nach folgenden Methoden bestimmt: Beschluß der Konferenz zu München 1884³⁾ nach dem von Kallauner und Barta normierten Verfahren zur Bestimmung von Wasseraufnahmefähigkeit unter An-

¹⁾ Kerl: Handbuch der ges. Tonwarenindustrie, Braunschweig 1907, S. 1316.

²⁾ Bischof: Die feuerfesten Tone, S. 355; Kerl: l. c., S. 1318.

³⁾ Beschlüsse der Konferenzen zu München usw., Verlag Ackermann, München; Lunge: Chem.-techn. Untersuchungsmethoden II, S. 47.

wendung von kochendem Wasser (Hoffmann) und niedrigem Druck (Buckley.⁴⁾)

Die Säurebeständigkeit (k) wurde nach dem Verfahren Kallauner und Barta festgestellt.⁵⁾

Die chemische Zusammensetzung wurde nach den üblichen Vorschriften für die Silikatanalyse ermittelt.

Alle Bestimmungen wurden mit Material durchgeführt, das durch Abschlagen mit einem kleinen Hammer von der Glasur befreit war.

Die Prüfungsergebnisse waren folgende:

Wasseraufnahmefähigkeit (n):

Verfahren:

Nach d. Münchener Konferenz 1884: Kallauner u. Barta, normiertes Verfahren: unter Anwendung

Steinzeug Nr.	in 24 und 48 Stdn.		a) von kochendem Wasser	b) von niedrigem Luftdruck
	% n	% n	% n	% n
2	3,94	3,98	6,00	7,45
3	2,84	2,99	5,37	6,20
4	4,02	4,08	6,53	7,79
5	4,62	4,90	8,36	9,61
6	1,98	2,29	5,69	6,91
7	3,28	3,34	6,23	7,17
8	3,15	3,33	7,61	8,30
9	3,28	3,47	5,12	5,88
10	2,69	2,75	5,66	7,11
11	2,12	2,24	3,99	6,85
12	2,19	2,23	4,11	7,85
13	3,55	3,64	7,11	8,35
14	3,24	3,39	6,31	6,91
15	4,64	4,85	7,76	8,81
16	4,86	4,93	7,61	8,97
17	4,85	4,95	7,59	8,91
18	2,39	2,69	5,32	6,15
19	3,13	3,20	6,13	6,70
20	2,21	2,52	3,81	5,72
21	1,78	2,00	6,19	7,12
22	3,05	3,09	4,55	6,84
23	3,57	3,65	5,33	7,95
24	2,29	2,38	5,32	7,95
25	2,01	2,10	5,19	5,92

Säurebeständigkeitsbestimmung (k):

Steinzeug Nr.	k	Nr.	k
1	94,32	14	91,60
2	94,13	15	95,55
3	94,67	16	94,97
4	89,97	17	94,33
5	92,33	18	94,77
6	97,22	19	94,45
7	92,61	20	95,27
8	96,37	21	95,35
9	91,76	22	93,01
10	96,29	23	93,01
11	98,83	24	96,01
12	96,97	25	97,11
13	96,44		

Chemische Zusammensetzung:

Steinzeug Nr.	SiO ₂ %	Al ₂ O ₃ %	Fe ₂ O ₃ %	TiO ₂ %	CaO %	MgO %
4	63,36	21,11	10,58	2,01	1,60	0,90
5	63,26	24,40	8,26	2,10	1,10	0,18
6	65,66	21,41	6,71	1,48	3,00	0,94
7	61,39	25,65	6,30	1,22	3,40	0,54
8	64,31	23,62	6,90	0,95	2,65	0,75
9	64,90	18,71	8,86	1,52	5,10	0,64
10	66,85	21,63	6,05	1,62	2,10	1,49
13	63,43	23,28	4,06	1,25	4,95	0,54
14	63,65	27,53	4,25	0,72	3,07	0,95
20	68,85	22,63	2,81	1,07	2,70	1,36
21	63,25	29,64	3,02	1,22	2,38	0,39
22	72,25	18,01	1,75	0,48	2,75	1,82
25	63,26	30,57	3,29	0,29	1,96	0,40

Die Versuchsergebnisse führten zu folgenden Erkenntnissen:

1. Die Wasseraufnahmefähigkeit ist sehr verschieden. Nach den drei durchgeführten Methoden gelangte man zu nachstehenden Grenz- (m_n) und Durchschnittswerten (p_n).

Nach der Münchener Konferenz 1884: $m_n = 2,00 - 4,95\%$ $p_n = 3,29\%$
Nach d. Verf. Kallauner und Barta:

a) mit kochendem Wasser: $3,81 - 8,36\%$ $5,94\%$
b) bei niedrigem Luftdruck: $5,72 - 9,61\%$ $7,39\%$

2. Die Säurebeständigkeit ist auch sehr verschieden. Nach dem Verfahren von Kallauner und Barta ergeben sich die folgenden Grenz- (m_k) und Durchschnittswerte (p_k):

$m_k = 89,97 - 98,83$

$p_k = 95,32$

3. Die chemische Zusammensetzung der geprüften Steinzeugröhren schwankte ebenfalls stark. Für die einzelnen wichtigsten Bestandteile wurden bei 13 Analysen die folgenden Grenz- (m_{ch}) und Durchschnittswerte (p_{ch}) gefunden:

Bestandteil:	m_{ch}	p_{ch}
SiO ₂	61,39—72,25 %	64,96 %
Al ₂ O ₃	18,01—30,57 %	22,69 %
Fe ₂ O ₃	1,75—10,58 %	5,60 %
TiO ₂	0,29—2,01 %	1,23 %
CaO	1,10—5,10 %	2,83 %
MgO	0,18—1,82 %	0,84 %

Wenn wir die Ergebnisse der chemischen Analyse mit denjenigen der Wasseraufnahmefähigkeit und Säurebeständigkeit vergleichen, kommen wir zur Erkenntnis, daß hier keine genauere Abhängigkeit zwischen chemischer Zusammensetzung, Wasseraufnahmefähigkeit und Säurebeständigkeit herrscht. Es sind hier nämlich noch verschiedene Faktoren, wie z. B. die Höhe der Temperatur, bei welcher das Steinzeug gebrannt wurde usw., maßgebend.

Durch Vergleich der Steinzeugproben Nr. 6, 11, 20, bei denen die Wasseraufnahmefähigkeit ungefähr identische Werte aufweist, gelangt man zum Schluß, daß mit der steigenden Kieselsäuremenge im Scherben auch die Säurebeständigkeit steigt. In dieser Richtung vorkommende Ungleichmäßigkeiten beim Steinzeug Nr. 22, lassen sich durch die höhere Wasseraufnahmefähigkeit, von der wahrscheinlich auch die Säurebeständigkeit in bestimmtem Masse abhängig ist, erklären. Bei weiterem Vergleich der Steinzeuge Nr. 4, 5, 13, 14, 20 und 25 gewinnt man den Eindruck, daß die steigende Eisenoxymenge ungünstig auf die Säurebeständigkeit wirkt.

Bei anderen Oxyden kann man nicht entscheiden, in welchem Maße sie auf die Säurebeständigkeit des Steinzeuges wirken. Zu sicheren Schlüssen könnte man erst nach Durchführung von systematischen Versuchen mit verschiedenartig zusammengesetzten Steinzeugmassen gelangen.

Andererseits glauben wir aber, aus den Versuchsergebnissen von 25 Steinzeugröhren verschiedener Herkunft, auf Grund der Wasseraufnahmefähigkeit und Säurebeständigkeit etwa die folgende Klassifikation der Steinzeugröhren für Kanalisationszwecke vorschlagen zu können:

Klasse	Wasseraufnahmefähigkeit:		Säurebeständigkeit:
	Nach der Münchener Konferenz, 48 Stunden	Nach Kallauner und Barta a) mit kochend. Wasser b) bei niedrig. Luftdruck	
I	$< 2,5\%$	$< 5,0\%$	$< 6,5\%$
II	$2,5 - 4,0\%$	$5,0 - 7,0\%$	$6,5 - 8,5\%$
III	$> 4,0\%$	$> 7,0\%$	$> 8,5\%$
			Klasse
			I > 96
			II $92 - 96$
			III < 92

Herstellung und Eigenschaften des optischen Glases. *)

(Nachdruck verboten.)

In einem Vortrage, den Herr Direktor Dr. F. Weidert von den Sendlinger Optischen Glaswerken, G. m. b. H. in Zehlendorf-Wannsee, in der Monatsversammlung des Berliner Bezirksvereins Deutscher Ingenieure hielt, gibt derselbe eine umfassende Uebersicht über die Herstellung und Eigenschaften des optischen Glases. Im nachstehenden geben wir das Wissenswerte der gemachten Ausführungen wieder.

Unter optischem Glase im allerweitesten Sinne kann man jedes Glas verstehen, das überhaupt zur Fabrikation optischer Instrumente benutzt werden kann. Hierzu würde nicht nur Glas zur Fabrikation photographischer Objektive, Prismen, Gläser usw. gehören, sondern auch solches zur Herstellung von Brillen, Lesegläsern, Kondensoren, Scheinwerferspiegeln u. dgl. mehr, also überhaupt jedes Glas, das dem geregelten Durchgange des Lichtes dienen soll. Die folgenden Ausführungen beschränken sich jedoch nur auf optisches Glas im engeren Sinne, also auf solches Glas, welches ausschließlich zur Herstellung von optischen Präzisionsinstrumenten (z. B. photographischen Objektiven, Fernrohren, Mikroskopen, usw.) dient.

Während das erste Glas in Form von Tafelglas oder auch in Form von zweiseitig anpoliertem Spiegelglas in den Handel kommt, hat das hier zu besprechende Glas die Form von quadratischen Platten und unterscheidet sich von den Gläsern erster Art in zweierlei Beziehung, und zwar zunächst in Bezug auf seine Zusammensetzung. Die gewöhnlichen Gläser sind aus den alten fünf klassischen Glasoxyden (aus Kieselsäure als Säure, aus Kalk und Blei als erdige Basen und Kali und Natron als Alkalien) zusammengesetzt. Eine Erzeugung der großen

*) Kallauner-Barta-Simané: Stavivo, Prag 1921, S. 135.

5) Kallauner-Barta: Sprechsaal 1921, Nr. 27 und 28.

*) Monatsblätter des Berliner Bezirksvereins Deutscher Ingenieure, Maiheft 1921.

Mannigfaltigkeit optischer Eigenschaften mit diesen alten Glas-oxyden wäre jedoch in der modernen Optik überhaupt nicht möglich. Erst durch systematische Einbeziehung aller in Frage kommenden Substanzen in den Kreis seiner Untersuchungen durchbrach Dr. Schott den einfachen Zusammenhang zwischen Brechung und Zerstreuung und schuf Gläser, die trotz hoher Brechung geringe Farbenzerstreuung haben und umgekehrt. So gibt es heute ungefähr 100 durch ihre Zusammensetzung sich unterscheidende Gläser, von denen jedes beim Schmelzen seine besondere Behandlungsweise erfordert. Der zweite Unterschied zwischen gewöhnlichem und optischem Glase im engeren Sinne besteht in den äußeren Eigenschaften. Das optische Glas soll von ausgezeichnet weißer Farbe sein, also große Lichtdurchlässigkeit und des weiteren vollkommene Homogenität oder Schlierenfreiheit besitzen. Gegen das Licht gehalten, sieht man durch das optische Glas wie durch einen leeren Raum, während Spiegelglas — das sonst in der Technik als das reinste Glas gilt — gegenüber dem ersteren eine grünliche Färbung zeigt und von einer großen Anzahl horizontaler, zwar durchsichtiger, aber bei der Bewegung eigentümlich flimmernder Schichten, den sogenannten Schlieren, durchzogen erscheint und für Präzisionsinstrumente unverwendbar ist.

Erst der Krieg lenkte aller Augenmerk auf die optische Glasindustrie und zeigte nicht nur uns, sondern auch ganz besonders unseren Feinden, wie wenig optische Glashütten bisher in der ganzen Welt bestanden. Bis kurz vor dem Kriege waren es in der Hauptsache nur drei Werke: In England die Firma Chance-Brothers in Birmingham, wohl die größte Spiegelglashütte in ganz Europa, aber in Bezug auf optisches Glas sehr unbedeutend, in Frankreich die Firma Parra-Mantois in Paris und schließlich das bekannte Glaswerk Schott & Genossen in Jena. Die Abhängigkeit der optischen Industrie innerhalb Deutschlands von einer einzigen optischen Glashütte und das Bedürfnis nach einer zweiten solchen brachten es mit sich, daß schon vor dem Kriege eine neue Glashütte entstand oder, richtiger gesagt, nach bereits mehrmaliger Einstellung wieder ins Leben gerufen wurde, die Sendlinger optischen Glaswerke G. m. b. H. Das Sendlinger Glaswerk geht in seiner Entwicklung bis auf den altberühmten Physiker Carl August Steinheil zurück, der die erste Anregung, optisches Glas zu fabrizieren, wohl schon von Josef v. Fraunhofer empfangen hatte. Sein Enkel Professor Dr. Rudolf Steinheil griff die Idee, optisches Glas selbst zu fabrizieren, wieder auf und versuchte die Erfahrungen von Großvater und Vater richtig anzuwenden. Durch theoretische Vorarbeiten im Laboratorium und Ausführung von kleineren Versuchsschmelzen in einer Glashütte schuf er die technischen Voraussetzungen zum Bau einer modern eingerichteten Glashütte auf dem Sendlinger Oberfeld bei München. So gelang es sehr bald, die notwendigen Glasarten herzustellen. Doch dieser nur als Versuchsstation zu betrachtende Betrieb wurde wieder nach zwei Jahren eingestellt und erst, als das Bedürfnis nach einer zweiten optischen Glashütte in Deutschland immer dringender wurde, eröffnete er im Frühjahr 1913 seine noch stehende Glashütte von neuem. Durch gleichzeitigen Abschluß eines Lieferungsvertrages mit der Optischen Anstalt C. P. Goerz A.-G. und deren Versprechen, das Münchner Werk wissenschaftlich nach Kräften zu unterstützen, sicherte Steinheil die Lebensfähigkeit des Werkes. Dieses erfuhr nunmehr eine wesentliche Vergrößerung, und der Krieg erforderte eine außerordentliche Steigerung der Produktion. Es zeigte sich jedoch mehr und mehr, daß die Trennung der Produktionsstätte in München von dem Hauptverbraucher in Berlin, wo auch der gesamte Laboratorienbetrieb lag, für die Dauer nicht durchführbar war. So wurde der ganze Betrieb im Frühjahr 1915 in Zehlendorf bei Berlin in großem Maßstabe neu aufgebaut und schon im Oktober 1916 wurde die erste Schmelze in dem neuen Werke gemacht und Ende Dezember 1916 der Münchner Betrieb stillgelegt.

Nunmehr zur Fabrikation selbst übergehend, beginnt der Vortragende mit der Herstellung der Schmelzgefäße, der sogenannten Häfen, in denen das Glas geschmolzen wird, und die von äußerster Wichtigkeit für das gute Gelingen der Fabrikation sind. Da es sich nun um viele verschiedene Glasarten handelt, von denen jede einzelne in besonderer Reinheit und mit ganz bestimmter optischer Lage hergestellt werden muß, kann nicht mit Wannenbetrieb gearbeitet werden, sondern nur in Einzelhäfen, wobei im Gegensatz zur Spiegelglasfabrikation jeder Hafen nur einmal für eine einzige Schmelze benutzt werden kann. Zur Gemengebereitung können infolge der für optisches Glas erforderlichen außerordentlichen Reinheit nicht die in der Natur gefundenen Rohmaterialien, sondern nur chemisch reine Chemikalien Verwendung finden. Im Gegensatz zum Spiegelglas, welches noch beim zehnfachen Eisen-gehalt als sehr gut zu bezeichnen ist, darf das fertige optische Glas höchstens 0,02 bis 0,04 % Eisen (als Fe_2O_3 berechnet) enthalten. Die Chemikalien werden deshalb auf ihre Reinheit und

auf ihren Gehalt an wirksamer Substanz untersucht, um berechnen zu können, wieviel von den einzelnen Chemikalien für eine bestimmte Zusammensetzung erforderlich ist. Bevor jedoch mit dem Einschmelzen des Glassatzes begonnen werden kann, muß der nur lufttrockene Hafen erst noch einer besonderen Behandlung, dem „Tempern“, unterworfen werden. Nun erst kommt der Hafen in den Schmelzofen, in dem er viele Stunden lang bei höchster Schmelzhitze scharf durchgebrannt wird, so daß der Ton schon Anfänge der Erweichung zeigt und die Poren durch Zusammensintern sich schließen. Hierauf wird das fertige Gemenge mit besonderen Schaufeln in den Hafen eingetragen, und es folgt das Einschmelzen, das bei manchen Gläsern Ofentemperaturen bis 1500°C und darüber erfordert. Bei diesem Prozeß muß die Ofentemperatur deshalb am höchsten sein, weil alle die eingeführten Salze, Nitrate, Karbonate, Oxyde usw. zunächst zerstört werden müssen und sich dafür neue chemische Verbindungen, nämlich Silikate, Borate usw. bilden sollen. In dem nun folgenden Stadium des Lauterschmelzens, welches je nach der Glasart 8 bis 12 Stunden dauert, bildet sich aus der anfänglich schaumigen Masse nach und nach das blanke Glas als fenrige klare Flüssigkeit. Um zu sehen, ob die von den zersetzten Salzen herrührenden Blasen sich abgeschieden haben und auch keine ungeschmolzenen Gemengebestandteile mehr vorhanden sind, wird der fortschreitende Schmelzprozeß durch Probeentnahme mittels eines Eisenstabes von Zeit zu Zeit kontrolliert. Von entscheidendem Einfluß auf die Qualität des Glases bezüglich Färbung und Blasen ist die sowohl nach Zeit, wie nach Temperatur richtige Leitung des ganzen Schmelzvorganges, denn ist der richtige Augenblick, in dem die Blasen aus der flüssigen Masse verschwinden können, verpaßt, so kann man im allgemeinen nichts mehr gegen dieses Uebel tun. Dabei ist zu beachten, daß manche Glasarten, und gerade die optisch wertvollsten (z. B. die schwersten Barytkrone und viele Borsilikatkrone) sich überhaupt nicht blasenfrei herstellen lassen. Während man sich sonst in der Glasindustrie mit Rücksicht auf die leichte Herstellbarkeit und bequeme Schmelzeigenschaften die Zusammensetzung des Glases aussuchen kann, sind dagegen dem Schmelzer optischen Glases vom optischen Rechner bestimmte zu erreichende Brechungsexponenten vorgeschrieben, wodurch die Zusammensetzung bedingt ist. Damit ist der Schmelzer vor die sehr unerwünschte Aufgabe gestellt, mit sehr schwierig zu schmelzenden Gläsern ein möglichst günstiges Resultat zu erzwingen. Manchmal unterwirft man auch das Glas dem sogenannten „Bülwern“, indem man ein Stück nasses Holz oder eine Kartoffel, an einen Eisenstab gespießt, von oben in die Glasmasse stößt und das Glas durch die intensive, geradezu explosionsartige Dampfentwicklung gründlich aufwallen läßt, wodurch eine rohe Durchmischung der Glasmasse und teilweise Entbindung der gelösten Gase erzielt wird. Zwecks des Reinigens des Glases („Abfeinen“) von allen darauf schwimmenden Unreinigkeiten fährt man mit einer eisernen Krücke so oft über die Oberfläche, bis diese spiegelblank ist. Nun folgt der wichtigste Vorgang, das Homogenisieren des Glases, die Entfernung oder besser die Verminderung der Schlieren auf ein Mindestmaß. Da es nun leider kein Hafenmaterial von genügender Feuerfestigkeit gibt, welches vom Glase nicht angegriffen würde oder nicht andere Nachteile hätte, ist man genötigt, einen silikatischen Schmelzfluß in einem Gefäß zu schmelzen, das ebenfalls aus einem Silikat besteht. Im flüssigen Glase löst sich nun die Hafensubstanz oder der Rührer fortwährend auf, es steigen Fäden auf, die zwar auch durchsichtig und klar sind, aber doch etwas anderes als die umgebende Flüssigkeit sein müssen, denn sie machen sich durch abweichende Lichtbrechung bemerkbar. Das sind die Schlieren, deren Verminderung durch einen besonderen Rührprozeß geschehen kann, von dessen richtiger Leitung der gesamte Erfolg überhaupt abhängt. Man kann also durch richtiges Rühren diese Schlieren wohl auf ein Minimum herunter drücken, sie aber nie ganz vermeiden, weil von der Wandung her stets ungelöste Bestandteile in die Masse hineingezogen werden. Da zu heftiges Rühren nur schädlich wirken würde, muß dieses mit bestimmten Geschwindigkeiten und bei bestimmten Temperaturen geschehen. Während des Rührprozesses werden ab und zu Schöpfproben entnommen, um so die Beschaffenheit des Glases zu kontrollieren. Um nun vergleichen zu können, wie sich die Ausbeuten bei Änderungen der Fabrikationsweise verbessert oder verschlechtert haben, wird eine sehr ausgedehnte Statistik geführt. Die Resultate über das gesamte Ergebnis einer Schmelze können im allgemeinen erst nach 4 Monaten zur Besprechung kommen, wodurch Verbesserungen in der Fabrikationsweise nur ganz allmählich erzielt werden können. Der volle Hafen wird nun einer etwa 14-tägigen, langsamen Kühlung unterworfen, da das Glas bei freiem Abkühlen bedeutende innere Spannungen erhielte, die den Inhalt in einen Haufen kleiner Scherben ver-

wandeln würden. Die nun notwendige Teilung des Hafeninhaltes kann leider noch heute nicht nach einer wirklich rationellen Methode erfolgen. Trotzdem ist der Hafeninhalt selbst bei gutgeleiteter Kühlung mit vielen Sprüngen durchsetzt, die zwar erwünscht sind, aber nicht zu kleine Stücke und möglichst glatte Bruchflächen liefern müssen und außerdem gestatten, das Glas für die spätere Verarbeitung in geeignetere und handlichere Form zu bringen und schlechte Stücke zu entfernen.

Nun gelangt das Hafenglas in die Rohsortiererei, um auf seine Fehler, wie Blasen, Steine, Schlieren oder Sprünge untersucht zu werden. Zur Vermeidung von Verwechslungen, die selbst zwischen verschiedenen Schmelzen der gleichen Glasart nicht vorkommen dürfen, werden die einzelnen Glasbrocken mittels eines Schreibdiamanten mit der Nummer der betreffenden Schmelze versehen. Nun ist aber das Glas in diesem Zustande noch nicht gut genug gekühlt. Infolge innerer Spannungen kann ein Lichtstrahl nicht einen einzigen ganz bestimmten Weg zurücklegen, sondern zerteilt sich in mehrere Strahlen, wodurch nie scharfe Bilder entstehen könnten. Das Glas muß daher noch einmal „gesenkt“ werden. Die Stücke werden in viereckige Schamotteformen passender Größe gelegt und in einen Tunnelofen von ungefähr 20 m Länge gebracht, der am einen Ende kalt und am anderen heiß ist. Die Heizgase durchströmen den Ofen in seiner ganzen Länge, so daß das Glas bei seiner einige Stunden währenden Wanderung durch den Ofen langsam von Ramtemperatur bis auf Schmelztemperatur erwärmt wird und schließlich seine Schamotteform ganz ausfüllt. Die gesenkten Platten werden dann in einen einige tausend Kilogramm Glas fassenden Kühlöfen gebracht, der, wenn gefüllt, abgemauert wird. Die Gaszufuhr wird abgestellt und das Ganze, je nach Plattengröße, 4—6 Wochen sich selbst überlassen. Nach dieser Zeit werden die Platten herausgenommen und in die Schleiferei geschafft. Der Zweckmäßigkeit halber wird das optische Glas auch auf Linsenform gebracht. Die Erweichung geschieht, natürlich in wesentlich kleineren Dimensionen, wie eben beschrieben. Die gepreßten Linsen werden dann in kleinen Kühlöfen gekühlt. Zwecks Auffindung der Fehler werden die aus den Kühlöfen kommenden Senkplatten auf großen Schleifmaschinen an zwei gegenüberliegenden Seiten arpoliert und wandern dann in die Feinsortiererei, um zunächst auf die Schlieren, die sich als Fäden abweichender Brechung bemerkbar machen, untersucht zu werden. Die Anzahl der Blasen, die in 100 ccm Glas enthalten sind, wird mittels eines Zählapparates festgestellt. Zur Prüfung der guten Kühlung wird das Glas auf seine Spannung untersucht. Mittels eines Polarisationsapparates wird die zu untersuchende Platte durch ein Nicolsches Prisma gegen einen schwarzen Spiegel betrachtet. Bei guter Kühlung muß das Spannungsbild regelmäßig sein, und es dürfen keine Farben in diesem auftreten. Nun gelangt das Glas in das Glaslager, wo alle Glasarten nach besonderen Typenbezeichnungen nach ihrer Nummer geordnet sind und jede Schmelze getrennt aufgehoben wird, da die optischen Eigenschaften auch bei sorgfältigster Innehaltung der gewollten Zusammensetzung doch stets etwas variieren. Man hat gut fabriziert, wenn man 20 % des im Hafen enthaltenen flüssigen Glases als erste Wahl an das Lager abführen kann.

Zur erfolgreichen und möglichst sicheren Durchführung einer derartigen Fabrikation sind naturgemäß ausgedehnte Vorarbeiten im Laboratorium nötig. Nun ist zum Schmelzen von Glas die genaue Kenntnis seiner Schmelzeigenschaften erforderlich. Während nur einheitliche, kristallisierte Stoffe einen Schmelzpunkt haben, hat das Glas als Nichtkristall überhaupt keinen Schmelzpunkt, dieses zeigt vielmehr einen langsamen, stetigen Uebergang aus dem festen in den flüssigen Zustand. Man kann also den ganzen, durch unzählig viele Stufen stetig erfolgenden Vorgang nur charakterisieren, wenn man den Verlauf der Zähigkeit oder Fluidität für den gesamten in Frage kommenden Temperaturbereich angibt. Von besonderem Interesse sind nur zwei charakteristische Punkte, die untere Grenze, wo die Moleküle des Glases eben beweglich geworden sind und das Glas eben aufgehört hat, ein fester Körper zu sein, und die obere Grenze, wo die Formbeständigkeit fast vollkommen verloren ist und in sehr kurzer Zeit die Wirkung der Schwerkraft gegenüber der der Oberflächenspannung und der inneren Kräfte überwiegt. Diese obere Temperaturgrenze, die Fließtemperatur, wurde derart bestimmt, daß Würfel von 25 mm Seitenlänge in Kieselgur eingebettet während einer halben Stunde im elektrischen Ofen auf bestimmte gemessene Temperaturen erhitzt und dann rasch abgekühlt und diejenigen Temperaturen, bei denen die hochstehende Würfecke vollkommen glattgeflossen war, als die kritische Fließtemperatur genommen wurden. Diese Fließtemperaturen zeigen recht erhebliche Unterschiede, sie sind bei Flintgläsern am niedrigsten, bei Baryongläsern (= schwerste Barytkrone) am höchsten. Die untere Temperaturgrenze ist bereits durch verschiedene indirekte Methoden, die Zschimmer' und Schulz'schen Bestimmungen der

„Erweichungstemperatur“ und die Zschimmer'schen der „Kohäsionstemperatur“, bestimmt worden. Es wurden nun mittels einer direkten Methode diejenigen Temperaturen (Deformationstemperaturen) bestimmt, bei welchen die einzelnen Glasarten die ersten Spuren von mechanischen Eindrücken annehmen, da die Kenntnis dieser Temperaturgrenze für die Behandlung des Glases in der Hütte von Wert ist. Diese Deformationstemperaturen stimmten mit den Erweichungs- und Kohäsionstemperaturen gut überein, wobei die Flintgläser wieder die niedrigsten und die Barione die höchsten Temperaturen erforderten. Die beim Kühlen des Glases anzuwendende Anfangstemperatur wurde Entspannungstemperatur genannt. Würfel mit geeigneter und vorher bestimmter Anfangsspannung wurden fortschreitend bei verschiedenen, immer höheren Anfangstemperaturen (von 300° bis 350° abwärts usw.) in elektrischen Öfen gekühlt. Nach vierwöchentlicher Kühlung wurde die Restspannung gemessen, die die Glasstücke behalten hatten, und festgestellt, wie sich die erzielte Restspannung zu der Anfangstemperatur verhält. Aus aufgetragenen Kurven wurde ersichtlich, daß manche Gläser ihre Spannung erst sehr spät, dann aber plötzlich, verlieren. Andere (z. B. Flintgläser) fangen sehr früh an und verlieren die Spannung nur allmählich. Mit Hilfe dieser Kurven findet man diejenigen Anfangstemperaturen für die Kühlung, bei denen das Glas die denkbar geringste Spannung behält. Man darf jedoch nur nicht glauben, daß es, so lange man die Entspannungstemperaturen nicht kennt, zweckmäßig sei, nunmehr beim Kühlen die Anfangstemperatur recht hoch zu nehmen, da man sonst mit der unangenehmen Eigenschaft der „Entglasung“ Bekanntschaft machen kann. Das Glas ist eben eigentlich nichts anderes als ein Gemisch geschmolzener Kristalle; aber wegen seiner großen Zähigkeit hatte das Glas bis zu seiner Abkühlung keine Zeit zum Anskristallisieren. Wegen dieses Verhaltens hat man es als unterkühlte feste Lösung bezeichnet. Gibt man ihm aber Zeit, indem man es genügend lange auf hohen Temperaturen hält, dann verrät es seine wahre Natur und kristallisiert aus. Diese Entglasungstemperaturen wurden bestimmt und bei diesen ebenfalls eine untere und obere Entglasungstemperatur unterschieden. Die untere Temperatur ist die, bei welcher die ersten Entglasungsspuren auftreten, die obere diejenige, bei der die gebildeten Kristalle sich wieder lösen, die Entglasung also wieder verschwindet. Nun liegen die Entglasungs- und die Entspannungstemperatur einander recht nahe; bleibt man unter der richtigen Temperatur, so erhält man keine gute Kühlung, geht man darüber hinaus, tritt Entglasung ein. Deshalb lassen sich manche Glasarten im Großbetrieb, wo es sich um längere Zeiten handelt, überhaupt nicht erzeugen, während kleinere Versuchsschmelzen noch gutes Glas geben.

Bei der Haltbarkeit des Glases unterscheidet man die Hygroskopizität und die Fleckenempfindlichkeit. Gläser, die diese Eigenschaften zeigen, dürfen deshalb nicht ohne weiteres als fehlerhaft angesprochen werden, da zur Erzielung bestimmter optischer Eigenschaften auch bestimmte Zusammensetzungen des Glases erforderlich und dadurch auch dessen chemische Eigenschaften gegeben sind. Die Hygroskopizität äußert sich darin, daß die polierte Glasfläche infolge der Feuchtigkeit der umgebenden Luft im Laufe der Zeit trübe wird, indem sie sich mit mikroskopisch kleinen Tröpfchen oder ebensolchen Kristallausscheidungen bedeckt. Mittels der Mylius'schen Eosinprobe ist eine bequeme Prüfung auf die Hygroskopizität möglich. Die Einteilung der Gläser geschieht in fünf sogenannte hydrolytische Klassen. Die Fleckenempfindlichkeit zeigen namentlich die schwersten Flinte und Barytkrone. Sie äußert sich besonders darin, daß nach dem Anfassen mit feuchten Fingern und ähnlichem die polierte Glasfläche nach einiger Zeit irisierende bräunliche oder bläuliche Flecke bekommt. Unter den optischen Eigenschaften hat die Bestimmung des Brechungsexponenten für jede einzelne Schmelze mit erheblicher Genauigkeit zu erfolgen. Dies geschieht mit einem Spektrometer bestimmter Beschaffenheit, mit dem die Brechungsexponenten bis auf wenige Einheiten der sechsten Dezimale genau bestimmt werden können. Die Messung jeder Schmelze geschieht zweimal, und zwar beim Hafenglas und an Prismen aus feingekühltem Plattenglas. Nun gelingt es, aus einer größeren Anzahl verschieden zusammengesetzter Gläser mit Hilfe der Methode der kleinsten Quadrate auf Grund der Mischungsformel die optischen Eigenschaften der einzelnen glasbildenden Oxyde in erster Annäherung zu errechnen und mit Hilfe dieser Zahlen für neu zu schmelzende Gläser wenigstens rohe Werte für die zu erwartenden Brechungsexponenten zu gewinnen. Die meisten Gläser jedoch befolgen die Mischungsformel nur innerhalb sehr enger Grenzen genügend genau. Die Borsäure mit einem an sich sehr niedrigen Brechungsexponenten (1,46), der viel niedriger ist als der aller optischen Gläser, zeigt jedoch bei ihrem Zusatz ein Ansteigen des Brechungsexponenten, der erst nach Zusatz größerer Mengen fällt. Wahrscheinlich

wird die Borsäure von einzelnen Bestandteilen sehr fest gebunden, und erst ein Ueberschuß kann ihr dann ihre charakteristische Eigenschaft verleihen. Eine weitere optische Eigenschaft ist die Lichtdurchlässigkeit des Glases für sichtbares Licht. Auf 100 mm Glasweg berechnet sollen von einem guten Borosilikat-Prismenkrone höchstens 7% des einfallenden Lichtes absorbiert werden, während schon gutes Spiegelglas auf 10 mm Glasweg 30% Licht verschluckt. Von den mechanischen Eigenschaften interessieren besonders die Ritzhärte und die Schleifhärte. Setzt man letztere von Borosilikat-Prismenkrone 516/640 gleich 100, so liegt die Schleifhärte von gewöhnlichem Krone- und Flintglas sowie von Spiegelglas etwa zwischen 14 und 20, von Barytkrone etwa bei 400, während der kristallisierte Quarz mit einer Schleifhärte von 1500 weit über allen diesen Gläsern steht. Von weiterer Bedeutung sind noch die thermische Ausdehnung und die thermische Widerstandsfähigkeit des Glases. Von anderen physikalischen Konstanten seien noch erwähnt die Dichte, der Elastizitätsmodul, die Zerießfestigkeit, Druckfestigkeit, Wärmeleitung, spezifische Wärme, elektrische Durchschlagsfestigkeit usw. Die Frage, ob von der optischen Glasmelzerei noch wesentliche Fortschritte erwartet werden können, mußte der Vortragende mit Nein beantworten. Die Fortschritte können sich hauptsächlich nur auf technische Verbesserungen erstrecken. So kann die Ausbente durch größere Schlierenfreiheit und die Beschaffenheit der Glasarten in bezug

auf Blasen und Farbe verbessert, die Fabrikationssicherheit und die Gleichmäßigkeit der einzelnen Ersatzschmelzen erhöht werden. Zur Frage der Vergrößerung des Durchmessers großer astronomischer Instrumente äußerte er sich, daß man heute an der praktisch erreichbaren Grenze steht und schon bei den Objektiven auf freie Öffnungen von 650 mm zurückgeht. Die Fabrikation großer Stücke geschieht anders als im vorhergehenden geschildert. Für große Dimensionen macht man sogenannte Ansaßscheiben, d. h. man gießt den ganzen Hafen aus und unterwirft das Glas einer sehr langsamen Kühlung. Aus der beiderseitig anpolierten Platte schneidet man die brauchbaren Teile heraus und senkt sie zu einer runden Fernrohrscheibe um, die dann sehr sorgfältig gekühlt werden muß. Eine weitere Frage, wie bei der Herstellung photographischer Linsen die Auswahl der einzelnen Schmelzen vorzunehmen ist, wurde dahingehend beantwortet, daß bei weniger empfindlichen optischen Konstruktionen ein unmittelbares Einsetzen erfolgen kann, aber bei einem erstklassigen photographischen Objektiv jede Schmelze als Individuum zu betrachten ist. Deshalb wird jede einzelne besonders gemessen, einmal als Hafenglas und dann noch als Plattenglas. Es wäre wohl ein großer Fortschritt, wenn es gelänge, die optischen Schmelzen so gleichmäßig herzustellen, daß man sie stets wahllos als Ersatz benutzen könnte. Von diesem Ziele aber ist die optische Glasmelzerei leider noch ziemlich weit entfernt.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Jubiläen. Maler Johann Wassenberg, Bonn, konnte am 25. Aug. auf eine ununterbrochene 50-jährige Tätigkeit bei der A.-G. Ludwig Wessel, Bonn, zurückblicken. Die Wessel-Gesellschaft gab ihrer Anerkennung für die treuen Dienste des Jubilars durch Ueberreichung eines angemessenen Geldgeschenkes Ausdruck.

Am 15. 9. 21 kann Herr Paul Greutz den Tag seiner 30-jährigen Zugehörigkeit zur Porzellanfabrik Fraurenth begehen. Herr Greutz ist am 15. 9. 91 als Korrespondent bei der Porzellanfabrik Franrenth eingetreten und war später als Reisender für Fraurenth tätig. Er hat jahrelang Deutschland und die Schweiz bereist. Dann wurde er Prokurist in Fraurenth, bis er später die selbständige Vertretung der Fabrik für Mittel- und Westdeutschland sowie für Holland übernahm. In dieser Stellung hat sich Herr Greutz durch die Freundlichkeit seines Wesens und durch die Lauterkeit seines Charakters das Vertrauen und die Zuneigung aller derer erworben, die mit ihm geschäftlich zu tun haben.

Geburtstagsfeier. Herr Friedrich Dan, der Inhaber der Firma F. Dan & Sohn, Hamburg, feierte am 5. 9. 21 seinen 70. Geburtstag. Herr Dan ist sowohl an Dienstalter wie an Jahren der älteste Mitarbeiter der Porzellanfabrik Franrenth, A.-G. Schon im Jahre 1875 ist er bei der Porzellanfabrik V. Römer & Foedisch, aus der nach dem Tode ihrer verdienstvollen Gründer die Porzellanfabrik Franrenth hervorgegangen ist, als Beamter eingetreten. Ausgedehnte Geschäftsreisen führten ihn während der nächsten Jahre nach dem Orient und nach Schweden und Norwegen. Ende 1879 übernahm er die Vertretung der Porzellanfabrik von Römer & Foedisch für Hamburg. Diese Vertretung hat Herr Dan, der seiner alten Firma auch nach ihrer Umwandlung in eine Aktiengesellschaft stets die Treue bewahrt hat, auch heute noch inne. Herr Dan, der auch die Vertretung von Fabriken anderer Industriezweige übernommen hat, hat sich in den langen Jahren seiner Hamburger Tätigkeit, insbesondere im Ueberseegeschäft, sowohl durch seine gediegenen Fachkenntnisse wie durch die Zuverlässigkeit seines Charakters eine außerordentlich angesehene Stellung erworben.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Gotha, Volkshochschule. Am Montag, 12. 9. 20, 7—9 Uhr abends, werden von Th. Hertwig-Möhreubach in der Bergwerkschule Vorträge über Stöchiometrie und Ofenbau abgehalten, und dabei besonders bei SK 7—9 ausbrennende Porzellane berücksichtigt.

Den Unterricht im Wintersemester erteilt ebenfalls der Genannte. Zweck des Unterrichts ist, den Praktikern eine wissenschaftliche Grundlage zu geben. Die Hörer sollen das Keramische Rechnen lernen, damit sie darauf ihre praktischen Arbeiten aufbauen. Durch alljährliche Wiederholung hofft die Leitung, mit der Zeit dies Ziel zu erreichen. Vorträge über praktisches Brennen behandeln die chemischen Vorgänge bei der Feuerführung.

Handel und Verkehr.

Das Recht der Beschlagnahme neuer deutscher Guthaben im Auslande bei Nichterfüllung des Friedensvertrages. Die Bestimmung des § 18 Anlage II zu Teil VIII des Friedensvertrages setzt in den ehemals feindlichen Staaten die deutschen Reichsangehörigen trotz Fortdauer des Friedensvertrages in Bezug auf Eigentum und Person der Gefahr von wirtschaftlichen und finanziellen Sperr- und Vergeltungsmaßnahmen oder von sonstigen Maßnahmen aus, gegen die sie sich nicht schützen können. Nach dieser Bestimmung des Friedensvertrages haben die alliierten und assoziierten Staaten für den Fall der vorsätzlichen Nichterfüllung der deutschen Verpflichtungen unter Teil VIII des Friedensvertrages z. B. das Recht, in ihrer Gewalt befindliche deutsche Waren oder Guthaben zu beschlagnahmen. Da bei der allbekannten Weitherzigkeit der Entente im Ansehen der Knebelungsvorschriften des Friedensvertrages von Versailles ein „vorsätzliches Nichtnachkommen der Verpflichtungen“ mühe-los zu jeder

Zeit konstruiert werden kann, bildet diese Klansel des Friedensvertrages ein ernstes Hindernis für den deutschen Handel mit denjenigen feindlichen Staaten, wo sie uneingeschränkt bestehen bleibt.

Bis jetzt liegen einschränkende diesbezügliche offizielle Erklärungen nur vor von England, Belgien, der Tschechoslowakei und Japan.

Die Erklärung der britischen Regierung besagt der Hauptsache nach, daß sie nicht beabsichtigt, für den Fall der Nichterfüllung der deutschen Verpflichtungen unter Teil VIII des Friedensvertrages von dem ihr nach § 18 zustehenden Rechte auf Beschlagnahme des Eigentums deutscher Staatsangehöriger in Großbritannien Gebrauch zu machen.

Die Erklärung Belgiens lautet: Die belgische Regierung beabsichtigt nicht, von den ihr nach § 18 zustehenden Rechten, das Eigentum der deutschen Staatsangehörigen zu beschlagnahmen, Gebrauch zu machen, für den Fall, daß Deutschland gegen seine Verpflichtungen absichtlich verstoßen würde.

Die Tschechoslowakei hat mitgeteilt, daß sie ebenso wie Belgien und England sich des Rechtes begibt, gegenüber Deutschland die Bestimmungen des § 18 generell zur Anwendung zu bringen.

Nach einem neuseeländischen Parlamentsbericht hat Neuseeland die Entschließung getroffen, in Neuseeland befindliche Waren und Guthaben, welche privates Eigentum deutscher Staatsangehöriger sind, nicht zu beschlagnahmen. Diese Entschließung bezieht sich aber nur auf das Eigentum von Privatpersonen, nicht auch das von Gesellschaften.

Als letzte hat die japanische Regierung erst kürzlich durch den japanischen Botschafter in Berlin das Auswärtige Amt davon in Kenntnis gesetzt, daß sie nicht mehr die Absicht hat, die ihr nach § 18 zustehenden Rechte auszuüben, die Güter der deutschen Staatsangehörigen zu beschlagnahmen, falls Deutschland seine Verpflichtungen vorsätzlich verletzen würde.

Was Italien anbetrifft, so hat die italienische Regierung den Beschluß gefaßt, den § 18 dahin anzulegen, daß die aus demselben hervorgehenden Rechte nicht das Eigentum betreffen sollten, das erst nach dem Eintritt des Friedens erworben worden ist. Eine offizielle Erklärung von seiten Italiens liegt aber an amtlicher deutscher Stelle noch nicht vor.

Andere ehemals feindliche Staaten sind dem Beispiel der vorgenannten Länder noch nicht gefolgt. Es darf die Erwartung ausgesprochen werden, es werde sich bald überall die Erkenntnis Bahn brechen, daß die uneingeschränkte Geltung des § 18 des Friedensvertrages der Aufnahme normaler und ersprießlicher gegenseitiger wirtschaftlicher Beziehungen im Wege steht.

Bei dieser Gelegenheit möchten wir bemerken, daß nach den Grundsätzen des Völkerrechtes die Inanspruchnahme des Eigentums Privater für Schulden oder Verpflichtungen des Staates, wie dies vorliegend im Friedensvertrage geschehen ist, unstatthaft ist.

Die deutsche Regierung hat es abgelehnt, eine Haftpflicht für die Schäden zu übernehmen, die den deutschen Exporteuren durch die künftige Anwendung des § 18 entstehen könnten. Hieran würde selbstverständlich auch der Umstand nichts ändern, daß von seiten der Außenhandelsstellen Anfuhrgenehmigungen aufgestellt worden sind. Infolgedessen kann sich der Exporteur bei Lieferungen nach solchen ehemals feindlichen Ländern, die auf die ihnen aus dem § 18 zustehenden Rechte nicht offiziell Verzicht geleistet haben, nur dadurch auf alle Fälle vor Verlusten schützen, wenn er Vorauszahlung des Kaufpreises verlangt. Derselbe Zweck kann auch durch Eröffnung eines nichtwiderrieflichen Akkreditives in Höhe der Kaufsumme bei einer deutschen Bank erreicht werden.

Es dürfte angebracht sein, daß die deutschen Exporteure bei eintretender Gelegenheit ihre ausländischen Geschäftsfreunde derjenigen ehemals feindlichen Staaten, die bisher auf die Beschlagnahme deutscher Waren und Guthaben nicht verzichtet haben, auf diese den Warenaustausch hindernde Tatsache hinweisen, damit sie bei ihren Regierungen vorstellig werden können. (ng)

Aufhebung der Sammeladungen im Güterverkehr. Die ständige Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen will den Begriff „Sammelgut“ aus der Liste A des deutschen Eisenbahntarifs Teil I, Abt. B und aus

dessen Verzeichnis II streichen. — Diese Sammelladungen bestanden aus Stückgütern, die an verschiedene Empfänger, jedoch von einem Abender nach einer bestimmten Eisenbahnstation gerichtet werden konnten. Durch die Streichung dieser Sammelladungen wird mit dem 1. 10. eine erhebliche Vertenerung des Speditionsverkehrs eintreten, da sich die Speditoren diese Art der Beförderung nicht mehr zunutze machen können, sondern nunmehr sämtliche Stückgüter auch als solche befördern lassen müssen, wodurch eine Erhöhung der Transportkosten von rund 30 % entsteht.

Einreiseerlaubnis für deutsche Geschäftsreisende nach Elsaß-Lothringen. Seit 15. 8. kommen neue Bestimmungen über die Zulassung deutscher Geschäftsreisender in Elsaß-Lothringen in Anwendung. Danach dürfen die französischen Konsulate in Deutschland dem zu Geschäftszwecken Einreise wünschenden Deutschen das Visum für Elsaß-Lothringen erteilen, falls Briefe elsäß-lothringischer Firmen vorgewiesen werden können, die vom zuständigen Präfekten mit einer Befürwortung versehen sind.

Handel mit Lettland. Die deutsche konsularische Vertretung in Liban hat neuerdings Adressen von Libaner Firmen zur Verfügung gestellt. Das Verzeichnis kann in den Zweigstellen des Ansässigen Amtes in München, Abteilung Außenhandel, Luisenstraße 5, und in Nürnberg, Abteilung 10, eingesehen werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Glas, Berlin. Ausfuhr von Fieberthermometern: Am 7. 8. 21 ist das Gesetz betr. Prüfung der Fieberthermometer in Kraft getreten. Hiernach dürfen von diesem Zeitpunkt ab nur noch amtlich geprüfte und gestempelte Thermometer in den Verkehr gebracht werden. Für den Export ist eine Erleichterung insofern vorgesehen, als die Stempelung für die Exportthermometer nicht verlangt wird. Jedoch müssen die Thermometer unter allen Umständen amtlich geprüft werden. Um nun eine Kontrolle des Auslandsverkehrs wirksam durchführen zu können, besagen die Ausführungsbestimmungen des Gesetzes, daß diese amtlich geprüften, aber nicht gestempelten Thermometer nach ihrer Prüfung dem Verband Deutscher Glasinstrumentenfabriken in Jümenau übergeben werden, welcher die Gewähr dafür übernimmt, daß nur geprüfte Thermometer dem Ausland zugeführt werden. Die Zollämter sollen Sendungen von nicht amtlich die Prüfungsanstalt selbst der Absender ist oder wenn der Sendung eine gestempelte Thermometern nur dann abfertigen, wenn der Verband bzw. Bescheinigung des Verbandes beigegeben ist, daß dieselbe nur amtlich geprüfte Thermometer enthält.

Verpflichtet zur Herbeiführung der Prüfung ist nach Wortlaut und Sinn des Gesetzes der Hersteller. Ein Verkauf von ungeprüften Thermometern ist daher auch an Händler und Exporteure verboten. Der Hersteller hat vielmehr die für den Export bestimmten Thermometer prüfen zu lassen, die nach der Prüfung dem Verbandslager überwiesen werden oder auch in der Prüfungsanstalt verbleiben können. Der Exporteur, für den die Thermometer bestimmt sind, kann nur durch den Verband oder die Prüfungsanstalt die Sendung ins Ausland bewirken lassen. Angenommen hiervon sind, wie schon oben erwähnt, nur die geprüften und mit amtlichem Stempel versehenen Fieberthermometer, welche nach wie vor im Inland frei veräußert werden dürfen und bei denen auch im Auslandsverkehr nur die Vorschriften der Außenhandelskontrolle einzuhalten sind. Der Exporteur hat bei Stellung des Ausfuhrantrages eidesstattlich zu versichern, daß die Fieberthermometer amtlich geprüft und mit amtlichem Stempel versehen sind. Wird diese Versicherung nicht beigebracht, so wird die Ausfuhrbewilligung den Ausführbestimmungen gemäß durch die Außenhandels-nebenstelle Glas dem Verband Deutscher Glasinstrumentenfabriken übersandt, der alsdann weitere Versandinstruktionen vom Antragsteller einholt.

Eine neue Freiliste für die Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland. Die Rheinlandkommission hat mit Wirkung vom 20. 8. 21 eine neue Freiliste für die Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland aufgestellt, die der zurzeit gültigen Ausfuhrfreiliste des unbesetzten Deutschland entspricht. Die mit Wirkung vom 28. 6. 21 von der Rheinlandkommission festgesetzte Freiliste wird hierdurch hinfällig. Der neuen Freiliste ist die Ausfuhrfreiliste des Reichsbeauftragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr nach dem Stande vom 31. 5. 21 nebst Deckblättern 1 bis 47 zugrunde gelegt. Sie deckt sich mit der vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung erlassenen Ausfuhrfreiliste vom 29. 4. 21, die im „Reichsanzeiger“ Nr. 102 vom 3. 5. 21 veröffentlicht und durch Bekanntmachung vom 8. 7. 21 („Reichsanzeiger“ Nr. 159 vom 11. 7. 21) berichtigt worden ist. Diese Berichtigung war seinerzeit notwendig, weil die am 3. 5. veröffentlichte Fassung zahlreiche Unrichtigkeiten und Unklarheiten enthielt. Die richtiggestellte Fassung ist von der Rheinlandkommission berücksichtigt worden. Durch die neue Ausfuhrfreiliste treten die Merkblätter 4 und 5 der Emser Dienststelle außer Kraft. Die für uns in Betracht kommenden Positionen mit den zugehörigen Tarifnummern sind im Sprechsaal Nr. 29, Seite 331 bereits genannt worden.

Costa Rica. Ausfuhrzölle. Durch Gesetz vom 7. 8. 21 wird bestimmt, daß die in Costa Rica bestehenden Ausfuhrzölle bis zum 30. 6. 22 weiter erhoben werden.

England. Einlösung der englischen Reparationsgutscheine. Die englische Regierung hat nunmehr mitgeteilt, daß auf den englischen Reparationsgutscheinen, denen eine Fakturierung in Mark zugrunde liegt, der ursprüngliche Markbetrag oder der Umrechnungskurs angegeben wird. Die „Friedensvertrag-berechnungsstelle G. m. b. H.“ wird daher in den Fällen, in denen diese Angaben auf den Reparationsgutscheinen enthalten sind, für die Auszahlung des Markbetrages in Zukunft nicht mehr den Kurs des Tages der Ansetzung der Reparationsgutscheine, sondern entsprechend den Angaben des vorläufigen Reichswirtschaftsrates den auf den Reparationsgutscheinen angegebenen Markbetrag oder Umrechnungskurs zugrunde legen.

Kanada. Markierung der Einfuhrwaren. Die Bestimmung, daß sämtliche in Kanada eingeführten Waren den Stempel des Ursprungslandes

zu tragen haben, ist dahin abgeändert worden, daß die Vorschrift nicht am 1. 10., sondern erst am 31. 12. 21 in Kraft tritt.

Ungarn. Gebühren für die Zustellung der Aus- und Einfuhrbewilligungen. Die Einziehung der Gebühren erfolgt durch das „Außenverkehrsbureau des ungarischen Handelsministeriums“ (unümehrige Bezeichnung des bisherigen „Warenverkehrsbureaus des ungarischen Handelsministeriums“) im Auftrage des Finanz- und Ackerbau-ministers. Die Gebühren werden wie folgt festgesetzt: Wenn der Wert der Sendung Kr. 1000 000 nicht übersteigt, 1 % vom Werte, bei einem Werte zwischen Kr. 1000 000 und 1500 000 Kr. 10 000, bei einem Werte zwischen Kr. 1500 000 und Kr. 2000 000 Kr. 15 000, bei einem Werte zwischen Kr. 2000 000 und Kr. 5000 000 Kr. 20 000, bei einem Werte zwischen Kr. 5000 000 und Kr. 10 000 000 Kr. 30 000, bei einem Werte zwischen Kr. 10 000 000 und Kr. 20 000 000 Kr. 40 000, bei einem Werte über Kr. 20 000 000 Kr. 50 000. — Eine Ausnahme hiervon bilden Sendungen für die Länder, mit denen über diesen Punkt Sondervereinbarungen getroffen wurden. — Wird die betr. Bewilligung innerhalb 30 Tagen nach ihrem Ablafen unbenutzt zurückgegeben, so kann die Rückerstattung von 80 % der entrichteten Gebühren verlangt werden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Lage der Steingutindustrie. Die Ansichten der Steingutindustrie dürften als gut zu bezeichnen sein. Der Inlandbedarf hat im letzten Jahre ein erfreuliches Ergebnis gezeigt, besonders durch die im letzten Monat erfolgte Aufhebung der Rheinzoll-Linie, die mit all ihren Schikanen, Umständlichkeiten und Vertenerungen die natürlichen Verbindungen zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet erschwerte. Leider leidet die Produktion unter dem Mangel an geeignetem Brennmaterial, vor allem gilt dies für die Fabriken, die auf oberschlesische Kohle angewiesen waren. Durch den polnischen Anfrühr blieben sie teilweise ohne Brennmaterial, und es ist ihnen dadurch beträchtlicher Schaden entstanden. In den Ländern, die vor dem Kriege für den Export in Frage kamen, macht sich wieder Interesse für deutsche Erzeugnisse bemerkbar, doch ist nicht zu verkennen, daß die von Amerika, der Schweiz und anderen Ländern als Prohibitivmaßnahmen gemachten Zollerhöhungen die Ausfuhr erschweren. Unterlagen für eine Zunahme ausländischen Wettbewerbs sind bis jetzt nicht wahrgenommen worden.

Messen und Ausstellungen.

Die Frankfurter Messe-Stadt. Das Frankfurter Messe-Amt übersandte uns nachfolgende Zeilen mit der Bitte um Veröffentlichung:

Nicht von der Messe-Stadt Frankfurt a. M. soll die Rede sein, sondern von der „Frankfurter Messe-Stadt“. Was darunter zu verstehen ist? Nun, die Frankfurter Messe-Stadt ist der stetig wachsende, schon bald die Größe eines besonderen Stadtviertels einnehmende Komplex von Hallen und Häusern, in denen die Frankfurter Internationalen Messen untergebracht sind. Als in diesen das älteste deutsche Groß-Messe-Unternehmen — die alten Frankfurter Reichsmessen — vor 2 Jahren wieder erstand, rechnete man damit, daß der Riesenbau der Festhalle anreichen würde, die neue Messe in ihrer Gesamtheit zu beherbergen. Bald genug indessen zeigte sich, daß das Interesse für die Frankfurter Internationalen Messen bei Industrie und Handel viel lebhafter sich geltend machte, als man annehmen zu können geglaubt hatte. Schon für die Herbstmesse 1919 mußten mehrere provisorische Hallen errichtet und außerdem einige Schulen in unmittelbarer Nähe des Messeterrains in die Messe einbezogen werden. Nach dieser ersten, außerordentlich erfolgreich verlaufenen Messe beschloß das Meßamt, da auch für die zweite Messe Anmeldungen in großer Zahl eintiefen, den Ausbau der Messe-Anlagen auf der Grundlage einer Gesamtprojektion durchzuführen. Namhafte Architekten machten sich an die Aufgabe, für das ausgedehnte Gelände um die Festhalle, das in wenigen Minuten vom Hauptbahnhof erreichbar, weitestgehende Erweiterungsmöglichkeiten gestattet, einen großzügigen und zugleich künstlerisch reizvollen Bebauungsplan zu schaffen. Eine Reihe von groß angelegten Vorschlägen wurde im Druck veröffentlicht. Die Messe- und Ausstellungsgesellschaft beschloß, daß Projekt des Frankfurter Architekten Franz Röckle zur Basis der weiteren Bebauung des Meßgeländes zu machen. Der erste große Bau, der neben der Festhalle entstand, das Haus „Offenbach“, gab nicht nur die Möglichkeit, wichtigen Gruppen der Besucher helle, schöne Ausstellungsräume zuzuweisen, er hat in seinem Frontteil auch das Meßamt und dessen große Verkehrshalle aufgenommen. Geschickt entworfene Verbindungen schufen Anschlüsse vom Haus „Offenbach“ nach der Südhalle und den Osthallen A und B. Der Übergang zur Osthalle C wurde durch einen kleinen, halbkreisförmigen Hof erreicht. Während der letzten Monate wuchs an der Hohenzollernallee der sehr markante Bau des Hauses „Werkbund“ auf, der in seiner architektonischen Gestalt wie in deren farbigen dekorativen Behandlung eine sehr beachtenswerte Note in das Bild der Frankfurter Messe-Stadt bringt. Er wird während der Herbstmesse vom 25. 9. bis 1. 10. 21 die erste Frankfurter Kunstgewerbe-Qualitätsschau und die erste der wiedererstandenen Buchmessen aufnehmen. Der Besucher der Frankfurter Herbstmesse findet auf dem gegen den Hauptbahnhof gelegenen Gelände der rüstig sich ausdehnenden Frankfurter Messe-Stadt nunmehr einen geschlossenen Zug von Bauten. Er beginnt mit Haus „Offenbach“ und führt über Hof Offenbach, Osthalle D, Haus „Werkbund“ usw. zur Osthalle A und damit zur Festhalle selbst. Hier ist in knapp zwei Jahren eine wahrhaft imponierende Banleistung vollbracht worden.

Aber auch auf dem Nord- und Westgelände hat regsame Bauwille sich bereits kräftig betätigt. Die Nordhalle ist entstanden, die Westhallen sind sehr beträchtlich erweitert worden, besonders vor allem die Westhalle C, die nun über 2000 qm angebaut wurde. Und schon ist weiter westlich das Terrain aufgeschüttet, auf dem die stattlichen Maschinen- und Industriehallen demnächst angeführt werden sollen. Es handelt sich also nun eine wirkliche Meß-Stadt, die da nun die Frankfurter Festhalle als Zentralkern entstanden und in schnellem Ausbau begriffen

ist. Wie in der Beschickung der Hallen und Häuser selbst dokumentiert sich auch in dem erstaunlich flotten und architektonisch interessanten Wachstum dieser Messe-Stadt das tragfähige Vertrauen von Industrie und Handel zu den Frankfurter Internationalen Messen.

Frankfurter Herbstmesse (25. 9. bis 1. 10. 21). Das vorläufige Verzeichnis der Ansteller der Frankfurter Herbstmesse ist erschienen. Das Heft enthält die alphabetisch geordneten Firmennamen der bis zum 1. 8. zugelassenen Ansteller nach den 30 Warengruppen geordnet. Ein Vorwort in deutscher, englischer und französischer Sprache gibt dem Einkäufer über alles Wissenswerte Auskunft. Das 96 Seiten starke Heft ist in einer Auflage von 150 000 Exemplaren herausgegeben und verbreitet worden.

Ermäßigte Paßgebühren. Das Answärtige Amt hat für alle deutschen Messen die deutschen Anstands-Paßstellen angewiesen, Messebesuchern Sammelstichtvermerke zu erteilen, für die nur die halbe Gebühr zu entrichten ist, wenn die betreffenden Anstandsstaaten nicht höhere Sätze berechnen als die deutschen Behörden. In diesem Falle kommen Gegenseitigkeitsgebühren in Ansatz.

Leipziger Messe. Schlußtermin für die Abstempelung der Meßorders. Der Reichskommissar für Ans- und Einfuhrbewilligung hat den Schlußtermin für die Einreichung der Anträge auf Abstempelung der Meßorders beim Meßamt für die diesjährige Leipziger Herbstmesse vom 12. bis zum 19. 9. 21 verlängert.

Breslauer Herbstmesse und besetztes Gebiet. Die für die Breslauer Messe vom 4. bis 8. 9. zur Anstellung bestimmten Gegenstände können nach einer Verordnung des leitenden Zollansschnusses der Interalliierten Rheinlandkommission ohne vorherige Ermächtigung von der Ans- und Einfuhr-Abgabe über die neue Zolllinie der besetzten Gebiete befreit werden, unter der Bedingung, daß in den Frachtbriefen die Bestimmung angegeben ist, und daß die Güter an eine Zollstelle in Breslau gerichtet werden und während des Aufenthaltes im unbesetzten Deutschland unter zollamtlicher Kontrolle bleiben. Eine Sicherung und ein persönliches Schuldversprechen wird verlangt. Die Rücksendungsfrist der Güter ist auf sechs Wochen nach Schluß der Messe festgesetzt worden.

Grazer Messe 1921. Das österreichische Bundesministerium für Verkehrswesen hat eine 50 %-ige Ermäßigung der Frachtgebühren für alle Messegüter, die für die Messe bestimmt oder von dort aufgegeben sind, verfügt, die auf sämtlichen österreichischen Bundesbahnen gilt, und zwar für die Zeit vom 1. 9. bis 30. 10. d. J. Ebenso hat die Südbahngesellschaft für die Messegüter, die als solche auf den Frachtstücken bezeichnet und frachtbrieflich an die Messe adressiert sind oder von derselben aufgegeben werden, für die Zeit vom 5. 9. bis 24. 10. eine 50 %-ige Ermäßigung der Frachtgebühren anerkannt.

Triester Mustermesse. Wie die Leitung bekannt gibt, hat sie sich entschlossen, die für den September in Aussicht genommene Abhaltung der Messe auf das Frühjahr 1922 zu verschieben. Dieser Entschluß ist dem Umstande zuzuschreiben, daß die schwere allgemeinwirtschaftliche Krise eine erfolgreiche Durchführung des Unternehmens, insbesondere im Hinblick auf die kriegerischen Verwickelungen und die politische Unsicherheit im nahen Oriente, fraglich erscheinen lassen mußte. Ein Hauptzweck der Triester Mustermesse liegt darin, die Kaufmannschaft der Levante mit jener des Abendlandes in direkte Beziehungen zu bringen. Gerade von ersterer Seite waren zahlreiche Anmeldungen eingelaufen, die aber nunmehr mit Rücksicht auf die erwähnten Schwierigkeiten widerrufen worden sind.

Internationale Ausstellung in Tokio 1922. Nach Mitteilung des japanischen Konsulats in Berlin haben sich die japanischen Schifffahrtsgesellschaften „Nippon Yusen Kaisha“ und die „Osaka Shosen Kaisha“ bereit erklärt, für die von Deutschland nach Japan zu sendenden Ausstellungsgüter eine Frachtermäßigung von 20 % zu gewähren. Als Endtermin des Transportabganges von Hamburg ist der 15. 12. bestimmt worden.

Firmenregister.

Deutschland.

Norddeutsches Porzellanwerk, Lübeck m. b. H., Lübeck. Die Geschäftsführer Paul Rohde und Friedrich Wulff sind ausgeschieden. Die Geschäftsführer Behncke und Esser sind jeder einzeln vertretungsbefugt.

Oberfränkische Porzellanfabrik Vates & Co., Marktlenuthen. Herstellung sowie Ein- und Verkauf von Porzellangegenständen aller Art. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kanfleute Otto Henze und Hans Vates. Vertretungsbefugt ist nur Otto Henze. Ein Kommanditist ist beteiligt.

Arnold Biber, Pforzheim. Die Prokura des Otto von Schröter ist erloschen.

Veltener Porzellan-Fabrik, G. m. b. H., Zweigniederlassung Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen der keramischen Industrie und von elektrotechnischem Installationsmaterial sowie die Vornahme aller zur Erreichung dieses Zweckes geeigneten Rechtsgeschäfte. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind die Kanfleute Max Holländer und Karl Baentsch. Ernst Lemme hat Gesamtpokura in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer gemeinschaftlich oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten.

Pecher & Co., Hof. Porzellanmalerei und Vertrieb keramischer Erzeugnisse. Inhaber sind Keramiker Ednard Pecher und Charcutier Karl Söllner.

Steinzeugfabrik A. Paul Eydner, Altstadt-Waldenburg. Herstellung von Steinzeugwaren zu gewerblichen Zwecken und für den Hausbedarf. Inhaber ist Fabrikant Alfred Paul Eydner.

Deutsche Ton- und Steinzeug-Werke, A.-G., Charlottenburg. Das Grundkapital ist nun \mathcal{M} 5 750 000 auf \mathcal{M} 22 000 000 erhöht worden.

Klinkerwerke Knrzenmoor, G. m. b. H., Kurzenmoor. Simon Ludwig Schippmann ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Boizenburger Plattenfabrik, A.-G., Boizenburg a. d. E. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen aller Art, insbesondere von keramischen Artikeln. Grundkapital: \mathcal{M} 2 Mill. Besteht der Vorstand aus einer Person, so vertritt diese die Gesellschaft für sich allein, besteht er aus mehreren Personen, so sind entweder zwei Vorstandsmitglieder oder ein Vorstandsmitglied und ein Prokurist oder zwei Prokuristen vertretungsbefugt. Gründer sind die Kanfleute: Arthur Schürmann, Wilhelm Henze, Bernhard Iversen, Wilhelm Krans, Jakob Creutzer. Aufsichtsratsmitglieder sind: Fabrikant Hans Daensing, Kaufmann Max Bicheronx, Justizrat Carl Welter. Vorstand ist Kaufmann Georg Bischoff.

H. Uebelacker & Co., Ransbach. Ehefrau Friedrich Pfannmüller, Bertha geb. Kehrman, ist in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Der Sitz der Firma ist nach Höhr verlegt.

Bernhard Zollchow, Velten. Die Firma ist geändert in „Dachfalz-ziegel- und Tonwarenfabrik B. Zollchow & Co. (Inhaber Bernhard Zollchow und Paul Nenmann), Velten bei Berlin“. Paul Nenmann ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Hiby & Schroer, A.-G., Berg. Gladbach. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb feuerfester Erzeugnisse und Gewinnung und Vertrieb der hierzu erforderlichen Rohmaterialien sowie die mittelbare oder unmittelbare Beteiligung an Unternehmen derselben oder verwandter Art und deren Erwerb. Grundkapital: \mathcal{M} 1 000 000. Der Vorstand besteht aus zwei oder mehreren vom Aufsichtsrat zu bestellenden Personen. Gründer sind die Fabrikanten: Gustav Hiby, Arnold Schroer, Karl Hiby, Hermann Schroer, Julius Hager. Vorstandsmitglieder sind die Fabrikanten Hermann Schroer und Karl Hiby. Aufsichtsratsmitglieder sind die Fabrikanten Gustav Hiby und Arnold Schroer, Bergwerksdirektor Friedrich Hohendahl und Fabrikant Julius Hager.

Dr. Otto & Co., G. m. b. H., Dahlhausen. Dr. Hngo Krueger hat Prokura.

Wilhelm Gail'sche Tonwerke, A.-G., Gießen. Jakob Jung ist durch Tod aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Rother'sche Kunstziegeleien, G. m. b. H., Liegnitz. Das Stammkapital ist von \mathcal{M} 700 000 auf \mathcal{M} 400 000 herabgesetzt.

F. Ad. Richter & Cie., A.-G., Bankastenfabrik, Rudolstadt. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Bankästen und Spielwaren aller Art sowie die Betätigung sämtlicher verwandten Geschäfte, die geeignet sind, das Unternehmen zu fördern, insbesondere die Fortführung der Geschäfte der Firma F. Ad. Richter & Cie., Rudolstadt, Abteilung Bankastenfabrik. Grundkapital: \mathcal{M} 3 750 000. Vorstandsmitglieder sind: Dr. jur. Kurt Richter und Regierungsbaumeister Hans Michel. Dem Aufsichtsrat gehören an: Fabrikant Alfred Eversbusch, Kommerzienrat August Kahn, Fabrikant Ernst Eversbusch, Direktor Dr. jur. Anton Hackmann, Kaufmann August Martin, Kaufmann Edwin Dagen und Kommerzienrat F. Ad. Richter. Sind mehrere Personen zu Vorstandsmitgliedern bestellt, so sind zwei Vorstandsmitglieder zusammen oder ein Vorstandsmitglied zusammen mit einem Prokuristen vertretungsberechtigt.

Einkaufs- und Lieferungs-genossenschaft der Töpfer und Ofensetzmeister Wismar und Umgegend, e. G. m. b. H., Wismar. Nach Verteilung des Genossenschaftsvermögens ist die Vollmacht der Liquidatoren erloschen.

A.-G., Champagnerflaschenfabrik, vorm. Georg Böhlinger & Cie, Achem. Die Erhöhung des Grundkapitals nun \mathcal{M} 246 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. ist durchgeführt.

Glashütten-Werke Carlsfeld, G. m. b. H., Carlsfeld (Sa.). Die formell in Liquidation befindliche Firma ist am 1. 7. 21 unter den bisherigen Inhabern Frau Oberforstmeister Scheibe, Frau verw. Olga Flemming und Fabrikbesitzer E. Friedrich neu gegründet worden. Die Geschäfte werden in unveränderter Weise weitergeführt.

Freiberger Tafelglaswerke, G. m. b. H., Freiberg. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators Ewald Schubert ist beendet, die Firma erloschen.

Arno Edm. Kaempfe, Filiale der Hohlglashüttenwerke Ernst Witter, A.-G., Oelze. An Stelle des aus dem Vorstande ausgeschiedenen Kaufmanns Oskar Amberg ist Direktor Josef Nowotny zum Mitglied des Vorstandes bestellt worden. Kaufmann Emil Maßmacher, hat für die Zweigniederlassung Prokura in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder dem Prokuristen Heinze.

Glaswerk Tettauernnd, e. G. m. b. H., Tettauernnd. Erster Vorstand und Geschäftsführer Glasmacher Otto Heinz, zweiter Vorstand und Kassier Expedient Rudolf Heimann, dritter Vorstand und Kontrolleur Glasmacher Ernst Fischer. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Gottlieb Zillich ist beendet.

Chemische Fabrik J. Kosterlitz & Co., G. m. b. H., Berlin. Die Firma lautet jetzt: „Isolierflaschen- und Gefäße-Fabrik J. Kosterlitz & Co., G. m. b. H.“ Herstellung von Gefäßen aller Art, insbesondere von Isolierflaschen, sowie Herstellung ähnlicher Fabrikate und Vertrieb derselben. Geschäftsführer ist Kaufmann Leo Sprai. Isidor Kosterlitz und Leo Sprai sind jeder allein vertretungsbefugt.

Wilhelm Lehrer, Berlin-Reinickendorf. Kaufmann Max Bunschek ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Max Bunschek ist erloschen.

Glühlampenfabrik Wacharz & Lichter, Beuthen, O.-S. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Karl Wacharz und Großkaufmann Oskar Lichter. Sie sind nun gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Gebr. Bach, Glasinstrumentenfabrik, Elgersburg. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Glasbläser Max Bach und Kurt Bach und Kaufmann Karl Obstfelder.

Robert Freitag, Frankenhain. Inhaber ist Thermometerfabrikant Robert Freitag, Frankenhain.

C. Günther Haak, Geschwenda i. Th. Inhaber ist Glasinstrumenten- und Thermometerfabrikant Constant Günther Albin Paul Haak.

Siebert & Marquardt, Görlitz. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Ranschwalde verlegt.

Ernst Schnpp, Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik, Lange- wiesen. Die Prokura des Arno Schnpp ist erloschen.

Carl Herrmann, Manebach. Die Firma ist geändert in „Franz Gutebrück“.

Kleber & Schneider, Oberweißbach. Kaufmann Paul Kleber ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Albert Schneider führt das Geschäft unter bisheriger Firma fort. Geschäftsansprüche und Schulden gehen nicht über.

Lansitzer Kristall-Glasschleiferei G. m. b. H., Penzig. Die Prokura des Kaufmanns Ernst Krüger ist erloschen. Kaufmann Artur Witschel hat Einzelprokura.

Trierische Glasmalerei und Kunstglaserei Gebrüder Fries junior, Trier. Die Firma ist geändert in: „Trierische Glasmalerei und Kunstglaserei, Glasgroßhandlung Gebrüder Fries junior“.

Bielefelder Emaillier-Werk Denssener & Dreckmeyer, Kommandit- gesellschaft, Brake i. W. Persönlich haftende Gesellschafter sind Betriebs- leiter Ludwig Denssener und Kaufmann Heinrich Dreckmeyer. Zwei Kommanditisten sind vorhanden.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke, vormals Gebr. Gnüchtel, A.-G., Lanter. Erhöhung des Grundkapitals um M 300 000 auf M 3 800 000.

Voßwerke A.-G. Saarstedt. Gründer sind außer den beiden Vorstands- mitgliedern: Generaldirektor Dr. Albert Würth, Kommerzienrat Julius Isenstein und Kaufmann Alfred Winter.

Deutsche Sesam-Gesellschaft m. h. H., Hamburg. An Stelle des ausgeschiedenen G. Gudehns ist Kaufmann Albert Ednard Léclair zum Geschäftsführer bestellt worden.

Glas-Konzern-Hüttenvertriebs-Gesellschaft m. b. H., Berlin. An Stelle des ausgeschiedenen Franz Doutine wurde Kaufmann Ernst Sieharth zum Geschäftsführer bestellt. Die Prokura des Ernst Sieharth ist erloschen. Willi Timm hat Prokura mit einem Geschäftsführer.

Alexander Miede, G. m. b. H., Cöln. Keramisches Musterlager. Kaufmann Eugen Möller ist nicht mehr Geschäftsführer. Die Firma ist in „A. Hermann Miede, G. m. b. H.“ geändert. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Hamburg verlegt. Die Prokuren von Paul Protz und Hermann Schnster sind erloschen.

Goerisch & Co., Dresden. Geschäftsleiterin Elsa Gertrud verehel. Thomas geb. Thiele hat Prokura.

Gottschalk & Co., A.-G., Cassel. Die Prokura des Paul Coenning ist erloschen. Paul Coenning und Robert Groß sind zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern ernannt worden.

Paul Grodeck & Co., Hamburg. Gesellschafter sind: Kaufmann Paul Grodeck und Ingenieur Julius Ludwig Hersslik.

Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft. A.-G., Cöln. Vertretungs- befugt sind, wenn der Vorstand aus mehreren Personen besteht, entweder zwei Mitglieder desselben oder ein Mitglied desselben und ein Prokurist. Das Grundkapital ist um M 700 000 auf M 1 Million erhöht worden.

Kopp & Sommer, Marktredwitz. Ein- und Verkauf von tech- nischen Materialien und Maschinen aller Art sowie Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Automobile und Maschinen. Gesellschafter Richard Sommer ist ausgeschieden. Kaufmann Ignatz Kopp führt das Geschäft samt Firma unter Uebernahme der Aktiven und Passiven weiter.

Nassanische Quarzitwerke Alfred Stroh, Obertiefenbach (Oberlabn- kreis). Persönlich haftende Gesellschafter sind: Bangewerksmeister Alfred Stroh, Kaufmann Rudolf Stroh, Kaufmann Franz Belzer. Jeder Gesellschafter ist zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt.

Wiednitzer Quarzkieswerke, G. m. b. H., Straßgräbchen (Sitz Berns- dorf, O. L.) Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Gläubiger wollen ihre Forderungen bei dem Liquidator Dr. Fritz Fritze, Senftenberg, anmelden.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

127. Ich fabriziere Geschirre, die verglüh und dann mit blauen Unterglasur-Schwamm-Mustern dekoriert werden. Beim Glasieren lösen sich nun Teilchen von der Farbe ab und erscheinen dann auf den weißen Stellen als blaue Pünktchen. Wie muß ich die Farbe behandeln, um das Loslösen zu vermeiden?

Erste Antwort: Das Abschwimmen der Unterglasurfarbe ist auf zu dichten Scherben, auf zu grob gemahlene Farbe oder auf mangelnden Zusammenhalt der einzelnen Farbpartikeln zurückzuführen. Der Scherben muß genügend porös sein, damit durch seine Saugkraft die Farben festgehalten werden. Grobe Farben liegen nur locker auf dem Scherben und können nicht, wie feingemahlene Farbpulver, in die Scherbenporen eindringen; sie werden daher, selbst bei nur geringer Bewegung der Glasur- flüssigkeit, von dieser hinweggespült. Zu den Farben, die in gemahlenem Zustande einen nur geringen Zusammenhalt haben, gehören die sogen. trockenen Farben, die lediglich nur aus Fritte, somit ohne weiteren Mahl- zusatz hergestellt werden. Ihnen fehlt der innere Zusammenhalt, der ihnen gerade durch diese Zusätze gegeben wird, und man muß daher ein Bindemittel zugeben, das den Zusammenhalt vergrößert. Da es sich bei ihnen um blaue Unterglasurfarben handelt, möchte ich vorschlagen, die Farbe mit einem Zusatz von 10% Zinkoxyd recht fein zu vermahlen. Gute Dienste leisten ferner arabischer Gummi, Tragant und Dextrin. Die Menge eines solchen Zusatzes ist aber mitentscheidend für das Ver- halten der Unterglasurfarbe auf dem Scherben und beim Glasieren; mit zu wenig wird der Zweck nicht erreicht und mit zu viel entsteht der Uebelstand, daß die Farben keine oder nur eine ungenügende Glasurdecke annehmen. Das kommt daher, daß diese schleimigen Klebstoffe und die Fette und Öle sich in die Scherhenporen legen und dadurch verhindern, daß die Glasur vom Scherben angesaugt werden könnte. Infolgedessen können die zubereiteten Farben zwar nicht von der Glasur losgelöst werden, die Waren zeigen aber nur ranhe Malereien, da die Glasur in zu dünner Schicht vom Scherben und der Farbe aufgenommen wurde und daher nicht mit genügendem Glanze aufschmelzen kann. Die Menge des der Unterglasurfarbe zuzumahlenden Klebstoffes ist daher durch Probieren genau festzustellen. Sollten Sie auf die eine oder die andere der vorge- schlagenen Methoden nicht zum Ziele gelangen, so wäre der Versuch zu empfehlen, die Glasur — anstatt mit ihr den Scherben zu begießen, oder diesen in die Glasurflüssigkeit einzutauschen — mittels Aerographen auf die Scherbenoberfläche aufzubringen.

Zweite Antwort: Das Ablösen von Teilchen der Oxydfarben beim Glasieren verhindern Sie durch geringen Zusatz eines Klebstoffes, wie Dextrin, Gummi arabicum u. dgl. Der Zusatz muß derart abgestimmt werden, daß sein Vorhandensein in dem zubereiteten Farbkörper nicht zu spüren ist, d. h. es genügen dünne Lösungen des Klebstoffes, was Sie bei Versuchen, den Farbkörper nach dem Anfragen und Antrocknen wieder abzureiben, feststellen können. Weiter können Sie an Stelle der Oxyd- farben konzentrierte Lösungen von Kobaltnitrat oder Kobaltchlorid ver- suchen. Um das Eindringen der Lösungsarten in die verglühten Stücke zu verhindern, werden diese vorher in eine 5%-ige Gummilösung getaucht und angetrocknet. Die konzentrierten Kobaltlösungen gestatten, ganz tiefe Blautöne zu erzielen, es fehlt ihnen aber die Intensität im Farbton wie sie Kobaltoxyd ergibt.

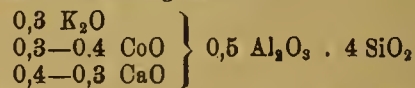
Dritte Antwort: Geben Sie etwas Dextrin in Ihre Farbe, damit sie beim Glasieren nicht abschwimmen kann. Dem Dextrin können Sie auch etwas Glycerin zusetzen; die klebende Eigenschaft des Dextrins wird dadurch herabgesetzt.

Vierte Antwort: Die Zugabe von 4—5% pulverisiertem, weißen Kandiszucker zur trockenen Unterglasurfarbe beseitigt den angegebenen Uebelstand.

Fünfte Antwort: Bei der Unterglasur-Schwammtechnik kommt es öfters vor, daß Teile der Farbe zu dick aufgetragen werden, besonders wenn der Schwamm ungleich und zu dick gefüllt ist. Beim Glasieren lösen sich naturgemäß Teilchen von den inzwischen getrockneten höheren Stellen der Unterglasurfarbe ab, wodurch der angeführte Fehler entsteht. Ein ganz geringer Zusatz von Dextrin oder dergl. und gutes Andrücken des Schwammes beim Arbeiten wird bei Ihnen den gewünschten Erfolg bringen.

128. Ich bitte um Angabe einer königsblauen Porzellanglasur für SK 9.

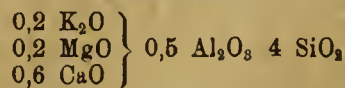
Erste Antwort: Eine königsblau Porzellanglasur für SK 9 wird nach der Formel zusammengesetzt:



Zur Verwendung darf nur reines Kobaltoxyd, am besten die Marke FFKO des Handels gelangen. Von sehr wesentlichem Einfluß auf den Anfall der königsblauen Glasur ist der Glasurbrand; von SK 010 a an bis zum Niederfallen des SK 6 a darf nicht abgerostet werden, selbst wenn die Rostspalten so verschlacken, daß der Niederbrand ganz orange gelb und der Aschefall schwarz erscheint. Erst nach dem Fallen des letztgenannten Kegels ist von unten gründlich anzustechen. Durch diese Brennwiese wird vermieden, daß das bei dem Reduktionsfeuer nach SK 010 a gebildete Kobaltoxydul zu Kobaltoxyd oxydiert wird, das bei höherer Temperatur unter Bildung von Kobaltoxydulsilikat wieder Sauerstoff abgibt, wobei die Farbe bezw. die Glasur anfällt. Von SK 6 a an müssen dann die Glattschüren flammenfrei niederbrennen, damit Rußablagerungen vermieden werden.

Zweite Antwort: Zur Erzielung einer königsblauen Por- zellanglasur ist vor allem das allerbeste Kobaltoxyd des Handels, also F F K O zu beziehen. Die Glasur stellt sich nämlich geringen Sorten von Kobaltoxyd gegenüber auch nicht tenner, weil man entsprechend weniger von der besten Qualität bedarf. Von dem F F K O setzen Sie 8, 7, 6, 5% Ihrer Glasur zu, glasieren 40—42° Banné stark und brennen diese Proben zusammen in einer Kapsel, n. zw. stellen Sie mehrere Kapseln an verschiedene Stellen des Ofens. Bei weiteren Proben können Sie der Kobaltglasur $\frac{1}{2}$ bis 1% Zinkoxyd zusetzen. Auf diese Weise werden Sie den Versatz bald richtig eingestellt haben.

Dritte Antwort: Eine Glasur für SK 9 hat die Formel



Um sie königsblau zu machen, herechnet man auf Grund der Molekulargewichte des Kobalts und des Kalks, an dessen Stelle das Kobalt zum Teil tritt, die Menge Kobaltoxyd; 5% geben dunkles Königsblau, 4% helles. Derartig zusammengesetzte Glasuren sind die folgenden:

Spat von Rörstrand	28,76 Gew.-T.
Dolomit	9,52 "
Kalk	4,13 "
Kobaltoxyd, schwarz, RKO oder FFKO	5,00 "
Zettlitzer Kaolin, gebrannt	17,23 "
Quarz	34,14 "

98,78 Gew.-T.

oder	Spat von Rörstrand	28,76	Gew.-T.
	Dolomit	9,52	"
	Kalk	4,94	"
	Kobaltoxyd	4,00	"
	Zettlitzer Kaolin, gebrannt	17,23	"
	Quarz	34,14	"
		98,59	Gew.-T.

Um königsblane Glasuren im Rauchfener gut zu bekommen, muß vom Uebergang bis SK 9 mit absolut dichtem Roste gebrannt werden, damit das Kobaltoxyd sich ja nicht in Oxyd verwaandelt. In diesem Falle würde Sauerstoff frei und Sie hätten Blasen in der Kobaltglasur. Um einen dichten Rost zu erzielen, müssen Sie anstatt 1 Kasten = 42 Pfund Koble 2 Kästen, also 84 Pfund Koble bis SK 9 schüren. Auf diese Weise kommt das Königsblau stets schön glatt aus dem Ofen.

Vierte Antwort: Eine königsblane Porzellanglasur wird aus folgendem Versatz erschmolzen:

	Feldspat	178	Gew.-T.
	Kreide	70	"
	Kaolin von Zettlitz	54	"
	Quarz	106	"
	Kobaltoxyd	18	"
	Titandioxyd	34	"
	Zinkoxyd	82	"

129. Zum Verhindern des Ausblühens der Masse in der Plattenfabrikation wird derselben Bariumkarbonat zugesetzt. Dasselbe Mittel soll auch in der Steingutfabrikation das Abspringen der Glasur an den Rändern verhindern, das durch das Ansammeln von Salzen verursacht wird. Ist das richtig, und in welchem Verhältnis soll bejahendfalls Bariumkarbonat der Steingutmasse hinzugefügt werden?

Erste Antwort: Das Abspringen der Glasur an den Rändern und Kanten der Waren wird vielfach dadurch hervorgerufen, daß hier die Wasserverdunstung des trocknenden Gegenstandes am stärksten ist und infolgedessen gerade an diesen Stellen lösliche Salze (meist Sulfate), die aus der Masse oder dem Anmachewasser stammen, in besonders reichem Maße abgelagert werden, beim Trocknen des Scherbens auskristallisieren und während des Schrühbrandes als Fließmittel wirken und den Scherben mehr oder weniger verdichten. Die für den poröseren Scherben eingestellte Glasur wird an diesen dichter Stellen weniger angezogen und blättert somit ab, sobald sie beim Brennen zu schwinden anfängt. Die Ursache des so entstandenen Fehlers, also die auskristallisierten wasserlöslichen Salze, können, wenn es sich um schwefelsaure Salze handelt, unwirksam gemacht werden durch einen kleinen Zusatz von kohlenanrem Baryt (Witherit) zur Masse oder durch Zugabe einer geringen Menge von Chlorbarium; in beiden Fällen erfolgt eine chemische Umsetzung zu schwefelsaurem Barium, das in feinverteiltem Zustande in der Masse verbleibt und nicht an ihren Rändern auszukristallisieren vermag. Bei der Verwendung von Chlorbarium ist jedoch jeder Ueberschuß zu vermeiden, da ein solcher, wenn vorhanden, leicht an den Kanten des Scherbens Kristalle abscheidet und diesen dort im Brande gleichfalls verdichtet. Es ist daher zu empfehlen, die in der Masse vorhandenen wasserlöslichen Salze analytisch festzustellen und die erforderliche Menge Chlorbarium zu bestimmen. Zuweilen genügt aber schon ein Bestreichen der Ränder der noch rohen Ware mit einer 10 %-igen Chlorbariumlösung. Bei Benutzung von kohlenanrem Baryt bedarf man 0,127 % zur Zersetzung von 0,1 % schwefelsaurem Kalk im Ton; will man den natürlichen kohlenanren Baryt (Witherit) verwenden, so steigert man den Zusatz in der Regel bis auf 2 %.

Zweite Antwort: Ein Zusatz von Bariumkarbonat zur Masse verhindert in den meisten Fällen das Ausblühen, das auf zu hartes Wasser, d. h. solches mit viel Gips zurückzuführen ist. Die Menge des Baryts ist aber nicht in allen Fällen gleich, doch dürften $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$ oder 1 % vollkommen genügen. Weit wichtiger ist aber das richtige Brennen, damit die vorhandenen Salze nicht zur Wirkung kommen. Es ist von Rotglut an jede scharfe Oxydation zu vermeiden und mit leicht bedeckten Rosten zu arbeiten, dann ist der Fehler ein für allemal verschwunden.

Dritte Antwort: Der sicherste Weg wäre der, Sie lassen den Schwefelsäuregehalt Ihrer Masse feststellen und geben eine chemisch gleichwertige Menge Bariumkarbonat zu. Wollen Sie auf empirischem Wege die rechte Menge finden, so beginnen Sie mit 5 % Bariumkarbonat und gehen mit dem Zusatz zurück auf 4, 3, 2, 1 %. Nach kurzer Zeit dürften Sie die nötige Menge ermittelt haben.

Vierte Antwort: Sie müssen vor allen Dingen erst einmal feststellen, ob das Abspringen der Glasur an den Rändern auf Ausblühungen löslicher schwefelsaurer Salze, wie Gips, schwefelsaure Magnesia oder Alkalien zurückzuführen ist. Man verfährt am besten folgendermaßen: Etwa 100 g der getrockneten und zerkleinerten Masse werden längere Zeit in der Wärme mit $\frac{1}{2}$ l destilliertem Wasser behandelt. Dann läßt man absitzen, hebert etwas von der überstehenden Flüssigkeit ab und versetzt dieselbe, nachdem man sie filtriert hat, mit einer Lösung von Bariumchlorid. Eine weiße Fällung, die in Chlorwasserstoffsäure unlöslich ist, bestätigt die Anwesenheit von Schwefelsäure. Haben Sie auf diese Weise die Gegenwart von löslichen schwefelsauren Salzen festgestellt, so wenden Sie sich am besten an ein Laboratorium, das nach einer quantitativen Feststellung der Schwefelsäure den Zuschlag von Bariumkarbonat (oder Bariumkarbonat und Bariumchlorid zusammen) ermittelt. Wollen Sie die Bestimmungen allein ausführen, so rate ich Ihnen zur Anschaffung des sog. „Barytapparates“. Können Sie keine schwefelsauren Salze feststellen, so haben die Ausblühungen eine andere lösliche Verbindung als Ursache, oder der Fehler ist überhaupt nicht auf Abscheidung von Salzen zurückzuführen. Sie beauftragen dann am besten ein Fachlaboratorium mit der Ermittlung der Fehlerquelle.

130. Bei unserem Glatgeschirr, hauptsächlich Salats, Coups, auch Teller, kommen nagelkopfgröße, glasurfleie Flecken in der inneren Seite vor, welche von einem anscheinend angegriffenen Glasurhof in Größe eines Zweipfennigstückes umgeben sind. Wir verarbeiten eine spatreiche Glasur, welche 65 Stunden läuft und bei SK 14 abgebrannt wird. Wie ist dem Fehler abzuhelfen?

Erste Antwort: Ihre Glasur scheint zu fein gemahlen zu sein. Die Glasurteilchen gewinnen hierdurch untereinander eine gegenseitige Anziehung, die stärker ist als die Saugkraft des Scherbens, wodurch sich die Glasur zusammenzieht und glasurfleie Flecken auf der Unterlage hervorruft.

Zweite Antwort: Die „angesäurten“ Glasurstellen sind die Folge von stark schwefelhaltiger Kohle; spatreiche Glasuren neigen ganz besonders zu ihrer Bildung. Die Erscheinung tritt merkwürdigerweise erst bei Glasuren für SK 14 leicht auf, dagegen weniger bei Glasuren für die darunterliegenden Brennhöhen. Es empfiehlt sich, nach Möglichkeit 20 bis 30 % Glattscherben zu verwenden, um dem Uebel entgegen zu wirken. Der Zusatz von Glattscherben zur Glasur darf aber nicht ohne Berücksichtigung ihrer rationellen Zusammensetzung erfolgen und muß nach dieser in den Glasurversatz eingerechnet werden. Zu Ende des Brandes ist nicht mit blank geputzten Rosten zu arbeiten, damit nicht zu scharfe Oxydation eintritt, welche die Schwefelumbildung begünstigt.

Dritte Antwort: Warum gaben Sie Ihre Glasur nicht an? Der Fehler kann nur in dieser zu suchen sein. Haben Sie nur gebrannten Kaolin in derselben? Bei Verwendung von rohem Kaolin ist es möglich, daß dieser schuld ist. Auch der Spatreichtum Ihrer Glasur ist verdächtig. Spatreiche Glasuren sind in der Praxis kaum in Gebrauch, dagegen sehr spatarme, die bei Dolomitzusatz einen herrlichen Spiegel ergeben. Warum aber die Geheimniskrämerie? Wenn Fehler ermittelt werden sollen, muß man vor allem Masse- und Glasurzusammensetzung kennen, sonst kann niemand recht helfen oder raten.

Vierte Antwort: Nachdem der Fehler nur bei einigen Ihrer Artikel, Salats, Coups und Tellern auftritt, so ist die Ursache wohl mehr als Brennfehler anzusprechen. Es genügt nicht, wenn Sie in Ihrer Frage nur bemerken, daß Sie eine spatreiche Glasur verwenden, die 65 Stunden läuft und bei SK 14 abgebrannt wird; richtiger und für die Beantwortung zweckdienlicher wäre es gewesen, wenn Sie Masse- und Glasurversatz angegeben hätten. Wenn nun angenommen werden kann, daß Masse und Glasur zueinander stimmen, so sind die glasurfleien Flecken mit dem Glasurhof dadurch entstanden, daß das Brennen nicht normal durchgeführt worden ist. Der Fehler tritt nämlich besonders leicht auf, wenn der Ofen während des Abbrennens durch rauchiges und schnell aufeinanderfolgendes Feuern dauernd überhitzt wird, wobei gewöhnlich unberücksichtigt bleibt, daß die noch nicht vollständig verbrannte Kohle mit neuer Kohle überdeckt wird und dadurch schädlich wirkende Gase entwickelt.

Fünfte Antwort: Da der Uebelstand nur bei Flachgeschirren auftritt, so können folgende Fehlerquellen vorliegen: 1. Mangelhaftes Entfernen von Staub und Schmutz; 2. Verwendung von Glasur, die am Rande des Glasurbottichs Luftblasen in großer Zahl aufweist, was aber durch ein 24-stündiges, ruhiges Stehen verschwindet; 3. Unsachgemäße Handhabung der Geschirre beim Glasieren. Sobald Luft unter die Glasur kommt, ist der Uebelstand ganz erklärlich. Coups und Salats begünstigen durch ihre Form die Entstehung des Fehlers, wenn, wie eben erwähnt, die Handhabung ungeschickt ist. Der erwähnte Glasurhof entsteht durch Zusammenpressung der Luftblase.

Sechste Antwort: Der beschriebene Fehler kommt vor, wenn der Scherben sehr porös und obendrein zu schwach verglüt ist und die Einwirkung der Glasurflüssigkeit zu lange dauert, so daß sich einzelne Stellen des Scherbens völlig mit Feuchtigkeit sättigen, ihre Anziehungskraft gegenüber der Glasurschicht verlieren und diese blasenartig abstoßen. Die flachen unsichtbaren Blasen reißen beim Brande, und die Kohäsion der schmelzenden Glasurteilchen bewirkt die Häufchenbildung. Fettige Stellen und auch eine staubige Oberfläche begünstigen diesen Vorgang. Auch zu feine Mahlung kann die Sache beeinflussen. Bei zu feiner Mahlung der Glasur rücken die Glasurteilchen beim Verdunsten näher zusammen, so daß die Glasurschicht netzartig zerreißt, sich vom Scherben löst und abfällt. War dort das Zusammenziehen der Glasur im Verdunsten des Wassers zu suchen, so ist hier die größere Schwindung der Glasur während des Schmelzens infolge zu feiner Mahlung die Ursache des Rollen. Beim Weichwerden der Glasur, wobei eine Lockerung vom Scherben eintritt, stellt sich dann der Fehler ein. In beiden Fällen haftet die Glasur nicht.

Glas.

116. Wir wollen Blumenvasen von 50—1000 g Inhalt mit kleiner, oben enger Oeffnung auf kaltem Wege irisieren. Wie hätte dieses zu geschehen?

Antwort: Das Irisieren auf kaltem Wege erfordert Erfahrung und Umsicht und stellt sich heute genau so hoch wie das Irisieren in der Muffel. Die zu irisierenden Gegenstände müssen zunächst in angesäuertem Wasser oder in starkem Sodawasser gut gereinigt und dann getrocknet werden; darauf erhalten sie einen feinen Ueberzug wie die Spiegel. Hierzu löst man in 250 ccm kochendem Wasser 10 g Seignettesalz (weinsaures Kali-Natron) und 0,5 g Silbernitrat und verdünnt nach vollständiger Lösung mit 750 ccm destilliertem Wasser. In einem anderen Gefäß löst man in 1000 ccm destilliertem Wasser 5 g Silbernitrat und 3 g Ammoniak. Nach etwa 12 Stunden werden beide Lösungen filtriert und gut gemischt. In diese fertige und leicht angewärmte Lösung bringt man nun die gereinigten Vasen, die sich in kurzer Zeit, etwa 20—30 Minuten, mit einem Silberbelag überziehen. Grundbedingung ist die Verwendung absolut chlorfreier Chemikalien und ebensolchen Wassers. Die mit einem Silberüberzug versehenen Vasen bringt man nun in eine angewärmte Lösung von übermangansaurem Kali. Um eine vollständige Irisierung herbeizuführen, muß die Permanganatlösung immer leicht erschüttelt werden. Nach der Stärke dieser Lösung richtet sich die Tiefe der Iristöne. Ist ein Präparat oder das Wasser nicht frei von Chlor, so wird die Versilberung durch Schleierbildung getrübt.

117. Wer liefert Formstein zur Anfertigung von Glasformen?

Erste Antwort: Die meisten Glashütten stellen sich die sogenannten Formsteine in der Hafenstraße her; zu Glasformen verwendet man auch Holz oder läßt die Formkörper aus Eisen gießen.

Zweite Antwort: Formsteine zur Anfertigung von Glasformen stellen sich die Glasfabriken meistens selbst her, und zwar sind verschiedene Versätze in Gebrauch; z. B. 1. 4 Gew.-T. Graphitmehl, 4 Gew.-T. feinst gesiebter Koks, 2 Gew.-T. Ton, 2 Gew.-T. gebr. Magnesias, 12 Gew.-T. Zement, 1 Gew.-T. Asbestmehl, mit starker Zuckerlösung zu einem Brei geknetet; 2. 4 Gew.-T. Specksteinpulver, 5 Gew.-T. Zement, 2 Gew.-T. Borax mit Wasserglas angerührt; 3. Gleiche Teile fein gemahlener Ton und ganz feiner Sand mit Leimwasser angemacht; 4. 2 Gew.-T. Tonmehl und 5 Gew.-T. Graphitmehl mit Wasser angefeuchtet. Außerdem fertigt man auch Formen aus reinem Graphit, Speckstein und ähnlichen Materialien an.

118 Wir wollen in unserer Flaschenwanne rotbraunes Flaschenglas erzeugen und bitten um Angabe eines geeigneten Gemengesatzes. Als Rohmaterialien stehen guter eisenarmer Flaschen-Sand und -Kalk, Flußspat, Kempenicher Phonolith, Soda, Sulfat und kaukasischer Braunstein zur Verfügung.

Erste Antwort: Zum Schmelzen von rotbraunem Glas muß die Wanne sehr gleichmäßig und heiß gehen. Nachstehender Satz gibt bei inniger Mischung der Rohmaterialien und gutem Ofengang schöne rotbraune Flaschen:

Sand	100 kg
Sulfat	26 "
Flußspat	10 "
Kalk	37 "
Phonolith	10 "
Braunstein	5 "
Caput mortuum	5 "
Scherben	25 "

Der Zuschlag an Caput mortuum muß je nach dem gewünschten Farbenton ausprobiert werden.

Zweite Antwort: Ein guter Satz für rotbraunes Flaschenglas mit Phonolith für die Waune ist der folgende:

Sand	385 kg
Soda	10 "
Sulfat	50 "
Flußspat	38 "
Kalk	155 "
Koks	3 "
Phonolith	250 "
Braunstein	40 "
Scherben	80 "

Dritte Antwort: Zur Erzeugung rotbrauner Flaschen aus einer Wanne eignet sich für gewöhnliche Sorten das folgende Gemenge:

Sand	1000 kg
Sulfat	325 "
Kalk	220 "
Braunstein	75 "
Kohle	25 "
Flußspat	75—100 "

Es ist möglich, daß nach der ersten Schmelze oder Arbeit mit den Farbmitteln etwas zurückgegangen werden kann, weil nach einiger Zeit das Glas dunkler ausfällt. Das Glas ist immer gut zu blasen, damit sich nicht so leicht ein dunkler Bodensatz bildet. Die Schmelze ist bei großer Hitze durchzuführen, um starke Gallebildung zu verhindern, die den Farbton verderben oder zerstören könnte. Sollen jedoch bessere Flaschen erzeugt werden, die auch im Preise höher stehen, so empfiehlt es sich, das Gemenge nur mit Soda zu bereiten und Sulfat ganz wegzulassen. Nachstehend ein Gemengesatz nur mit Soda, der eine schönere Farbe ergibt und bei dem die Farbmittel nicht ausbrennen:

Sand	1000 kg
Soda	330 "
Kalk	220 "
Braunstein	100 "
Eisenoxyd	20 "

Der Farbton läßt sich leicht korrigieren, je nachdem das Glas dunkler oder etwas heller ausfallen soll. Dieser Satz schmilzt auch leichter als das Sulfat-Gemenge. Scherben können mit verwendet werden, jedoch nicht zu viel auf einmal. Ein Blasen des Glases ist möglichst zu vermeiden, da sonst das Glas leicht gispig bleibt.

Vierte Antwort: Wenn Phonolith in größeren Mengen zu dem Gemenge genommen werden soll, so muß die Eisenmenge desselben ermittelt werden, um den Brauneinzusatz danach zu bemessen. Phonolith enthält im Mittel 3% Eisen, 57% Kieselsäure, 20—21% Tonerde, 13—15% Kali und Natron und 2—6% Kalk; auf je 100 kg Phonolithgestein müßten dann 1½—2 kg Braunstein genommen werden, um braunes Glas zu bekommen. Natürlich muß der Gemengesatz den einzelnen Materialien entsprechend genau ausgerechnet und danach der Brauneinzusatz bestimmt werden, denn auch bei diesem ist der Mangan Gehalt zu berücksichtigen und einzurechnen.

119 Ich bitte um Angabe eines zuverlässigen Glassatzes für gelbbraune Medizinflaschen (sog. Topasnuance). In vielen Hütten gebraucht man zu solcher Schmelze bestimmte Metalloxyde; welches sind diese?

Erste Antwort: Die Annahme, daß Medizinglas nur mit Metalloxyden gefärbt wird, ist eine irrige, denn diese Farbmittel stellen sich für diesen Industriezweig zu teuer. Ein schönes gelbbraunes Glas liefert bei inniger Mischung und sachgemäßer Leitung der Schmelze der nachstehende Satz:

Sand	100 kg
Soda	33 "
Kalk	16 "
Holzmehl	2 l
Caput mortuum	2,5 kg
Antimon	250 g
Scherben	25 kg

Für die Gelbfärbung kommen neben Antimonoxyd, Chrom- und Uranoxyd, Eisen- und Manganoxyd, sowie Schwefel und Kohlenstoff in Betracht.

Zweite Antwort: Satz für gelbbraunes Medizinglas:

Sand	80 kg
Soda	26 "
Kalk	12 "
Graphit	1 "
Eisenoxyd	2 "
Flußspat	2 "
Scherben	20 "

Dritte Antwort: Gelbbraune Medizinflaschen werden meistens so hergestellt, daß einem weißen Grundgemenge Braunstein und Graphit zugesetzt werden. Der Farbton läßt sich durch den größeren oder geringeren Zusatz beider Farbmittel regulieren. Nachstehend ein entsprechendes Gemenge:

Sand	100 kg
Soda	34 "
Kalkspat	18—20 "
Braunstein	1½ "
Graphit	1 "

Soll das Glas etwas undurchsichtig ausfallen (Topasnuance), so sind diesem Gemenge noch 2,5—5 kg Kryolith oder Knochenasche beizugeben. Der gewünschte Farbton ist dann noch einmal auszuprobieren. Das Glas soll heiß geschmolzen werden, dann wird es auch am besten blank und rein; beim Verarbeiten darf es aber nicht angeschürt werden, sonst wird es leicht gispig.

Vierte Antwort: Die Metalloxyde für braunes Glas sind Eisenoxyd und Braunstein. Auf einen Gemengesatz von

Sand	100 kg
Soda	38 "
Kalk	17 "

kommen 2½ kg Braunstein und 1—1½ kg Eisenoxyd. Ein ebenso schönes gelbbraunes Glas erzielt man mit Graphit, und zwar kommen auf obigen Satz 1½—2½ kg. Dieses Glas hat aber den Uebelstand, daß es bei guter Ofenhitze bei der Arbeit leicht blasig wird, was bei Braunstein und Eisen nicht so leicht vorkommt; in der Schmelze ist es aber sicherer.

120. Wer liefert Ia. Buchenholzkohlenmehl?

Antwort: Buchenholzkohlenpulver liefern E. de Haën, Chemische Fabrik List, G. m. b. H. in Seelze b. Hannover, Gehe & Co. in Dresden, C. Decken in Lippoldsberg, Holzverkohlungsindustrie A.-G. in Konstanz.

Neue Fragen.

Keramik.

136. Wir haben seit letzter Zeit in unseren überschlagenden Öfen von durchweg 74 cm Inhalt eine blinde und teilweise auch haarrissige Glasur. Vor ungefähr 6 Wochen trat dieser Fehler noch nicht auf, obgleich wir kein Material gewechselt und auch keine Änderung im Feuerungssystem vorgenommen haben. Worauf ist der Fehler zurückzuführen und wie zu beseitigen? Die Masse besteht aus:

Tirschenreuther Pegmatit	425 kg
Roter, schwedischer Spat	30 "
Glühscherben	20 "
Zettlitzer Kaolin	30 "

Auf den Quirl geben wir 475 kg Zettlitzer Kaolin. Die Glasur hat folgende Zusammensetzung:

Böhmischer, weißer Spat von Ronsperg	240 kg
" Spat von Ronsperg	180 "
Glattscherben	150 "
Dolomit	45 "
Glühscherben	30 "
Kalkspat	15 "
Kalz. Kaolin von Zettlitz	60 "

137. Durch Erhitzen von Eisensulfat kann man rotes Eisenoxyd erhalten mit einem starken Stich ins Rotbraune. Wie müßte man arbeiten, um einen feurigen Rotkörper zu erhalten, und welche Zusätze oder Treibmittel sind erforderlich?

138. Ich benötige für Glasapothekenstandgefäße einen säurefesten Fluß und ein Schwarz dazu für eine Einbrenntemperatur von SK 022. Wie muß ein solcher Fluß zusammengesetzt sein? Die gewöhnlichen Flüsse nach Literaturangaben erweisen sich alle als nicht entsprechend.

139. Wie wird die gewöhnliche Porzellanschmelzfarbe am besten für Buntdruck in trockenem Zustande präpariert, damit sie gut an den Druckstellen haftet? Die im Handel erscheinenden Buntdruckfarben riechen eigentümlich nach einem Fettpräparat und bleiben am Papier leicht hängen.

Glas.

123. Wie bewahren sich Glasschmelzöfen mit kreuzweise zusammengestellten Kammern, in denen also an Stelle der üblichen Anordnung Gas-Gas, Luft-Luft eine andere, nämlich Gas-Luft, Luft-Gas getreten ist?

124. Gibt es eine Vorrichtung zum Reinigen von Braunkohlen-Gas, um reine Flamme in den Ofen zu bekommen?

125. Ich bitte um Angabe eines Gemengesatzes für sog. Nathanstöpsel aus Hartglas, das auch widerstandsfähig gegen Säure ist. Diese Stöpsel haben einen grünen Stich.

Briefkasten der Redaktion.

F. B. 1000 i. M. Lesen Sie die Antworten zu Frage 102 in Nr. 29 ds. Js. Für Ihre Zwecke kommen Fritten weniger in Betracht, da sie zu teuer sind. Versuchen Sie einen Zusatz von 1—2% Flußspat und setzen Sie Ihrer Masse auch etwas Feldspat zu, an dessen Stelle auch Lehm treten könnte.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille.
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille.
Prämiert: Buda Pest 1914 Silberner Preis.

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868.
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags.

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M. 10.65, unter Kreuzband M. 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

An die Mitglieder der Deutschen Keramischen Gesellschaft.

Hierdurch beehren wir uns, die Mitglieder zu der diesjährigen ordentlichen Mitglieder-Versammlung für den 25. bis 28. September ds. Js. in Bonn ergebenst einzuladen.

Das Programm für die Versammlung und die Tagesordnung für die zu führenden Verhandlungen fügen wir hier bei und bitten um gefl. Kenntnisnahme.

Bezüglich der Zureise machen wir wiederholt darauf aufmerksam, daß jede in das besetzte Gebiet zureisende Person einen polizeilich abgestempelten Personalausweis (mit Lichtbild) oder einen gewöhnlichen Paß haben muß.

Zur Auskunftserteilung werden sowohl am Personenbahnhof der Staatsbahn, wie der elektrischen Rheinuferbahn Köln-Bonn, die dicht nebeneinander liegen, von Sonntag, den 25. September, vorm. 9 Uhr ab besonders kenntlich gemachte Personen stehen. Das offizielle Bureau befindet sich in Wessels Niederlage, Ecke der Wesselstraße und Gerhard von Are-Straße, wenige Minuten von dem Bahnhof entfernt. Es werden dort alle Auskünfte über Wohnung, Verpflegung, Veranstaltungen usw. erteilt. Zum telefonischen Anruf wolle man entweder Nr. 129 Handelskammer oder Nr. 363 Wessels Niederlage benutzen.

Um nunmehr endgültig die erforderlichen Vorbereitungen abschließen zu können, bitten wir, den Anmeldebogen genau auszufüllen und uns bis spätestens den 15. September zurückzuschicken, gleichzeitig den Kostenbetrag für die Teilnahme an den einzelnen Veranstaltungen unter der Bezeichnung: „Mitglieder-Versammlung“ entweder auf unser Konto bei dem Barmer Bankverein in Bonn (Postscheck-Konto Nr. 822 Amt Cöln) oder auf das Postscheck-Konto Nr. 209 Amt Cöln des unterzeichneten Geschäftsführers abzuführen. Die Mitglieder erhalten dafür Gutscheine, die bei den einzelnen Veranstaltungen in Zahlung genommen werden.

Hochachtungsvoll

Deutsche Keramische Gesellschaft

Prof. Dr. Reisenegger,
Vorsitzender.

Dr. Uhlitzsch,
Geschäftsführer.

Program m

für die ordentliche Mitglieder Versammlung der Deutschen Keramischen Gesellschaft am 25. bis 28. September in Bonn.

Sonntag, den 25. September 1921 (Sitzungsraum: Handelskammer, Schumannstraße 4): vormittags 10 Uhr: Vorstandssitzung,

nachmittags 3 Uhr: Sitzung des Arbeitsausschusses.

Montag, den 26. September 1921 (Sitzungsraum: großer Hörsaal des Chemischen Instituts, Meckenheimer Straße 98, Eingang Nuß-Allee):

Mitglieder-Versammlung.

Tagesordnung.

A. Geschäftlicher Teil:

1. Geschäftsbericht.
2. Kassenabrechnung für 1920 und Entlastung des Vorstandes sowie des Geschäftsführers.
3. Haushaltsplan für 1921.
4. Satzungsänderungen mit einleitendem Vortrag des Chemikers P. Bartel, Berlin, „Ueber die Amerikanische Keramische Gesellschaft, ihre Organisation und ihre Beziehungen zur keramischen Industrie“.
5. Ergänzungswahlen für den Vorstand und Arbeitsausschuß.

B. Berichte.

6. Bericht der Ofenkommission und der Wärmewirtschaftsstelle mit einleitendem Vortrag von Dr. Aufhäuser über Brennstoff und Verbrennung.
7. Bericht des Bleiausschusses. Vortrag von Chemiker P. Bartel: Die neueste Literatur betr. „Bleifrage“.
8. Bericht von Dipl.-Ing. Sauer über die Tätigkeit des Ingenieurbureaus und Vortrag „Ueber Maschinen in keramischen Betrieben“.
9. Bericht des Ausschusses für gewerblichen Rechtsschutz.

Von 1 Uhr mittags bis 3 Uhr soll eine Frühstückspause eingeschoben werden.

Dienstag, den 27. September 1921 (Sitzungsraum: großer Hörsaal des Chemischen Instituts, Meckenheimer Allee 98, Eingang Nuß-Allee):

Fortsetzung der Mitglieder-Versammlung.

Tagesordnung.

Vorträge der Herren:

1. Dr. H. Harkort: Zeitbestimmungen bei der Fabrikation (mit Lichtbildern).
2. C. Tostmann: Kaltglasuren und Keramentplatten im Vergleich mit keramischen Platten.

3. Dipl.-Ing. F. Kraze: Studien über Porzellanvergoldung — Zirkonfluoridglasuren.
4. Geheimrat Dr. und Dr. ing. e. h. A. Heinecke: Neues über die Herstellung der Terra sigillata.
5. Dr. W. Funk: Ueber die Anwendung der Farblehre in der Porzellanmalerei.
6. Dozent Dr. R. Rieke: Die rationelle Analyse als Betriebskontrolle.
7. Dr. W. Steger: Kapselmassen und ihre Prüfung (mit Lichtbildern).

Die Vorträge sollen bis 1 Uhr erledigt sein. Es folgt wieder die Frühstückspause wie am Tage vorher und nachmittags von 3 Uhr ab finden Besichtigungen statt, und zwar bei:

- a) Villeroy & Boch, Coblenzer Straße 81.
- b) Ludwig Wessel, A.-G., Klemens-August-Straße 16.
- c) Wessels Wandplattenfabrik, Dransdorfer Weg 36.
- d) Zementfabrik Obercassel (Bonner Bergwerks- und Hüttenverein, A.-G.) (elektrische Straßenbahn nach Königswinter bis Station Ramersdorf. Abfahrt Meckenheimer Straße 2⁵⁵ nachmittags oder Motorboot der Zementfabrik, Anlegestelle Rheinwerft, in der Nähe von Hotel Rheineck, Abfahrt 3¹⁵ nachmittags).

Es sollen möglichst nur je 25 Teilnehmer an den Besichtigungen sich beteiligen. Bei größerer Beteiligung müßten zwei oder mehrere Gruppen gebildet werden. Für den Besuch der Zementfabrik Obercassel ist die Beteiligung auf höchstens 30 Personen begrenzt. Unter Umständen könnte der Vormittag des Mittwochs noch zur Besichtigung verwendet werden.

Herr Geheimrat Anschütz, Direktor des Chemischen Instituts, hat sich überdies in höchst dankenswerter Weise erbieten, einen Rundgang durch das Institut zu veranstalten, um die trefflichen Einrichtungen des Instituts und die vorhandenen Sammlungen besichtigen zu können. Der Zeitpunkt für den Rundgang wird in der Versammlung selbst bekannt gegeben.

Mittwoch, den 28. September 1921. Fahrt nach Königswinter.

An die Mitglieder der Deutschen Keramischen Gesellschaft.

Gelegentlich meiner Tätigkeit in den verschiedenen Fabriken mache ich sehr häufig die Beobachtung, daß Maschinen und Maschinenteile neu beschafft werden, während die gleichen Teile in anderen Fabriken in noch brauchbarem Zustande unbenützt aus irgend welchen Gründen liegen. Deshalb habe ich dem Vorstände der Deutschen Keramischen Gesellschaft vorgeschlagen, eine Einrichtung zum gegenseitigen Austausch solcher Maschinen zu schaffen.

Als solche kommen in Betracht:

- Keramische Maschinen aller Art.
- Transmissionsteile wie: Riemenscheiben, Wellen, Kuppelungen, Lager, Riemen.
- Kraftanlagen und Teile wie: Dampfmaschinen, Kessel, Armaturen, Elektromotoren, Oel- und Gasmotoren.
- Transportmittel wie: Aufzüge, Feldbahngleise und Wagen, Elevatoren, Becherwerke, Förderbänder, Winden.
- Elektrische Einrichtungen wie: Dynamomaschinen, Schaltapparate, Installationsmaterial.
- Heizungsteile wie: Heizkessel, Rohre, Rippenheizkörper, Kondensstöpfe, Ventile.
- Entstaubung: Ventilatoren, Blechrohrleitungen, Staubscheider.
- Wasserversorgung: Pumpen, Rohre, Behälter.

Der Vorstand der Deutschen Keramischen Gesellschaft hat zur Einrichtung einer derartigen Vermittlungsstelle seine Genehmigung erteilt. Ich ersuche deshalb, etwa abzugebende Maschinen, unter Benennung der Leistungs- und sonstiger kennzeichnender Zahlen, oder etwaigen Bedarf an irgendwelchen Maschinen mir anzeigen zu wollen. Besonders erwünscht wäre es, wenn Firmen, die Maschinen abzugeben haben, diese baldigst anmelden wollten, damit möglichst rasch ein reichhaltiges Verzeichnis verfügbarer Maschinen aufgestellt werden kann, auf Grund dessen maschinensuchenden Firmen passende Kaufgelegenheiten nachgewiesen werden können. Die D. K. G. erhebt zur Deckung der Unkosten eine Vermittlungsgebühr von 5% der Verkaufssumme vom Verkäufer.

Mehrere Anfragen liegen bereits vor.

Augsburg, 1. August 1921.
Kaiserstr. 3

Hochachtungsvoll
U. Sauer
Dipl.-Ing.

Ueber die Genauigkeitsgrenze bei chemischen Analysen.

Von Reg.-Rat Prof. Dr. Emerich Selch und Ing.-Chem. Dr. Rud. Garstenauer.

(Versuchsanstalt für Keramik, Glaswaren und Email an der Kunstgewerbeschule in Wien.)

(Nachdruck verboten.)

Eine im hiesigen Laboratorium durchgeführte Analyse von Hohenbockaer Quarzsand, der als Originalmuster mit den Siegeln der Lieferungsfirma vorgelegt wurde, ergab:

I.	
Kieselsäure (SiO ₂)	99,85 %
Tonerde (Al ₂ O ₃)	0,05 %
Eisenoxyd (Fe ₂ O ₃)	0,011 %
Kalk (CaO)	0,01 %
Alkalien (K ₂ O + Na ₂ O)	0,02 %
Glühverlust	0,10 %
Summa 100,041 %	

Kurze Zeit nachher wurde uns der Befund über eine anderwärts vorgenommene Untersuchung desselben Sandes vorgelegt. Das Analysenmuster stammte aber in diesem Falle nicht von der Lieferungsfirma direkt, sondern war von der beziehenden Glasfabrik ihrem Lagerbestande entnommen worden. Der von dem zu untersuchenden Laboratorium ausgestellte Befund lautete:

„Befund über die mikroskopische und chemische Untersuchung von Glassand aus Hohenbocka.

Die mikroskopische Untersuchung dieser Sandprobe ergab, daß sie fast ausschließlich aus Quarz-Körnchen besteht, von denen einzelne durch staubförmige Einschlüsse (!), welche auf Grund der chemischen Untersuchung als kupferhaltige Erzstaubreste angesehen werden müssen, ganz dunkel gefärbt erscheinen.

Sehr vereinzelt braunrote Körnchen, die stark lichtbrechend sind, dürften (!) Zirkon sein. Beimengungen anderer Art konnten auf mikroskopischem Wege nicht mit Sicherheit festgestellt werden.

Die chemische Analyse lieferte folgende Ergebnisse:

II.	
Kieselsäure	98,600 %
Ton und Zirkonerde	0,331 %
Eisenoxyd	0,010 %
Kalk	0,158 %
Magnesia	0,190 %
Kupfer	0,093 %
Schwefelsäure	0,082 %
Schwefel	0,018 %
Alkalien	0,220 %
Summe 99,702 %	

Eine daraufhin von dem Zweiten von uns vorgenommene Kontrollanalyse des ersten Musters — das zweite Muster wurde leider nicht vorgelegt — bestätigte vollkommen das erste Ergebnis I. Eine sorgfältigst durchgeführte Nachsuchung nach Kupfer konnte auch mit den empfindlichsten Reaktionen keine Spur von Kupferverbindungen finden lassen.

Das Ergebnis der Analyse II, das einem, allerdings Silikatanalysen nicht als Spezialgebiet behandelnden, Hochschullaboratorium entstammt, gibt zu einigen allgemeinen Bemerkungen Anlaß, nicht so sehr wegen der jeden Kenner von Hohenbockaer Kies überraschenden qualitativen und quantitativen Einzelheiten. Nachdem das Muster des Sandes, welcher der Analyse II zu Grunde lag, wie erwähnt, nicht der Grube selbst entstammte, sondern dem Lagerbestande der Glasfabrik entnommen war, so ist die Möglichkeit gegeben, daß eine starke Verunreinigung des Originalsand während des Einlagerns geschah, wenn sich allerdings auch so „kupferhaltige Einschlüsse“ in Quarzkörnern schwer erklären lassen.

Wogegen aber Einsprache zu erheben ist, das ist die ziffernmäßige Darstellung der Analysenergebnisse, die durchwegs mit drei Dezimalen angeführt sind und damit den Schein einer Genauigkeit aufweisen, die sie in Wirklichkeit gar nicht besitzen können, und worüber einmal etwas eingehender gesprochen werden soll, das ist die Genauigkeitsgrenze bei chemischen Analysen im allgemeinen und bei Silikatanalysen im besonderen. Dies erscheint umso notwendiger, als der Praktiker, für den solche Analysenbefunde ausgestellt werden, selbst wenn er chemisch geschult ist, zumeist nicht genügende analytische Erfahrungen besitzt, um den wirklichen Wert einer derartigen „Genauigkeit“ kritisch würdigen zu können, und infolgedessen leicht geneigt ist, diese „Genauigkeit“ als Wertmesser für die Güte der Analyse selbst anzusehen. Denn daß in dem oben angeführten Analysenergebnisse II die so wichtige Bestimmung des Glühverlustes überhaupt nicht ausgewiesen

ist, daß zu der Angabe der Einzelzahlen mit drei Dezimalstellen das Defizit in der Summe mit 0,3% recht eigentümlich kontrastiert, wird zwar dem Analytiker sogleich auffallen, kann aber vom Nichtanalytiker leicht übersehen werden.

Eine einfache Ueberlegung zeigt aber, daß eine Bestimmung der meisten Einzelbestandteile auf drei Dezimalen überhaupt nicht möglich ist, daß selbst die zweite Dezimale zumeist ganz unsicher ist, abgesehen davon, daß diese Bruchteile, von einzelnen Ausnahmefällen abgesehen, praktisch belanglos sind.

Die Analyse eines Sandes oder eines Silikates wird in der Weise durchgeführt, daß zur Bestimmung des Kieselsäuregehaltes 0,5–1 g der Substanz durch Schmelzen mit der wenigstens fünffachen Menge Soda aufgeschlossen, die Schmelze mit Salzsäure zersetzt und die Kieselsäure durch zweimaliges Abdampfen und Trocknen bei 110–120° abgeschieden wird. Die abfiltrierte und gewaschene Kieselsäure wird gegläht und gewogen, die gewogene Kieselsäure wird durch Abrauchen mit Flußsäure und Schwefelsäure verflüchtigt, der geringe hinterbleibende Rückstand wieder gegläht und gewogen und seine Menge von dem früher erhaltenen Gewichte der Kieselsäure abgezogen.

Nun rechne man: die besten Analysenwagen wiegen auf 0,0001 g genau, bei einer Substanzmenge von 1 g bedeutet jedes 0,1 mg einen Fehler von 0,01%! Man könnte also theoretisch höchstens auf die zweite Dezimale genau bestimmen, in Wirklichkeit ist aber nicht einmal diese Genauigkeit erreichbar. Denn trotz zweimaligem Abdampfen ist die Abscheidung der Kieselsäure doch nicht absolut vollständig, die abgeschiedene Kieselsäure ist in Wasser und Salzsäure nicht gänzlich unlöslich, sodaß beim Waschen wenn auch sehr geringe Mengen in Lösung gehen usw. Es ist demnach nicht einmal die zweite Dezimale verbürgt, welchen Sinn hat es dann eine dritte zu „berechnen“?

Die übrigen Bestandteile, außer den Alkalien, werden bei der Analyse von Silikaten entweder auch im Sodaaufschlusse bestimmt oder es wird, wie bei der Bestimmung der Alkalien, eine Aufschließung mit Flußsäure und Schwefelsäure vorgenommen und die so gewonnene kieselsäurefreie Lösung zur Bestimmung der Basen verwendet, indem diese in unlösliche Form übergeführt, gereinigt, gegläht und gewogen werden. Hier kann man ja, bei einem überwiegenden Gehalte an Kieselsäure, größere Substanzmengen, bei Sanden bis zu 10 g, in Analyse nehmen, sodaß 0,1 mg der abgewogenen Bestandteile 0,001% bedeuten würde. Aber doch bedeutet auch hier die Angabe der dritten Dezimale eine rein rechnerische Spielerei. Denn die abgeschiedenen Bestandteile sind weder bis auf 0,1 mg in den Waschflüssigkeiten unlöslich, noch auf 0,1 mg rein von Verunreinigungen zu erhalten. Okklusionserscheinungen, Hygroskopizität, Einwirkung der Heizgase usw. schließen dies aus. Dazu kommt noch die Unmöglichkeit, die zu verwendenden Reagentien in idealer absoluter Reinheit zu erhalten. Der dadurch bewirkte Fehler wird natürlich umso größer, je größer die Menge der zu benützenden Reagentien ist. Diese Menge wird aber umso größer, je mehr Substanz in Analyse genommen wird. So ergibt sich auch hier die Unsicherheit der zweiten Dezimale schon, die völlige Sinnlosigkeit der dritten.

Einzig und allein bei der Eisenbestimmung ist eine so weitgehende Genauigkeit erreichbar, daß die Anführung einer dritten Dezimale berechtigt ist. Denn hier ermöglicht die kolorimetrische Methode oder die Titration mit genügend verdünnter Permanganatlösung eine weitgehende Empfindlichkeit der Bestimmung, die ganzen Fehlerquellen der Wägung fallen weg und auch bei Anwendung einer Substanzmenge bis zu 10 g sind außer Flußsäure und Schwefelsäure und dem bei der Permanganatmethode erforderlichen Reduktionsmittel keine weiteren Reagentien erforderlich, und eine Blindbestimmung gestattet auch noch leicht, diese Fehlerquelle zu beseitigen.

Was hier über die Genauigkeitsgrenze bei chemischen Analysen gesagt wurde, enthält für den Analytiker von Fach nichts Neues und wird hier keineswegs zum ersten Male gesagt. Hillebrand schreibt in seiner Analyse der Silikat- und Karbonatgesteine: „Washington (Manual of the Chemical Analysis of Rocks) hat das folgende vorgeschlagen, das sich auch der Sache nach mit den dafür angegebenen Zahlen Dittrich's (Neues Jahrbuch für Mineralogie und Geologie, Bd. 2, 19) deckt (Ueber die zulässigen Abweichungen unter doppelten Bestimmungen desselben Bestandteils): Für Kieselsäure und solche Bestandteile, deren Menge 30% und darüber beträgt, darf die Abweichung 0,2–0,3% betragen, für Tonerde und solche Stoffe, die 10–30% ausmachen, 0,1–0,2% und für Bestandteile, die 1–10% betragen, 0,05–0,1%. Diese Zahlen bedeuten % des Gesamtgesteines und nicht % des jeweiligen Einzelbestandteiles.“

Und bei Lunge-Beil, Chemisch-technische Untersuchungsmethoden, heißt es: „Sowohl bei wissenschaftlichen, wie bei

technischen Analysen ist es allgemeine Regel, die Berechnung bis auf eine, aber nur eine Stelle weiter als diejenige, welche man für sicher halten kann, auszudehnen. Wenn es eine Methode gestattet, 0,1% mit Sicherheit zu bestimmen, so dürfen wir bei der Aufstellung der Resultate nie mehr als eine zweite Dezimalstelle der % angeben. Für gewisse Zwecke darf sogar dies nicht geschehen, um die kaufmännischen Beamten nicht zu verwirren. — Wo wir den Hauptbestandteil einer Substanz zu ermitteln haben, der vielleicht 50, 80 oder 90% derselben ausmacht, da werden wir so gut wie nie über die zweite Dezimale der % hinausgehen können, denn selbst die erste wird nur ausnahmsweise sicher zu ermitteln sein. Auch in den meisten anderen Fällen wird es nutzlos oder geradezu irreführend sein, mehr als zwei Dezimalstellen der % anzugeben.“

Moderne Wärmewirtschaft.

Von Ewald Popp, Darmstadt.

(Nachdruck verboten.)

Durch den unglücklichen Ausgang des Weltkrieges werden der deutschen Industrie auf Grund des Friedensvertrages von Versailles und des ihm folgenden Kohlenabkommens von Spa eine derartig große Menge hochwertigster Kohle entzogen, daß es trotz der allergrößten Anstrengungen zur Hebung der Kohlenproduktion bei weitem nicht möglich ist, den Ausfall an diesem Volksgut auszugleichen. So ist es und wird es auch in Zukunft nur möglich sein, der gesamten Industrie (mit Ausnahme der Gas- und Elektrizitätswerke) wenig mehr als 20% von der im Jahre 1919 verbrauchten Kohlenmenge zur Verfügung zu stellen, die gegen die zu Friedenszeiten benötigte bereits stark vermindert war. Es erhellt daraus ohne weiteres, daß wir mit dem so geringen Quantum auf das wirtschaftlichste verfahren müssen. Zu diesem Zwecke hat zuerst der „Verein deutscher Ingenieure“ in Berlin eine „Hauptstelle für Wärmewirtschaft“ eingerichtet, die in sachkundiger Weise der Industrie beratend und unterstützend in allen einschlägigen Fragen zur Seite stehen soll. Eine zweite Beratungsstelle, die „Wärmestelle Düsseldorf“, wurde für die Rheinische Industrie vom „Verein deutscher Eisenhüttenleute“ mit einer Zweigstelle in Kattowitz für die schlesische Industrie ins Leben gerufen, ebenso haben der Verband Keramischer Gewerke und der Verband der Deutschen Glasindustriellen für die Keramik- und Glasindustrie Wärmeberatungsstellen eingerichtet. Den neuzeitlichen wärmetechnischen Anforderungen tragen ferner Rechnung die in allen Ländern (Bezeichnung nach der neuen Reichsverfassung für Bundesstaaten) bestehenden Dampfkessel-Revisionsvereine durch Einrichtung von Heizkursen und dergl. Die Einrichtung dieser Stellen erwies sich als sehr segensreich und ist in den verschiedenen Wirtschaftszweigen im weiteren Ausbau begriffen.

Richten wir nun unseren Blick auf die neuzeitliche Wärmewirtschaft selbst, so ist es ohne weiteres klar, daß der Grundsatz: Durchführung der größten Sparsamkeit und Erzielung des größtmöglichen wärmetechnischen Wirkungsgrades aller Licht und Kraft erzeugenden Maschinen und Anlagen, peinlicher denn je zu befolgen ist. Kommt doch neben dem bedeutenden Mangel an Kohlen ein zweiter wichtiger Faktor heute in Betracht, der in der Bilanz aller industriellen Betriebe eine große Rolle spielt, das ist der Preis der Brennmaterialien.

Zum weitaus größten Teile geschieht die Wärmeerzeugung für industrielle Zwecke durch direkte Verbrennung von Brennstoffen, wie Kohle, Öle und Gase unter Dampfkesseln. Die unvermeidlichen Verluste beim Dampfkesselbetrieb bestehen in erster Linie aus den Abwärmeverlusten, welche bedingt sind durch die unausgenützt ins Freie abstreichenden heißen Rauchgase, aus unvollständiger Verbrennung der Kohle auf dem Roste und endlich aus Wärmestrahlung und Wärmeableitung von Kessel und Dampfleitungen. Unvollständige Verbrennung kann durch sachgemäße Feuerungsanlagen und Bedienung vermieden werden. Der größte Verlust ist der Abwärmeverlust. Um ihn möglichst zu verringern, baut man in modernen Anlagen Rauchgas-Vorwärmer ein, derart, daß die Rauchgase vor ihrem Abstreichen ins Freie in den genannten Vorwärmern das Kesselspeisewasser auf etwa 70 Grad Celsius erwärmen, sich selbst dadurch abkühlen und mit niedrigerer Temperatur den Schornstein verlassen. Niederdruckkessel (bis 5 Atm. Ueberdruck) besitzen diese Vorrichtung zumeist nicht, weswegen bei ihnen der Abgasverlust gegenüber modernen Hochdruckkesseln (bis 21 Atm. Ueberdruck) relativ größer ist. Der Wirkungsgrad, d. h. das Verhältnis von zugeführter zu abgegebener Wärmemenge, der Niederdruckkessel ist daher auch geringer als der der Hochdruckkessel.

Zur Umwandlung von erzeugter Wärme in mechanische Arbeit kommen in Betracht die Dampfmaschine und Dampfturbine, sowie die Gasmaschine und die Gasturbine.

Die seitherige konstruktive Entwicklung der Dampfmaschine verlief unter dem Gesichtspunkt, den wärmetech-nischen Wirkungsgrad (Güteverhältnis) der Maschine bis zur äußersten Grenze praktischer Möglichkeit zu erhöhen, oder mit anderen Worten: bei hoher Leistung geringen Dampfverbrauch zu erzielen. Man kam so in jahrzehntelangem Schaffen von der mit Sattldampf betriebenen Einzylinder-Auspuffmaschine, die mit geringer Leistung und geringer Dampfspannung arbeitete, bis zur modernen zwei- und dreistufigen Heißdampf-Expansionsmaschine mit Kondensation und einer Leistung von mehreren 1000 Pferdestärken. Bei dem Bestreben, den Dampfverbrauch auch nur um wenige Gramm pro Pferdekraft-Stunde herabzumindern, ließ man zumeist außer Acht, daß durch unausgenutzt abfließendes warmes Kondensatorwasser ganz außerordentlich viel Arbeitsvermögen verloren ging. Beträgt doch dieser Verlust z. B. bei einer Einzylinder-Heißdampf-Maschine mit Kondensation etwa 60 % der von der Kohle zugeführten Wärme.

Dadurch und durch die bei gleicher Maschine etwa 25 %-igen Verluste im Kesselhaus wird auch jedem Laien der äußerst geringe Gesamtwirkungsgrad der Dampfmaschine, je nach ihrer Bauart in den Grenzen zwischen 7 und 17 % schwankend, erklärlich werden. Selbst große Dampfturbinen in elektrischen Zentralen von Leistungen mit 20000 KW. und mehr haben nur einen Wirkungsgrad von 13—17 %. Ganz ähnlich verhalten sich die Gas- und Oelmotoren. Auch sie weisen einen Verlust von 30—40 % auf, der durch die starke Wärmeaufnahme des Kühlwassers bedingt wird, während bei ihnen ungefähr 25 % in mechanische Arbeit umgesetzt werden. Von einer Betrachtung der Gasturbine sei im Rahmen dieser kurzen Ausführungen Abstand genommen, da ihre Entwicklung noch kein endgültiges Urteil zuläßt.

Die Not der Zeit drängte so auch mit Macht auf eine Abwärme-Verwertung hin. Ihre Durchführung erfolgt nach drei Gesichtspunkten:

1. Abgasverwertung,
2. Abhitzeverwertung und
3. Abdampfverwertung

Die Abgasverwertung findet ihr Hauptanwendungsgebiet naturgemäß in Hüttenwerken; die in großen Mengen zur Verfügung stehenden Abgase aus den Hochöfen und Kokereien werden nicht mehr nutzlos in die Atmosphäre geschickt, sondern sie dienen nach ihrer Reinigung zur Krafterzeugung, sei es indirekt durch Heizung von Dampfkesseln oder direkt durch Verbrennung in sog. Großgasmaschinen.

Unter Abhitze versteht man die hinter industriellen Feuerungen oder Gasmaschinen in den unverbrennbaren Abgasen noch zur Verfügung stehende Wärme. Dazu rechnen auch die Abgase der Dampfkesselfeuerungen, deren Wärme — wie bereits oben erwähnt — durch Einbau von Rauchgas-Vorwärmern zur Erwärmung des Kesselspeisewassers verwendet wird.

Im folgenden werde nun auf das besonders wichtige Gebiet der Abdampfverwertung eingegangen. Die Bedürfnisse größerer Werke erstrecken sich im allgemeinen auf Elektrizität in Form von Licht und Kraft, sowie auf Dampf von höherer und niederer Spannung. Die moderne Wärmetechnik sucht nun den Wärmeverbrauch der Betriebe dadurch zu verringern, daß die zur Stromerzeugung dienenden Dampfturbinen und Kolbendampfmaschinen statt mit Kondensation und den durch sie hervorgerufenen Verlusten mit einem solchen Gegendruck hinter der Kraftmaschine betrieben werden, daß Druck und Temperatur des Abdampfes noch für Fabrikations- und Heizzwecke ausreichen.

Die seitherige Betriebsweise gestaltete sich folgendermaßen. Die Kraftmaschine sei eine Dampfmaschine mit Oberflächen-Kondensation, welche die Möglichkeit bietet, das Kondensat im Kreislauf zur Kesselspeisung zu verwenden. Der der Maschine zuzuführende Dampf werde im Hochdruck-Dampfkessel erzeugt. Es wird der Abdampf im Kondensator niedergeschlagen und einem Sammelbehälter zugeführt. Von ihm aus gelangt er nunmehr kondensiert in einen weiteren Behälter, wo gereinigtes Frischwasser als Ausgleich für die Dampfverluste (Strahlungsverluste in den Leitungen, Undichtheiten usw.) auf dem Wege vom Kessel über die Maschine zum Kondensator zugeführt wird. Das Gemisch gelangt schließlich mittels Kesselspeisepumpe in den Kessel. Auf dem Wege dorthin wird es im Rauchgas-Vorwärmer durch abstreichende Feuerungsgase vorgewärmt. Dampf für Fabrikations- und Heizzwecke wird in besonderen Niederdruck-Kesseln erzeugt. Das Kondensat aus Fabrikationsapparaten (chemische Industrie) und Heizung wird ebenfalls in den erwähnten Sammelbehälter geleitet und kommt schließlich mit Frischwasser vermischt durch Pumpen in den Niederdruckkessel.

Hatten wir es bei dieser nunmehr veralteten Arbeitsweise des Dampfes nur mit einer Verwertung des warmen Kondensates zu tun, so ist man heute zu einer direkten Abdampfverwertung übergegangen. Der für die Kraftmaschine erforderliche Frischdampf wird als Heißdampf ausnahmslos in Hochdruckkesseln erzeugt. Die Anlage von Niederdruckkesseln erweist sich in der Folge als völlig überflüssig. Die Maschinen arbeiten nicht mehr mit Kondensation; es verläßt vielmehr der Dampf, nachdem er sein hohes Temperatur- und Druckgefälle in mechanische oder elektrische Energie umgesetzt hat, bereits bei einer für Fabrikations- und Heizzwecke erforderlichen Temperatur und Druckhöhe die Maschine. Das Kondensat aus den mit solchem Dampf gespeisten Fabrikationsapparaten und der Heizung wird in gleicher Weise wie früher in den Kessel wieder im Kreislauf zurückgeführt. Diese so außerordentlich einfache Abdampfverwertung erfordert jedoch, daß die von den jeweils laufenden Maschinen abfallende Dampfmenge stets gleich ist der für Fabrikation und Heizung benötigten. Ist dies der Fall, so können bis 70 % maximal der in der Kohle enthaltenen Kalorien nutzbringend verwendet werden gegen 7—18 % bei früherem Verfahren. Es ist nun aber der Fall sehr selten, daß der von der Kraftmaschine abgegebene Dampf stets dem für genannte weitere Zwecke benötigten quantitativ völlig entspricht, der Bedarf ist vielmehr meistens recht schwankend. Aus diesem Grunde erweist sich oft eine dritte kombinierte Betriebsweise, wenn auch nicht als die wärmetheoretisch beste, so doch als die praktischste. Gemeint ist das sog. Anzapfverfahren bei Verwendung von Anzapfturbinen und Anzapf-Kolbenmaschinen. Es arbeitet dabei die Maschine wieder mit Kondensation nach dem alten Prinzip. Benötigt nun plötzlich der Betrieb eine bestimmte Menge Dampf für Nebenzwecke, so geht man einfach daran, je nach Bedarf eine oder mehrere Turbinen oder Kolbenmaschinen zwischen Hoch- und Niederdruckseite an besonderen Vorrichtungen „anzupapfen“ und den teilweise expandierten Dampf den Bedarfsstellen zuzuführen. Die Kohlenersparnis bei Anzapfbetrieb beruht darauf, daß die aus den Maschinen für die Nebenzwecke entnommenen Dampf-mengen in ihrem Hochdruckstadium erst noch mechanische und elektrische Arbeit leisten, für die sonst der Aufwand besonderer Dampf-mengen aus dem Kessel erforderlich wäre. Der in vielen, besonders chemischen Fabriken auftretende Bedarf an warmem Wasser wird gedeckt durch die beträchtlichen Mengen Zylinder-Kühlwassers von 40—50 Grad Celsius der Gasmaschinen oder durch den Abdampf der mit Auspuff arbeitenden Kessel-Speisepumpen.

Im Rahmen dieser allgemeinen Skizze eine erschöpfende Darstellung aller Möglichkeiten moderner Abdampfverwertung zu geben, ist nicht denkbar, da hierzu vor allem eine eingehende Behandlung der theoretischen Grundlagen erforderlich wäre. Es sollen nur die Richtlinien dargestellt werden, durch die es möglich ist, den Dampfbetrieb weit wirtschaftlicher als seither zu gestalten. Auch müßte in jedem einzelnen Falle besondere Rücksicht genommen werden auf die speziellen Betriebsverhältnisse, zu denen in erster Linie die bereits vorhandenen kostspieligen Kraftanlagen rechnen. Nur wenige Betriebe können es sich heute leisten, neue moderne Zentralen zu errichten. Selbst neuzeitliche Umbauten sind unter den gegenwärtigen Verhältnissen mit beträchtlichen finanziellen Opfern verknüpft. Man muß vielmals sich damit begnügen, alte Betriebe sozusagen „innerlich“ zu verbessern. Kann es doch vorkommen, daß ganz moderne Anlagen in ihrer Wirtschaftlichkeit durch schlechte Bedienung, mangelhafte Wartung, ungünstige Einstellung der Steuerung usw. stark beeinträchtigt werden. Eine laufende gründliche Ueberwachung sämtlicher maschinentechnischen Anlagen sollte heute in keinem Betriebe mehr fehlen, der auch nur den geringsten Anspruch auf Sparsamkeit und Wirtschaftlichkeit machen will.

Die Not unserer Zeit lenkte mit Macht auf die Modernisierung der Wärmewirtschaft hin und beschleunigte sie derart, daß es bereits heute jeden Deutschen mit Stolz und Befriedigung erfüllen kann im Hinblick darauf, was unsere Industrie in dieser Hinsicht bereits geleistet hat und weiterhin leisten wird.

Der neue luxemburgische Zolltarif.

In Luxemburg ist der Zolltarif des früheren Zollvereins durch einen neuen Zolltarif vom 28. Juli 1921 ersetzt worden.

Die Regierung ist ermächtigt, im Wege der Gegenseitigkeit ganz oder teilweise auf die Erhebung einer jeden der im Tarife vorgesehenen Taxen zu verzichten. Sie darf des weiteren alle durch die Umstände erforderlich werdenden Detailänderungen zu diesem Tarif vornehmen. Dies kann alles im Wege eines öffentlichen Verwaltungsreglements bewerkstelligt werden.

Die statistischen Gebühren sind provisorisch durch Aufkleben luxemburgischer Briefmarken, die mit dem Aufdruck „droits de statistique“ versehen sind, zu entrichten.

Durch ein Gesetz vom 6. August 1921 ist weiter bestimmt worden, daß die in dem Zeitraum zwischen der Einbringung des Entwurfes zu dem Gesetze betreffend den neuen Zolltarif vor die Abgeordneten-kammer und dem Inkrafttreten des genannten Gesetzes in das Land eingeführten Waren den in diesem Gesetze vorgeschriebenen Abgaben unterliegen, wenn aus den Umständen, hauptsächlich aus der außergewöhnlichen Höhe der eingeführten Warenmengen hervorgeht, daß die Einfuhr zu Spekulationszwecken und zur Vermeidung der Verzollung nach dem neuen Tarif erfolgt ist. In diesem Falle werden die Abgaben von der Gesamtheit der betreffenden Sendungen erhoben.

Die Erhebung des Zolles nach den vorstehenden Bestimmungen wird durch eine Entscheidung des General-Direktors der Finanzen angeordnet. Gegen diese Entscheidung können die Beteiligten innerhalb einer Frist von zehn Tagen nach deren Bekanntgabe Beschwerde beim Staatsrat, Ausschluß für Streitsachen, einlegen, welcher sofort und mit direkter Jurisdiktion darüber beschließt.

Die im nachstehenden Tarife vorgeschriebenen spezifischen Zollsätze werden mit dem dahinter angegebenen Koeffizienten vervielfältigt. Diese Koeffizienten können abgeändert werden, ohne jedoch die Ziffer 6 übersteigen zu dürfen, sie können auch abgeschafft oder auf andere spezifische Zollsätze als diejenigen für die sie im Tarife angegeben sind, angewandt werden. Diese Maßnahmen bilden den Gegenstand von öffentlichen Verwaltungsreglements und werden der Abgeordneten-kammer, wenn sie tagt, sofort, wenn nicht, sodann in ihrer allernächsten Tagung vorgelegt.

Für die für uns in Frage kommenden Erzeugnisse sieht der neue luxemburgische Zolltarif die nachstehend aufgeführten Zollsätze vor.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Maßstab	Zollsatz in Franken	Koeffizient
51	Tonwaren.			
	Terrakotta:			
	Ziegelsteine, Drainröhren und andere Erzeugnisse derselben Art . . .	—	zollfrei	—
	Dachziegel:			
	a) glasiert oder emailliert und Falzdachziegel	100kg	0,50	3
	b) andere	—	zollfrei	—
	Gasretorten und Schmelztiegel aller Art	—	zollfrei	—
	Tonpfeifen	—	zollfrei	—
	Platten und Fliesen aus feinem Ton oder Steingut, Platten aus Zement:			
	a) einfarbig	100kg	1,00	3
	b) mehrfarbig	100kg	1,50	3
	Platten aus Fayence oder Porzellan:			
	1. weiß:			
	a) ohne Verzierungen	100kg	4,00	3
	b) mit Verzierungen	100kg	5,00	3
	Hierunter fallen auch elfenbeinfarbige und gelbliche Platten.			
	2. andere:			
	a) einfarbig, mit oder ohne Verzierungen	100kg	5,00	3
	b) mehrfarbig, mit oder ohne Verzierungen	100kg	7,00	3
	Platten, nicht besonders aufgeführt	—	zollfrei	—
	Gewöhnliche Töpferwaren, anderweit nicht besonders genannt . . .	vom Wert	10 %	—
	Fayence, nicht besonders aufgeführt	vom Wert	10 %	—
	Porzellan, nicht besonders aufgeführt	vom Wert	15 %	—
66	Glaswaren.			
	Glasscherben, Glasbruch	—	zollfrei	—
	Flaschen, Glasballons:			
	a) aus weißem Glase oder aus halbweißem Glase	100kg	2,00	3,5
	b) andere	100kg	1,50	3,5
	Korbflaschen, umflochtene Glasballons	100kg	4,00	3,5
	Gewöhnliches Glas mit Ausnahme der Flaschen	vom Wert	10 %	—
	Alle anderen Glaswaren; Spiegelglas und Fensterglas	vom Wert	10 %	—

Der Güterverkehr nach dem deutschen Zollausland. *)

Von H. Beyer, Eisenbahnobersekretär.

Zollausland — Zollinland. Unter dem Begriff deutsches Zollausland ist keinesfalls nur das deutsche Ausland zu verstehen, sondern außer diesem auch folgende deutsche Gebiete: Die Freihäfen Hamburg, Bremerhafen, Cuxhafen, Geestemünde, die Zollausschlußgebiete Bremen und Emden, die Insel Helgoland und einige Orte in Baden. Diese erwähnten deutschen Gebiete werden knrz als Zollausschlüsse bezeichnet. Mit den Freihäfen dürfen keinesfalls die Freibezirke Stettin, Altona (Elbe), Brake (Oldbg.) und Neufahrwasser verwechselt werden, die wie das übrige Deutschland Zollinland sind.

Allgemeine Bestimmungen. Im Verkehr mit dem Zollausland sind mannigfache Zoll-, Steuer-, Polizei- und statistische Vorschriften zu beachten, die für die verschiedenen Länder zum Teil auch verschieden sind. Bei Nichtbefolgung dieser hat der Absender, sofern die Eisenbahn schuldlos ist, alle Folgen, die sich daraus ergeben, zn tragen. Sollten demnach von einem Grenzzollamt Güter zur Beförderung nach dem Ausland aufgehalten werden, weil Zollpapiere fehlen oder weil sie unvollständig ausgefüllt sind, so hat der Absender für das Wagenstand- oder Lagergeld, das bis zur Beseitigung der beanstandeten Mängel entsteht, zu haften. Er muß sich auch gefallen lassen, wenn die Eisenbahn auf seine Kosten und Gefahr hin das Gut ausladet, auf Lager nimmt oder einem Spediteur oder öffentlichem Lagerhaus übergibt. Beachtenswert ist, daß die Eisenbahn nicht verpflichtet ist, die dem Frachtbrief beigefügten Papiere auf ihre Vollständigkeit und Richtigkeit zu prüfen. Trotzdem verweigert sie in der Regel die Beförderung, wenn sich hierbei Mängel ergeben sollten und beruft sich auf § 3 der Eisenbahn-Verkehrsordnung. (Die Beförderung kann nicht verweigert werden, wenn 1. den geltenden Beförderungs-Bedingungen und den sonstigen allgemeinen Anordnungen der Eisenbahn entsprochen wird usw.) In diesen Fällen stellt die Eisenbahn eben die Bedingung, das Gut mit vollständigen und richtig ausgefüllten Papieren aufzuliefern. Der Grund hierfür liegt darin, daß die von den Grenzzollämtern angehaltenen Sendungen die Grenzbahnhöfe überfüllen und den Güterverkehr zum Stocken bringen und durch die Verstädigung der Versandstation und des Absenders über den Zustand des Gutes eine bedeutende Mehrarbeit entsteht.

Wesentlich für die Rechtsverbindlichkeit sind der Artikel 10 des Internationalen Uebereinkommens und der Paragraph 65 der Eisenbahn-Verkehrsordnung. Artikel 10 des Internationalen Uebereinkommens besagt: „Der Absender ist verpflichtet, dem Frachtbriefe diejenigen Begleitpapiere beizugeben, welche zur Erfüllung der etwa bestehenden Zoll-, Steuer- oder Polizeivorschriften vor der Ablieferung an den Empfänger erforderlich sind. Er haftet der Eisenbahn, sofern derselben nicht ein Verschulden zur Last fällt, für alle Folgen, welche aus dem Mangel der Unzulänglichkeit oder Unrichtigkeit dieser Papiere entstehen. Der Eisenbahn liegt eine Prüfung der Richtigkeit und Vollständigkeit derselben nicht ob. Die Zoll-, Steuer- und Polizeivorschriften werden, solange das Gut sich auf dem Wege befindet, von der Eisenbahn erfüllt. Sie kann diese Aufgabe unter ihrer eigenen Verantwortlichkeit einem Kommissionär übertragen oder sie selbst übernehmen. In beiden Fällen hat sie die Verpflichtungen eines Kommissionärs. Der Verfügungsberechtigte kann jedoch der Zollbehandlung entweder selbst oder durch einen im Frachtbriefe bezeichneten Bevollmächtigten beiwohnen, um die nötigen Aufklärungen über die Tarifierung des Gutes zu erteilen und seine Bemerkungen beizufügen. Diese dem Verfügungsberechtigten erteilte Befugnis begründet nicht das Recht, das Gut in Besitz zu nehmen oder die Zollbehandlung selbst vorzunehmen. Bei der Ankunft des Gutes am Bestimmungsort steht dem Empfänger das Recht zu, die zoll- und steueramtliche Behandlung zu besorgen, falls nicht im Frachtbrief etwas anderes festgesetzt ist. Falls diese Behandlung weder durch den Empfänger noch gemäß anderweitiger Festsetzung im Frachtbriefe durch einen Dritten erfolgt, ist die Eisenbahn verpflichtet, sie zu besorgen.“

Der § 65 der Eisenbahn-Verkehrsordnung enthält ähnliche Bestimmungen und lautet u. a.: „Der Absender ist verpflichtet, dem Frachtbrief alle Begleitpapiere beizugeben, die zur Erfüllung der Zoll-, Steuer- oder Polizeivorschriften vor der Ablieferung an den Empfänger erforderlich sind; sie sind im Frachtbrief genau zu bezeichnen. Die Eisenbahn ist nicht verpflichtet, diese Papiere auf ihre Richtigkeit und Vollständigkeit zu prüfen. Der Absender haftet der Eisenbahn, sofern sie nicht ein Verschulden trifft, für alle Folgen, die aus dem Mangel, der Unzulänglichkeit oder der Unrichtigkeit der Papiere entstehen, auch hat er für die Dauer eines hierdurch verursachten

*) Industrie- und Handels-Zeitung 1921, Nr. 190 und 191.

Aufenthalts in der Beförderung von mehr als 48 Stunden das tarifmäßige Lager- oder Standgeld zu zahlen. Die Zoll-, Steuer- und Polizeivorschriften sind, solange das Gut unterwegs ist, gegen die tarifmäßigen Gebühren von der Eisenbahn zu erfüllen. Sie kann diese Aufgabe unter ihrer Verantwortlichkeit auf Kosten des Verfügungsberechtigten einem Spediteur übertragen. In beiden Fällen hat sie die Pflichten des Spediteurs. Wenn der Absender eine unzulässige oder unausführbare Art der Abfertigung beantragt hat, so hat die Eisenbahn die Abfertigung zu veranlassen, die sie als die vorteilhafteste für den Absender erachtet. Dieser ist hiervon zu benachrichtigen. Der Absender kann im Frachtbrief erklären, daß er selbst oder ein namhaft gemachter Bevollmächtigter der Zoll- oder Steuerbehandlung beiwohnen wolle. Auf Antrag und gegen Erstattung der Kosten ist der Absender oder sein Bevollmächtigter von der Ankunft des Gutes auf der Station, wo diese Behandlung stattfindet, zu benachrichtigen. Der Absender oder sein Bevollmächtigter ist berechtigt, die nötigen Aufklärungen über das Gut zu geben. Das Gut in Besitz zu nehmen oder die Zollbehandlung selbst zu betreiben, sind sie nicht befugt.“

Um ein besseres Verständnis für den Güterverkehr nach dem deutschen Zolllausland zu haben, ist es notwendig, sich klar zu werden, welche rechtlichen Unterlagen für die Beförderung von Gütern in Frage kommen. Für alle Sendungen, die auf den dem öffentlichen Verkehr dienenden deutschen Haupt- und Nebeneisenbahnen (nicht die Kleinbahnen, wohl aber die sächsischen Schmalspurbahnen) befördert werden, gelten die Bestimmungen des deutschen Eisenbahn-Gütertarifs, Teil I, Abteilung A (enthaltend die für den Güterverkehr in Betracht kommenden Paragraphen der Eisenbahn-Verkehrsordnung nebst Ausführungsbestimmungen), ferner der Abteilung B (bestehend aus den allgemeinen Tarifvorschriften, wie Grundzüge der Frachtberechnung, der Gütereinteilung und des Nebengebührentarifs) sowie die für die einzelnen Verkehre in Anwendung kommenden Teile II (Sonderbestimmungen für einzelne Bahnen, Bahnhöfe, ferner die Entfernungen, die Frachtsätze, die Ausnahmetarife usw. enthaltend). Bei Beförderung von Gütern auf den übrigen Eisenbahnen kommen die Bestimmungen des Internationalen Uebereinkommens (abgekürzt I. Ue.), die sich übrigens mit denen der Eisenbahnverkehrs-Ordnung (abgekürzt E. V. O.) zum großen Teil decken, und die besonderen Vorschriften der betreffenden Bahnen (z. B. die Oesterreichischen Betriebsreglements) in Frage, soweit sie sich dem I. Ue. unterworfen haben. Es kommt demnach in Betracht bei einer Sendung von: Berlin nach Leipzig die E. V. O., von Berlin nach Hamburg-Freihafen linkselbisch (Zolllausland) ebenfalls die E. V. O., von Berlin nach Paris das I. Ue., von Berlin nach Bodenbach bei Aufgabe des Gutes mit internationalem Frachtbrief das I. Ue., mit deutschem Frachtbrief jedoch die E. V. O. (In Bodenbach endet die deutsche Reichseisenbahn, Bodenbach ist ferner Grenzzollbahnhof). — Sämtlichen Sendungen nach dem deutschen Zolllausland sind ein statistischer Anmeldeschein und eine Ausfuhrerklärung beizufügen.

Statistischer Anmeldeschein. Auf genaue Ausfüllung des statistischen Scheines ist besonderer Wert zu legen. Er muß von dem Versender der Ware oder seinem Handlungsbevollmächtigten (Prokuristen) eigenhändig mit Angabe des Ortes und des Datums unterschrieben sein. Ferner ist die statistische Gebühr durch Aufkleben von statistischen Marken zu entrichten. Diese wie auch die statistischen Anmeldescheine sind in den Postanstalten erhältlich.

Ausfuhrerklärung. Für die Ausfuhrerklärung ist bis jetzt noch kein besonderer Vordruck vorgeschrieben. Wohl kann man solche im Handel käuflich erwerben. Es genügt aber auch, wenn man einen Bogen weißes Papier möglichst in Größe des Frachtbriefes hierzu verwendet, der folgende Angaben enthält: Als Überschrift: Ausfuhrerklärung, ferner das Bestimmungsland, den Namen und Wohnsitz des Absenders und des Empfängers, die Zahl und Art, das Zeichen und die Nummer sowie das Rohgewicht der Packstücke, die Gattung der Ware nach handelsüblicher oder sprachgebräuchlicher Bezeichnung, den Gesamtwert, den Ort, das Datum und die Unterschrift des Versenders.

Ausfuhrfreie Güter. Man unterscheidet ausfuhrfreie und ausfuhrpflichtige Güter. Auskünfte hierüber erteilen die Zollbehörden. Bei Aufgabe von ausfuhrfreien Gütern hat der Versender der Güterabfertigung eine zollamtliche Bescheinigung vorzulegen, aus der hervorgeht, daß die Ware, die er laut Frachtbrief versendet, ausfuhrfrei ist. Diese Bescheinigung erhält der Versender wieder zurück und ist für dessen Richtigkeit verantwortlich, d. h., er darf sie nur so lange benutzen, als eben diese betreffende Ware ausfuhrfrei ist.

Ausfuhrpflichtige Güter. Bei ausfuhrpflichtigen Gütern ist dem Frachtbrief eine Ausfuhrbewilligung beizugeben und samt Nummer und Ausstellungstag auf diesem zu vermerken. Es ist darauf zu achten, daß die Gültigkeitsdauer, die drei Monate

beträgt, gewahrt und daß die Ausfuhrabgabe, sofern eine zu entrichten ist, bezahlt ist. Die Abgabe kann bei jeder Zollkasse entrichtet werden. Diese versieht die Ausfuhrbewilligung mit einem Stempel und vermerkt, ob die Abgabe bezahlt oder die Ware abgabefrei ist. Werden Teilsendungen ausgeführt, so ist die Abgabe für die ganze Sendung auf einmal im voraus zu bezahlen. — Einer Ausfuhrbewilligung bedarf es nicht, wenn eine zollamtliche Vorabfertigung, die übrigens stets vorzunehmen ist, sofern sich am Versandort eine Zollstelle befindet, stattgefunden und die Zollbehörde auf dem Frachtbrief vermerkt hat, daß die Ausfuhr statthaft ist, wenn das Gut bis (Datum) aufgeliefert wird oder daß es ausfuhrfrei ist. — Hat der Absender nur eine Ausfuhrbewilligung für Güter, die er nicht auf einmal, sondern nach und nach versendet (Teilsendungen), so behält diese Ausfuhrbewilligung nach Aufgabe der ersten Sendung entweder die Zollbehörde am Versandort oder, wenn sich dort keine befindet, die nächste auf dem Beförderungsweg gelegene oder, wenn auch dies nicht zutrifft, das Grenzzollamt zurück. Beim Versand der zweiten, dritten usw. Teilsendung legt der Absender derjenigen Zollbehörde die dazugehörigen Ausfuhrerklärungen vor, die die Ausfuhrbewilligung zur ersten Sendung in den Händen hat. Die Zollbehörde bescheinigt auf den Ausfuhrerklärungen, daß die Ausfuhrbewilligung Nr. so und so usw. vorgelegen hat und die Ware ausfuhrfrei ist. In diesen Fällen vertritt die bescheinigte Ausfuhrerklärung die Ausfuhrbewilligung. — Erwähnt sei noch, daß für die Ausstellung der Ausfuhrbewilligungen der Reichskommissar für Ein- und Ausfuhr oder die von ihm beauftragten Stellen zuständig sind.

Die bis hierher erwähnten Bestimmungen finden bei sämtlichen Sendungen nach dem deutschen Zolllausland Anwendung. Für die einzelnen Länder ist noch folgendes zu beachten:

Deutsch-Oesterreich. Erforderliche Papiere: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 2 Stammerkklärungen und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. 1 Einfuhrbewilligung. — Beschränkungen: Nachnahmen sind nicht zugelassen, Frankaturzwang einschließlich aller Nebengebühren bis zur Grenze ist vorgeschrieben, Frankierung für die Gesamtstrecke ist unzulässig, der Absender hat auf dem Frachtbrief die deutsche Uebergangsstation vorzuschreiben.

Tschechoslowakei. Mitzugeben sind: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 2 tschechische Zollerklärungen und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. 1 Einfuhrbewilligung. Die deutsche Uebergangsstation ist auf dem Frachtbrief vorzuschreiben.

Dänemark, Schweden, Norwegen. Erforderlich sind: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 1 Ausfuhrbewilligung, soweit erforderlich. Der Absender hat die deutsche Uebergangsstation im Frachtbrief anzugeben.

Niederlande. Notwendige Papiere: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 1 Ausfuhrbewilligung, wenn erforderlich. — Die deutsche Uebergangsstation ist im Frachtbrief zu bezeichnen. Ferner muß auf diesem der Wert der Ware, in Gulden und Cents ausgedrückt, ersichtlich sein. Bei Wagenladungen zählbarer Güter ist außerdem die Anzahl, Art der Verpackung, Inhalt und Gewicht der einzelnen Frachtstücke anzugeben. — Nähere Bestimmungen sind außer in dem I. Ue. in der Kundmachung für den Eil- und Frachtgutverkehr (einschl. Kohlenverkehr) zwischen Stationen der deutschen Eisenbahnen und den Saarbahnen einerseits und auf niederländischem Gebiete gelegenen Stationen der niederländischen und deutschen Eisenbahnen anderseits enthalten. (Gültig vom 1. April 1921.) Preis 50 Pfg.

Belgien. Beizufügen sind: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 2 belgische Zolldeklarationen und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. 1 Einfuhrbewilligung.

Frankreich und Elsaß-Lothringen. Erforderlich sind: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 3 französische Zolldeklarationen und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. Einfuhrbewilligung. — Die Faktura in Ur- oder Abschrift oder die Wertangabe in der Zolldeklaration (letzteres ist nicht zu empfehlen). — Die Zolldeklarationen sind in französischer oder deutscher und französischer Sprache mit Tinte oder Tintenschrift auszufüllen.

Luxemburg. Notwendig sind: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 2 Warenklärungen (Begleitzettel, deutsch und französisch) und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. 1 Einfuhrbewilligung. — Beim Durchgang durch Belgien sind außerdem 1 französische, beim Durchgang durch Elsaß-Lothringen außerdem 3 französische Zolldeklarationen beizufügen.

Die rechtlichen Grundlagen für den Güterverkehr nach Belgien, Frankreich und Luxemburg sind zu ersehen aus den „Reglementarischen Bestimmungen für den Eil- und Frachtgut-

verkehr sowie den Verkehr mit lebenden Tieren, Fahrzeugen und Leichen zwischen den belgischen, französischen, luxemburgischen Eisenbahnen einerseits und den deutschen Eisenbahnen sowie den Staatsbahnen andererseits". (Gültig vom 1. Oktober 1920.) Preis 2,25 Fr.

Sargebiet. Mitzugeben sind: 1 deutscher Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 3 französische Zolldeklarationen und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. 1 Einfuhrbewilligung, 1 Ursprungszeugnis.

Schweiz. Vorgeschriebene Papiere: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 1 schweizerische Zolldeklaration, 1 Ausfuhrbewilligung, soweit erforderlich. — Die deutsche Uebergangsstation ist vorzuschreiben.

Italien. Verlangt werden: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. 1 Einfuhrbewilligung, 1 Ausfuhrerklärung, 2 internationale dreisprachige Zolldeklarationen (ital.), 1 Originalfaktura für bestimmte Güter. — Bei der Durchfuhr durch Oesterreich sind außerdem 2 österreichische Stammerklärungen mitzugeben. — Beschränkungen: Frankaturzwang einschließlich aller Nebengebühren bis zur italienischen Uebergangsstation; Nachnahmen sowie Angaben des Interesses an der Lieferung sind ausgeschlossen; der Absender hat die Grenzübergänge von Staat zu Staat vorzuschreiben, Beschränkungen bestehen ferner noch bei der Erteilung von nachträglichen Verfügungen. Bei Sendungen nach Triest, wo Abfertigung nach dem österreichisch-adriatischen oder tschechoslowakisch-adriatischen Tarif im Frachtbrief verlangt wird, bestehen besondere Vorschriften, die wie auch die übrigen Bestimmungen für den deutsch-italienischen Güterverkehr aus der: „Kundmachung über den Güterverkehr zwischen Deutschland einerseits und Italien anderseits über den Brenner, über Innichen, Tarvis und Postumna“ zu ersehen sind. (Gültig vom 15. März 1921.) Preis 50 Pfg.

Danzig und Memelgebiet. Erforderliche Papiere: 1 deutscher Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 1 Ausfuhrbewilligung, soweit erforderlich.

Polen. Beizufügen sind: 1 internationaler Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung und soweit erforderlich: 1 Ausfuhrbewilligung resp. 1 Einfuhrbewilligung. Beschränkungen: Frankaturzwang einschließlich aller Nebengebühren bis zur Uebergangsstation, Nachnahmen sind ausgeschlossen.

Freihafengebiet Hamburg. Mitzugebende Papiere: 1 deutscher Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 1 Ausfuhrbewilligung, wenn erforderlich. — Als Bahnhöfe kommen in Frage: Hamburg Freihafen, Hamburg-Süd oder Hamburg Freihafen linkselbisch, Hamburg Freihafen rechtselbisch oder Hamburg Kai rechts. — Einer Ausfuhrbewilligung bedarf es nicht, wenn Sendungen an Empfänger gerichtet sind, die in Anlage 4 der Ausfuhr-D.-A. (siehe weiter unten) genannt sind oder bei Aufgabe von Gütern, wo der Absender eine von einem Hamburger Zollamt bestätigte Bescheinigung des Empfängers vorlegt (siehe Anlage 5 der Ausfuhr-D.-A.).

Freihafen, Bremerhaven, Cuxhaven, Geestemünde, Zollausschlußgebiet Bremen und Emden, Insel Helgoland und die badi-schen Zollausschlüsse: Gefordert wird nur: 1 deutscher Frachtbrief, 1 statistischer Anmeldeschein, 1 Ausfuhrerklärung, 1 Ausfuhrbewilligung, soweit erforderlich.

Weitere wertvolle Aufschlüsse über Ausfuhrangelegenheiten sind in der „Dienstweisung über die Behandlung der Aus- und Einfuhrbewilligungen und über die Erhebung der Ausfuhrabgabe“ (abgekürzt Ausfuhr-D.-A.) vom 5. Juli 1921 zu finden. (Geringer Preis).

Nach dem übrigen deutschen Zollaussland, wie Rußland, Jugoslawien, Türkei usw. besteht gegenwärtig noch kein direkter Güterverkehr. Sendungen nach dorthin sind an eine Mittelsperson (Spediteur) auf der Uebergangsstation zu richten, die dann das Gut neu aufzugeben hat.

Besetztes Gebiet. Das besetzte Gebiet gilt nicht als deutsches Zollaussland, ist es aber in gewissem Sinne doch. Erforderlich sind: 1 deutscher Frachtbrief, 2 Warenerklärungen (Begleitzettel) und eine Einfuhrbewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Bad Ems. Letztere ist nicht notwendig für einfuhrfreie Güter und ferner, wenn der Frachtbrief den Vermerk trägt: „Einfuhrbewilligung Nr. beim Zollamt X hinterlegt“ oder „Einfuhrbewilligung befindet sich in Händen des Empfängers.“

Weitere Aufklärungen über den Eisenbahnverkehr (auch Expreßgut und Gepäck) mit dem besetzten Gebiet sind in den Nummern 47, 54 und 67 des „Gemeinsamen Tarif- und Verkehrs-Anzeigers für den Güter- und Tierverkehr“, Verlag von J. Springer in Berlin W. 9, Linkstr. 23/24, zu finden, die bei diesem oder ebenso wie die erwähnten Kundmachungen usw. durch Vermittelung einer Güterabfertigung bestellt werden können.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Die Porzellanfabrik Limbach, A.-G., Limbach, schreibt uns: Durch die Presse ist kürzlich eine Notiz gegangen, unser Werk betreffend, die eben so leichtfertig wie kenntnislos von einer Person verfaßt wurde, um geschäftlich schädigend zu wirken. Wir sehen uns veranlaßt, aus einer jahrelang geübten Reserve herauszutreten und Ihnen zur Steuer der Wahrheit, deren unmittelbarer Träger ja die Presse sein sollte und das von jeher auch der Leitgedanke ihrer gesch. Zeitschrift war und ist, mit Folgendem zu dienen.

Die Führung der Porzellanfabrik Limbach wurde mit Oktober 1918 von dem Unterzeichneten, einem langjährigen Geschirrfachmann, aus einer erstklassigen bayerischen Fabrik kommend, übernommen. Der damals in seiner Einrichtung teils vernachlässigte, in seiner Anlage teils verwahrloste Betrieb war den Forderungen der veränderten Zeitverhältnisse in keiner Weise gewachsen, rückständig und reparaturbedürftig im höchsten Grade. Dazu kommt noch, daß hier der figürliche Genre, besonders Nippes, des mittleren und niederen Stapels vorwiegend, wie in den meisten Thüringerwald-Fabriken, fabriziert wurde. Die neue Betriebsleitung war sich, wie auch bereits in einem Artikel im Jahre 1917 im „Leipziger Tageblatt“ über die Ansichten der Porzellanindustrie seitens des Unterfertigten gesagt, bewußt, daß in der Nachkriegszeit, wenn ein Rückschlag der Konjunktur eintreten würde, der Luxus und zumal der niedere Luxus von einer Stagnation am ehesten betroffen werden würde. Auf Grund dieser wohlberechtigten Anschauung war es daher bei Betriebsübernahme gleichzeitig fester Entschluß, der Porzellanfabrik Limbach durch die Angliederung der Geschirrfabrikation eine, auch für die Zukunft, tragfähigere Basis zu geben.

In Erkenntnis dieses Umstandes wurden bereits 1918 in planmäßiger Weise die Vorkehrungen für die anzugliedernde Produktion getroffen. Vor allen Dingen wurden die verzettelten Altthüringer Massemühlen, die mit unzuverlässiger Wasserkraft betrieben wurden, zum größten Teil stillgelegt während in Limbach selbst die Dampfkraft eingeführt und eine den neuzeitlichen Anforderungen entsprechende Massemühle eingerichtet wurde. Damit war vor allen Dingen der Fabrik eine Entwicklungsmöglichkeit nach jeder Seite geboten. In planmäßiger Verfolgung des gesteckten Zieles wurde dann eine mechanische Maschinendreherei eingerichtet, Gebäude entsprechend dazu umgebaut und die vorhandenen Anlagen bei Übernahme der Reparaturarbeiten gleichzeitig so gestaltet, daß eine möglichst harmonische, den Fabrikationsmethoden entsprechende Arbeitsweise entfaltet werden konnte. Diese Arbeiten, die dem Zwecke der Geschirrfabrikation und Betriebsverbesserung dienen, sind im allgemeinen durchgeführt, und es bedarf nur noch einiger kleinen maschinellen Ergänzungen,

um dem erstrebten Ziele, der Leistung von Qualitätsarbeit, noch näher zu kommen.

Die aufgenommenen Geschirrrartikel führen sich im allgemeinen gut ein, und dieser Betriebszweig wird sicher höchst befruchtend für die Anlage wirken. Die Angliederung der Geschirrfabrikation soll den Ausgleich für das verminderte Nippesgeschäft bieten, um so mehr, da jener Artikel durch die in Aufnahme gekommene 15%-ige Luxusstener für das Inlandsgeschäft fast geradezu der Vernichtung preisgegeben wurde, ein Umstand, unter dem alle Thüringerwald-Fabriken, die diese Artikel fabrizieren, zu leiden haben. Hier zeigt sich drastisch die Wirkung der stenerlichen dillettantischen Plasmacherei in ihrer schärfsten Wirkung und beweist gleichzeitig, wie Tausende von Existenzen, also Arbeiter, unter verkehrten Maßnahmen in ihrem Erwerbsleben zu leiden haben. Arbeiterentlassungen sind bisher in keiner Weise vorgekommen. Seitens der Fabriksleitung wurde aber unter Bedachtnahme auf die Existenzermöglichung der Arbeiter für den Nippesgenre Kurzarbeit eingeführt, während man andererseits nicht ohne Aussicht auf Erfolg bemüht war, durch andere, aber gelegener Artikel die Erwerbsmöglichkeit zu festigen.

Die Geschäftslage selbst ist nicht schlechter als wie die anderer Thüringerwald-Fabriken der gleichen Kategorie, nur mit dem Unterschied, daß hier für Limbach durch die Aufnahme der Geschirrfabrikation, die zukünftige Betriebsrentabilität eine gesichrtere Basis hat als ehemals. Bei dem Streben nach Qualitätserzeugung hat es sich natürlich die Fabriksleitung angelegen sein lassen, tüchtige Fachkräfte zu gewinnen, um sie in befruchtendem Sinne wirken zu lassen, aber keineswegs hat sie die Absicht, durch eine Schar von Künstlern Kunstprodukte par excellence zu erzeugen.

Die Fabrik, eine alte Gründung des Schöpfers der Thüringer Porzellan-Industrie Gotthelf Greiner, wird im Jahre 1922 ihr 150-jähriges Geschäftsjubiläum begehen und dabei zu gleicher Zeit Gelegenheit haben, vor der großen Öffentlichkeit die Entfaltung ihrer Produktion zu bezeugen, indem sie den Weg aus dem Kitsch und der Materialverschlechterung zu jenem der Qualitätsware und der praktischen Wirtschaftlichkeit beschreitet.

Wir bitten Sie, von dieser authentischen, absolut wahrheitsgetreuen Mitteilung in jeder Ihnen beliebigen Form Gebrauch zu machen, und empfehlen uns

mit Hochachtung!
Porzellanfabrik Limbach A.-G.
Georgi.

Deutscher Graphit. In den letzten Jahren sind die großen Graphitlagerstätten des bayerischen Waldes in der Passauer Gegend in weiterem Umfange erschlossen und durch neuzeitlich eingerichtete Aufbereitungs-

anlagen in den Stand gesetzt worden, einen Graphit zu liefern, welcher zur Herstellung von Schmelztiegeln usw. Verwendung findet. In jüngster Zeit hat man deutschen Graphit noch für viele andere Zwecke mit Erfolg benutzt, z. B. zur Herstellung von Muffeln, feuerfesten Ziegeln, Ofenplatten, für Spiegelbeläge, für grüne lichtempfindliche Papiere und in einer großen Anzahl weiterer Fälle. Der Preis der bayerischen Graphitsorten ist niedriger als derjenige des amerikanischen und des Ceylon-Graphits; der Madagaskar-Graphit ist wegen seines schwer entfernbaren Glimmergebhalts minderwertiger als der deutsche und daher trotz des geringeren Preises nicht wettbewerbsfähig.

Gesetzgebung, Steuern.

Formular für die Rückvergütung von Umsatzsteuerbeträgen bei der Ausfuhr. In Anlehnung an die am 30. 6. 21 erlassene Verordnung über Erleichterung des Rückvergütungsverfahrens nach § 4 des U. St. G. hat das Reichsfinanzministerium nunmehr nach Beratung mit dem Zentralverband des Deutschen Großhandels und den beteiligten Kreisen ein Formular ausgearbeitet, das für alle die Rückvergütungsbeträge zu verwenden ist, die noch nicht gestellt worden sind.

Handel und Verkehr.

Wirtschaftsabkommen zwischen Deutschland und Italien. Zwischen Deutschland und Italien ist soeben ein „vorläufiges Abkommen“ abgeschlossen worden, „um die gegenseitigen Handelsbeziehungen zu regeln und zu erleichtern“. In diesem Abkommen, dem scheinbar ein weiteres folgen soll, da es als „vorläufig“ bezeichnet wird, sind zolltarifische Vereinbarungen nicht getroffen worden. Nur die Erteilung der Ein- und Ausfuhrbewilligungen wird in demselben geregelt. Der Hauptsache nach wird folgendes vereinbart: Die deutsche Regierung und die italienische Regierung werden sich ohne Rücksicht auf gegenteilige Verfügungen, die gegenwärtig Gültigkeit haben oder in Zukunft erlassen werden könnten, die Erteilung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen für die in den Listen A bis D aufgeführten Waren gegenseitig erleichtern und bei Prüfung der einzelnen Fälle mit möglichstem Wohlwollen verfahren. Für die Ausfuhr solcher Waren, die in der Anlage D aufgeführt sind, wird sich die deutsche Regierung von dem Grundsatz leiten lassen, nach Deckung des inländischen Bedarfes Anträgen auf Ausfuhrbewilligung, die im Verhältnis zur Deckung des Bedarfes des ansuchenden Staates stehen, grundsätzlich zu willfahren. Diese Bestimmungen beziehen sich auch auf Waren, die mit der Post zum Versand gelangen.

Die deutsche Regierung und die italienische Regierung werden in Bezug auf den gegenseitigen Warenverkehr keinerlei neue Verfügungen, Maßnahmen verwaltungstechnischer Art, Verbote oder Bestimmungen treffen, welche im Gegensatz zu dem Geiste und dem Wortlaut dieser Abmachung geeignet wären, die sich daraus ergebenden Vorteile ganz oder teilweise aufzuheben. Sollte sich trotzdem aus schwerwiegenden Gründen eine der beteiligten Regierungen genötigt sehen, derartige Verfügungen, Maßnahmen, Verbote oder Bestimmungen zu treffen, so wird sie sich vorher mit der anderen Regierung in Verbindung setzen, um im gegenseitigen Einverständnis eine Abhilfe zu versuchen. Gelingt dieses nicht, so finden die etwa erlassenen Ein- und Ausfuhrverbote auf Waren, die am Tage des Inkrafttretens derselben bereits zur Beförderung aufgegeben waren, keine Anwendung.

Die auf Grund dieses Abkommens eingeführten oder angeführten Waren müssen von einem Ursprungszeugnis begleitet sein, die von den zuständigen Behörden kostenfrei ausgestellt und beglaubigt werden sollen.

Die gegenwärtige Vereinbarung tritt am 1. 9. 21 in Kraft und hat Geltung für die Dauer von 9 Monaten von diesem Tage ab gerechnet. Falls sie nicht einen Monat vor Ablauf dieser Frist gekündigt wird, gilt sie für den gleichen Zeitraum erneuert. Meinungsverschiedenheiten über die Auslegung und Durchführung der vorstehenden Abmachungen sollen von einer gemischten Kommission entschieden werden, die für jeden einzelnen Fall aus einer von der deutschen Regierung und einer von der italienischen Regierung zu ernennenden Person zusammengesetzt wird.

Nachstehend ist ersichtlich gemacht worden, welcher Handelsverkehr durch die oben erwähnten Listen A bis D geregelt werden soll. Hinter jeder Liste sind die für uns in derselben in Frage kommenden Erzeugnisse aufgeführt worden.

Liste A: Verzeichnis derjenigen Waren, die für die Einfuhr aus Deutschland nach Italien in Frage kommen.

Feine Porzellanwaren; Schleif- und Luxusglaswaren.

Liste B: Verzeichnis derjenigen Waren, deren Einfuhr aus Italien nach Deutschland in Frage kommt.

Glaswaren und Glasschmelz.

Liste C: Verzeichnis derjenigen Waren, deren Einfuhr im Transit über Triest in Frage kommt.

Liste D: Verzeichnis derjenigen Waren, deren Einfuhr aus Deutschland von Italien gewünscht wird.

In den Listen C und D kommen für uns keine Erzeugnisse in Frage.

Der Frachtverkehr Regensburg-Budapest-Belgrad ist letzthin von der Ersten Donau-Dampfschiffahrts-Gesellschaft eröffnet worden.

Die in Gründung befindlichen deutsch-italienischen Handels- und Gewerbestellen in Rom haben sich die Regelung und Förderung der Handelsbeziehungen zwischen beiden Ländern zur Aufgabe gestellt. In allen wichtigen Städten Italiens und Deutschlands sollen Zweiggeschäftsstellen errichtet werden.

Der deutsch-lettisch-litauische Eisenbahnvertrag, der kürzlich zum Abschluß gelangt ist, regelt den Passagier- und Warenverkehr zwischen diesen Ländern und setzt die diesbezüglichen Tarife fest. Waren-

züge werden in Zukunft die lettische, litauische und deutsch-ostpreussische Grenze ohne die bisherige Kontrolle und Umladung passieren. Aus Deutschland können nach Lettland Waren direkt bis zu folgenden Stationen adressiert werden: Riga, Dünaburg, Libau, Mitau, Mitten, Walk, Volmar, Windau, Schogomo und Rositten. Besonders die beiden letzten Stationen kommen, da sie dicht an der russischen Grenze liegen, für die aus Deutschland nach Rußland gehenden Warentransporte in Betracht. Allerdings würde in Riga Umladung erforderlich sein, da hier die deutsche Spurweite anhört. Von Riga aus können die Wagen glatt bis ins Innere Rußlands durchrollen.

Ankünfte über Frachtsätze der holländischen Eisenbahnen erteilt außer der Direktion der niederländischen Eisenbahnen, Utrecht, auch das Anknüpfungsamt der niederländischen Eisenbahnen, Köln, Domhof 16. Bei Anfragen ist Angabe, ob es sich um Stückgüter oder Wagenladungen handelt, und genaue Gewichtsangabe zwecks Preisbemessung erforderlich.

Holländisches Paßwesen. Holländischen Zeitungsmeldungen zufolge ist ab 15. 9. die Ausstellung einer Identitätskarte für Deutsche, die nicht länger als einen Monat in Holland bleiben, bei der holländischen Polizei nicht mehr erforderlich.

Eine neue Tarifierhöhung im Güter- und Personenverkehr steht bevor. Die neuen Tarife sollen womöglich im Güterverkehr ab 1. 11. 21 und im Personenverkehr ab 1. 12. 21 Geltung erhalten.

Geschäftsverbindungen mit Jugoslawien. Nachdem in letzter Zeit vielfach Kanflente, die sich als Vertreter jugoslawischer Firmen ausgaben, Geschäftsverbindungen mit deutschen Firmen anzuknüpfen versucht haben, teils um ihnen Geld zu entlocken, teils um von ihnen wertvolle Musterkollektionen zu erhalten, empfiehlt es sich, größere Vorsicht walten zu lassen und, wenn irgend möglich, Rückfrage unmittelbar bei der Kgl. Jugoslawischen Gesandtschaft in Berlin zu halten.

Der Postfrachtstückverkehr nach Spanien über Hamburg (See) hat wegen der sehr großen Schwierigkeiten, die sich durch Beibringung der Ursprungszeugnisse ergeben, eingestellt werden müssen. Postpakete im Gewicht bis 5 kg, die den Bestimmungen des internationalen Postpaketvertrags entsprechen, werden dagegen nach wie vor nach Spanien über Hamburg angenommen.

Deutsche Handelskammer in Buenos Aires. Die Handelskammer Regensburg teilt mit: Die deutsche Handelskammer in Buenos Aires erhält sehr häufig Anfragen von dortigen Interessenten nach dem Namen und der Adresse von Vertretern in Deutschland ansässiger Firmen. In manchen Fällen sind der Handelskammer diese Vertreter bekannt, in anderen gelingt es ihr, durch Umfragen die Namen zu ermitteln; doch sind auch die Fälle sehr zahlreich, in welchen ihr der Nachweis nicht gelingt. Da in solchen Fällen dem deutschen Hause sehr häufig die Möglichkeit zur Anknüpfung neuer Geschäftsbeziehungen entgeht, liegt es im eigenen Interesse der in Deutschland ansässigen, dort vertretenen Firmen, den Namen und das Domizil ihrer argentinischen Vertreter der deutschen Handelskammer in Buenos Aires anzugeben. Den Firmen des Kammerbezirks wird anheimgegeben, unter Vermittlung der Handelskammer Regensburg von dieser Einrichtung Gebrauch zu machen.

Deutsch-Finnländische Vereinigung, Geschäftsstelle Lübeck, Breite Straße 6. Wie die Vereinigung berichtet, ist es ihr als der ersten und führenden deutschen Vereinigung zur Pflege und Förderung insbesondere der wirtschaftlichen Wechselbeziehungen zwischen Deutschland und Finnland gelungen, die Mehrheit aller am deutsch-finnischen Handelsverkehr beteiligten Firmen, vor allem die führenden Handelskreise der Hansastädte sowie des deutschen Binnenlandes zu vereinigen. Der Jahresbericht 1920/21 kann an der Bibliothek der Handelskammer München eingesehen werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Ankünfte über Einfuhr- und Ausfuhrfähigkeit von Waren nach bzw. aus Deutschland. Der Wunsch, den Zollabteilungen der Landesfinanzämter die Verpflichtung zur verbindlichen Anknüpferteilung über die Einfuhr- und Ausfuhrfähigkeit von Waren nach bzw. aus Deutschland zu übertragen, ist vom Reichswirtschaftsministerium mit Rücksicht auf die Verhältnisse auf dem Gebiete der Außenhandelskontrolle abschlägig beschieden worden.

Zulaufgenehmigung für Anlandswaren. Beim Versand vom besetzten nach dem unbesetzten Gebiet muß nur für solche aus dem Anland stammenden Waren eine Zulaufgenehmigung nachgesucht werden, die z. Zt. des Zulaufs nicht auf der deutschen Einfuhrfreiliste vermerkt sind. Sind die Waren einfuhrbewilligungsfrei, so ist für deren Zulauf eine besondere Genehmigung nicht erforderlich.

Ausfuhrbewilligung für Glasköpfe und Glasperlen. Entgegen der von uns in Nr. 31 gebrachten Mitteilung des Reichswirtschaftsministeriums betr. Erteilung von Ausfuhrbewilligungen für Glasköpfe und Glasperlen wird amtlicherseits berichtend mitgeteilt, daß für die Entscheidung über diese Anträge die Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe, Berlin W. 57, Potsdamerstraße 75, zuständig ist.

Einklösung der englischen Reparationsgutscheine. Die bei der Einfuhr deutscher Waren nach England angestellten Gutscheine über die Einbehaltung von 26 % des Verkaufswertes sind bei der Friedensvertrags-Abrechnungsstelle einzureichen und werden dort alsbald eingelöst. Zur Beschleunigung der Anzahlungen hat die Abrechnungsstelle für derartige Anträge Vordrucke herstellen lassen, die bei den Handelskammern zum Preise von 10 Pfg. das Stück bezogen werden können.

Keine Erhöhung des Goldzolles. Alle Nachrichten über eine erfolgte Erhöhung des Goldzolles auf 1500 % sind unrichtig. Er beträgt nach wie vor 900 % und dürfte auch vor Aufhebung der Rheinzolllinie nicht erhöht werden. Uebrigens ist mit Rücksicht auf die Interessenten seinerzeit zwischen diesen und dem Reichsfinanzministerium vereinbart

worden, daß jede Aenderung des Goldzollens rechtzeitig (etwa 14 Tage) vor Inkrafttreten bekannt gemacht wird, und an dieser Praxis dürfte auch in Zukunft festgehalten werden.

Erleichterung der Warensendungen ins Rheinzollgebiet. Die Eisenbahnverwaltung hat verfügt, daß entgegen den im Juli eingeführten Bestimmungen nunmehr wieder Warensendungen als Expressgut, Eilgut und Frachtgut auf den Versandstationen des unbesetzten Gebietes mit Ziel innerhalb des Rheinzollgebietes angenommen werden, wenn auf den Begleitpapieren vermerkt ist, daß die Einfuhrbewilligung sich in den Händen des Empfängers befindet.

Rückerstattung des Rheinzolls im internationalen Transitverkehr des besetzten Gebietes. Der leitende Zollausschuß der Rheinlandkommission hat neuerdings angeordnet, daß in Zukunft die hinterlegten Zölle zurückerstattet werden, wenn folgende Papiere beigebracht werden: die Empfangsbestätigung eines ausländischen Zollamts oder das Duplikat eines Frachtbriefes des Kapitäns des Schiffes, auf dem die Waren verschifft werden und das von einem alliierten Konsul visitiert ist, oder ein Anszug des Schiffs Ladungsverzeichnisses, das von einem alliierten Konsul bestätigt ist.

Zur neuen Ausfuhrfreiliste aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland. Es wird darauf hingewiesen, daß die nach Nr. 47 erschienenen und im unbesetzten Gebiet gültigen zur weiteren Ergänzung der Freiliste vom 31. 5. dienenden Deckblätter im besetzten Gebiet vorläufig noch nicht zur Anwendung kommen. Ferner weicht die neue im besetzten Gebiet gültige Ausfuhrfreiliste insofern von der im unbesetzten Gebiet zur Anwendung kommenden Liste ab, als für einzelne Nummern des statistischen Warenverzeichnisses bei der Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet in das Ausland Erweiterungen festgesetzt worden sind, die sich in erster Linie auch auf feinerste Erzeugnisse aus Ton beziehen.

Bulgarien. Aufhebung von Einfuhrverboten. Nach einer dem „Sole“ in Mailand zugegangenen Nachricht ist das Einfuhrverbot n. a. für folgende Waren aufgehoben worden:

- 258 a/b Vasen, Lampenglocken, Schüsseln, Waschbecken, Fruchtschalen, Oefen aus Majolika;
- 258 c Gegenstände aus Majolika, vergoldet, oder sonst verziert;
- 260 Gegenstände aller Art aus Gips;
- 265 Spiegel aller Art;
- 266 Fruchtschalen, Zubehör für Möbel und Wohnungen, Aschenbecher usw. aus gewöhnlichem Glas oder Kristall;
- 270 Kleinarbeiten in Glas oder Email, wie Perlen, Armbänder usw.;
- 275 Nicht genannte Glaswaren.

Frankreich. Zollbestimmungen. Vom 1. 9. 21 ab sind bei Sendungen nach Frankreich und im Durchgang durch Frankreich über Elsaß-Lotbringen und nach dem Saargebiet nur noch 2 anstatt 3 internationale Zolldeklarationen für den französischen Zolldienst erforderlich. Bei den im französischen Zolldienst ab 1. 9. 21 eingeführten neuen Zolldeklarationen handelt es sich lediglich um die von den einzelnen Eisenbahndienststellen auszufüllenden Formulare und nicht um die dem Versand vom Absender beizugebenden Deklarationen.

Jugoslawien. Die Zollbestimmungen haben neuerdings folgende Aenderungen erfahren: 1. Für die Entrichtung der Zollsätze und Nebengebühren (Lagerzins, Trägergebühren usw.) gilt bei Bezahlung in Silber oder Papier das Wertverhältnis: 100 Golddinare = 400 Silber- oder Papierdinare. — 2. Die Umsatzsteuer, die bisher in gleicher Höhe wie der Zollsatz eingehoben wurde, fällt nunmehr fort. — 3. Die Luxussteuer für die in der „Luxuswarenlste“ enthaltenen Waren bleibt weiterhin in Geltung. Für die Entrichtung wird das Wertverhältnis 100 Golddinare = 200 Silber- oder Papierdinare zugrunde gelegt.

Oesterreich. Die Zollzuschläge im Falle der Zahlung der Zölle in Banknoten betragen nunmehr: Im allgemeinen das 120-fache des Zollsatzes (bisher das 100-fache); für Waren, die bisher dem 130-fachen Zollaufschlage unterlagen (alle im „Finanzzolltarif“ und in einer besonderen Warenliste enthaltenen Gegenstände), das 150-fache des Zollsatzes.

Schweiz. Abbau der Einfuhrbeschränkungen, Einführung von Valutazuschlägen. Die schweizerische Regierung trägt sich mit dem Gedanken, die gegenwärtigen Einfuhrbeschränkungen abzubauen und statt dieser Maßnahmen die Einfuhr aus dem Auslande durch Valutazuschläge zu regulieren. Die Einfuhrbeschränkungen sollen nur für solche Erzeugnisse beibehalten werden, bei denen sich das bisherige System bewährt hat. Der Widerstand gegen die Einfuhrbeschränkungen ist in der Schweiz stets sehr groß gewesen. Nur ein kleiner Teil der schweizerischen Industrie, nämlich derjenige, der anschließend für den Inlandsmarkt arbeitet, ist mit den Einfuhrbeschränkungen zufrieden. Weite Kreise des schweizerischen Handels und in erster Linie die schweizerische Exportindustrie haben dieselben stets scharf bekämpft. Von seiten der schweizerischen Regierung ist nunmehr eine Kommission damit beauftragt worden, die einschlägigen Fragen der Valutazuschläge zu prüfen und dann diesbezügliche Vorschläge zu unterbreiten.

Wie wir bereits gemeldet haben, werden in neuester Zeit die Gebühren für die Erteilung der Einfuhrbewilligungen nach dem Gewichte der Waren und nicht nach dem Werte derselben erhoben. Der Gebührentarif für die Einfuhrbewilligung für die unter Einfuhrbeschränkung stehenden Zollpositionen stellt sich für die Glasindustrie wie folgt: Tarifnummer 691 a und b: Flaschen aus schwarzem, brannem und grünem Glas 2 Franken für 100 kg brutto. Anmerkung zu 691. Flaschen aus schwarzem, brannem, grünem Glase jeder Färbung, auch mit einer Marke, einem Namen, Zeichen oder mit Inhaltsangabe versehen, sofern nicht graviert, sind nach dieser Nummer zu verzollen. Flaschen, nicht geschliffen oder nur mit abgeschliffenem Boden, eingeriebenem Stöpsel oder auch mit einer Marke, einem Namen oder Zeichen versehen, sofern nicht graviert: Tarifnummer 692: Flaschen aus halbweißem Glase 2 Franken für 100 kg brutto. Tarifnummer 693: Flaschen aus farblosem (sogenannten weißem) Glase 2 Franken für 100 kg brutto.

Die Einfuhrgebühr beträgt im Minimum 2 Franken für jede Bewilligung. (ng.)

Spanien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für den Monat September auf 49,09% (48,75) festgesetzt worden.

Spanien. Als Durchschnittskurse für die Festsetzung der Zollzusatzkoeffizienten im Monat September gelten: fr. Fr. 60,142, belg. Fr. 59,483, ital. Lire 33,487, \mathcal{A} 9,463, port. Escudos 16,18.

Vereinigte Staaten. Verlängerung des Notstandstarifs. Laut „Journal of Commerce“ haben republikanische Mitglieder der Budget-Kommission (Ways and Means Committee) einem vom Finanzausschuß des Senats vorgeschlagenen Zusatzantrage zum Notstandstarif zugestimmt, wonach dieser einschließlich des Farbeinfuhrverbots bis 1. 1. 22 oder solange in Kraft bleiben soll, bis er durch den neuen endgültigen Zolltarif abgelöst wird.

Vereinigte Staaten. Die Konsulatsfakturen erfordern neuerlichen Instruktionen zufolge folgende Vermerke: 1. Datum des Verkaufs der Waren, auf welche sich die Faktura bezieht. Als solches gilt der Tag, an welchem die Order von dem hiesigen Exporteur angenommen wurde. 2. Angabe, ob die fakturierte Währung Gold, Papier oder Silberwährung ist. 3. Vermerk der Zeichen, Nummern oder Warenzeichen, unter welchen die betreffende Ware im Inland bekannt ist bzw. verkauft wird. Auch in Fällen, in welchen keine Konsulats-Faktura angestellt wird, müssen obige Angaben in der gewöhnlichen Begleit-Faktura enthalten sein.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der feinkeramischen und Glas-Industrie im Monat August. Die wirtschaftlichen Verhältnisse der keramischen Industrien haben sich während des Monats August nur unwesentlich verändert. Im allgemeinen kann die Lage der Porzellan- und Steingutgeschirrindustrie immer noch als nicht ganz ungünstig bezeichnet werden, wenn auch aus naheliegenden Gründen die Nachfrage des Inlandes und ganz besonders die des Auslandes nachgelassen hat. Ungeachtet einer weiteren Vertenerung der Gestehungskosten hat man es einstweilen noch unterlassen, eine Erhöhung der Verkaufspreise vorzunehmen. — In der Elektrotechnischen und Chemisch-technischen Porzellanindustrie müssen die Verhältnisse als in zunehmendem Maße ungünstig beurteilt werden, da sich auch das Ausland mit Rücksicht auf die in verschiedenen Ländern bestehende katastrophale wirtschaftliche Lage äußerster Beschränkung in seinen Käufen auferlegt und von einer Belebung des Inlandsmarktes in keiner Weise die Rede sein kann. Lähmend wirken in erster Linie, und zwar für die gesamte Industrie, die protektionistischen Maßnahmen einer Reihe wichtiger Anfuhrländer, die in manchen Fällen einer vollkommenen Unterbindung der Ausfuhrmöglichkeit nahekommen. — Von diesen Verhältnissen wird ganz besonders auch die deutsche Luxusporzellanindustrie betroffen, die sich bereits seit längerer Zeit in einer äußerst bedenklichen wirtschaftlichen Lage befindet, und die ihre Betriebe nur durch Kurzarbeit und Arbeiten auf Lager anrecht erhalten kann. — Die Sanitätssteingut-Industrie stellt einen erheblichen Rückgang des Auslandsgeschäftes fest. Sie hat sich infolgedessen zu einer Herabsetzung der Auslandspreise für einige Länder veranlaßt gesehen und hat auf der anderen Seite die Inlandspreise, die mit den Gestehungskosten nicht mehr übereinstimmen, heransetzen müssen. — In der Wand- und Mosaikplattenindustrie hat sich infolge der sinkenden Valuta ein leichtes Anziehen des Auslandsgeschäftes bemerkbar gemacht. Das danernde Sinken der Valuta bewirkt aber andererseits eine Erhöhung der Produktionskosten und weitere Absperrmaßnahmen der Anfuhrländer, sodaß es ein verhängnisvoller Irrtum wäre, lediglich an einer vorübergehenden Belebung des Auslandsgeschäftes auf eine gesunde Lage der betr. Industrie zu schließen. — In der Kachelofenindustrie, die an sich schwer notleidend ist, hat die Siedlungstätigkeit, die vor Eintritt des Winters zu einem gewissen Abschluß gebracht werden muß, eine etwas günstigere Lage hervorgerufen, ohne etwa einen Ausgleich schaffen zu können für das Fehlen der Bautätigkeit im allgemeinen und des Mangels von Ausfuhrmöglichkeiten nach dem Osten. — Die gesamte Lage der keramischen Industrie wird in der nächsten Zukunft in hervorragender Weise mit bestimmt werden durch die Entscheidung über Oberschlesien, an dessen Verbleib bei Deutschland die keramische Industrie, als in besonders starkem Masse kohlenverbrauchende Industrie, wesentlich interessiert ist. Die Entwicklung wird ferner beeinflusst werden durch die endgültige Gestaltung der demnächst zur Verabschiedung gelangenden Steuern.

Was die Glas-Industrie anbelangt, so hat die Fensterglas-Industrie einen beträchtlichen Produktionsanstieg zu verzeichnen, der im wesentlichen auf größere lang anhaltende Streiks, teils auch auf die lange Hitzeperiode zurückzuführen ist. Die Beschäftigung bei den in Betrieb befindlichen Werken war infolgedessen befriedigend, zumal sich mit der zunehmenden Verschlechterung der deutschen Valuta das Exportgeschäft wieder hob. Die Preisgestaltung, die in den letzten Monaten namentlich unter den starken Unterbietungen der Fachorganisation nicht angehörenden Hütten gelitten hatte, erfuhr eine Besserung, weil es diesen Hütten nicht möglich war, dauernd unter den Selbstherstellungskosten zu verkaufen. Für die Hohlglas-Industrie hat sich die Lage nicht geändert; das Inlandsgeschäft ist, abgesehen von einigen Spezialartikeln, weiterhin ruhig, im Exportgeschäft ist eine Besserung eingetreten. — Trotz der wenig günstigen Absatzverhältnisse dürfte in der Glas-Industrie eine Preiserhöhung nicht zu vermeiden sein angesichts der angekündigten zahlreichen und in das Wirtschaftsleben tief eingreifenden Steuer- verhältnisse und der überaus hohen Lohnforderungen der Arbeiterschaft.

Holland. Verlängerung der Arbeitszeit in den Glasfabriken. In den holländischen Glasfabriken darf jetzt wieder länger als 8 Stunden täglich gearbeitet werden. Das Arbeitsgesetz hat hierdurch eine neue Durchbrechung erfahren und wird wahrscheinlich bald gänzlich abgeändert werden müssen.

Geschäftliche Mitteilungen.

Aelteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die Gesellschaft erwarb die großherzogliche Porzellanmanufaktur Darmstadt, um diesen Betrieb auf erweiterter Grundlage fortzuführen.

Rheinische Glashütten-A.-G. Cöln-Ehrenfeld. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 2784 441 (883 777); Dividende 40% (25), Sondervergütung 30% (0); Abschreibungen \mathcal{M} 85358 (91653). — Das verflossene Geschäftsjahr brachte der Gesellschaft einen wesentlich größeren Umsatz, der das Ergebnis entsprechend günstig beeinflusste. Die Fabrikation war das ganze Jahre hindurch ausverkauft. Die nach Streichung der amtlichen Kohlenquote ab 1. 11. 20 stillgelegte Ornamentglashütte konnte infolge Kohlenmangels noch nicht wieder in Betrieb gesetzt werden. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Konsul Dr. h. c. H. von Stein, Vors., Justizrat Dr. C. Mayer, stellvertr. Vors., Justizrat Dr. F. Esser, Rittergutsbesitzer Dr. C. von Joest, Bankier Fr. Koenigs.

A.-G. Champagnerflaschen-Fabrik, vorm. Georg Boehringer & Cie., Achern. Die a. o. G.-V. vom 17. 8. beschloß die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 246 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. Die jungen auf den Inhaber lautenden Aktien werden einer Gemeinschaft zu 100% mit der Verpflichtung überlassen, sie den bisherigen Aktionären im Verhältnis 5:1 zum Kurse von 100% zum Bezüge anzubieten. Das Bezugsrecht ist bis zum 30. 9. einschließlich bei dem Vorstand der Gesellschaft, Achern, auszuüben.

Herzogliche Eisen- und Emaillier-Werke, A.-G., Primenau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 3. 21: Reingewinn \mathcal{M} 895 397; Dividende 10%; Abschreibungen \mathcal{M} 686 078; Werkerhaltung \mathcal{M} 280 000. — Das Unternehmen, das aus dem Besitz des verstorbenen Herzogs Ernst Günther zu Schleswig-Holstein hervorgegangen ist, sieht auf das erste Geschäftsjahr als A.-G. zurück. — In den Aufsichtsrat wurde Generaldirektor Wilhelm Henkel neu gewählt.

Neugründung in Brasilien. Die „Uniao Industrial Brasileira“ hat in Rio de Janeiro eine Glasfabrik errichtet, in der heimische Rohmaterialien verarbeitet werden. Ihre Leistungsfähigkeit beträgt zunächst 60 000 Flaschen täglich, außerdem einige 20 000 Glasartikel für chemische Fabriken und Laboratorien.

Konkursnachrichten. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Tonwarenfabrikantin Luise Frieda verw. Höttsch, geb. Prescher, Strehla, Inhaberin der Firma F. M. Höttsch, ist aufgehoben worden. — Das Konkursverfahren ist über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Ofenfabrik von Ernst Hermann Hörisch, Töpfermeister, Dresden, Palmstraße 36, die sich mit der Herstellung elektrotechnischer Stanzartikel und von Porzellan befaßt, eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Edgar Richter, Dresden, Prager Straße 45. Anmeldefrist: 17. 9. 21. Wahltermin: 23. 9. 21, 9 Uhr v. Prüfungstermin: 11. 10. 21, 9½ Uhr v. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 17. 9. 21.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth: a. o. G.-V. 28. 9. 21, 11 Uhr v., Allgem. Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 6,75 Mill.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik (vorm. C. Teichert), Meissen: a. o. G.-V. 28. 9. 21, 3½ Uhr n., Fabrikgebäude, Meissen. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,2 Mill.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, A.-G., Tirschenreuth: a. o. G.-V. 26. 9. 21, 3 Uhr n., Bayer. Notariat München V. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,5 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill.

Striegauer Porzellanfabrik, A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz: o. G.-V. 19. 9. 21, 4 Uhr n., Hotel „Zum Deutschen Kaiser“, Striegau. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 500 000.

Porzellanfabrik Bavaria, A.-G., Ullersricht: o. G.-V. 22. 9. 21, 12 Uhr m., Bayer. Disconto- und Wechselbank, A.-G., Nürnberg.

Tonwarenfabrik Schwandorf, Schwandorf: a. o. G.-V. 24. 9. 21, 11½ Uhr v., Bayer. Notariat München II. T.-O.: Kapitalserhöhung um den Betrag bis zu \mathcal{M} 6,4 Mill.

Keramische Werke Offstein & Worms, A.-G., Worms: a. o. G.-V. 20. 9. 21, 11 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Worms. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3 Mill. auf \mathcal{M} 6 Mill.

Vereinigte Bayerische Spiegel- u. Tafelglaswerke, vorm. Schrenk & Co., A.-G., Neustadt a. W.-N.: o. G.-V. 29. 9. 21, 10 Uhr v., Geschäftslokal, Neustadt a. W.-N. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,4 Mill.

Wolfram-Lampen, A.-G., Augsburg: o. G.-V. 29. 9. 21, 11 Uhr v., Börsensaal, Augsburg. T.-O.: u. a. Satzungsänderungen.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau, A.-G., (vorm. Schlitten & Haase), Kotzenau: a. o. G.-V. 29. 9. 21, 11½ Uhr v., Verwaltungsgebäude, Kotzenau. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3,6 Mill.

Emaillier- u. Stanzwerke, vorm. Gebr. Ullrich, Maikammer: o. G.-V. 30. 9. 21, 3 Uhr n., Gasthaus „Zum Rebstock“, Maikammer.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid: a. o. G.-V. 19. 9. 21, 6 Uhr n., Gasthof zum Weinberg, Remscheid. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 9 Mill.

Eisenwerk Fraulautern, A.-G., Emaileries de la Sarre, Fraulautern: o. G.-V. 22. 9. 21, 11 Uhr v., Direktionsbureau, Fraulautern.

Reinstrom & Pilz, A.-G., Schwarzenberg i. Sa.: a. o. G.-V. 24. 9. 21, 11 Uhr v., Commerz- und Privat-Bank, A.-G., Leipzig, Schillerstraße 6. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,5 Mill. auf \mathcal{M} 7,5 Mill.

König Friedrich August-Hütte, Dresden: a. o. G.-V. 23. 9. 21, 11 Uhr v., Dresdner Bank, Dresden. T.-O.: Satzungsänderungen.

Kaolin- und Tonwerke, A.-G., Leipzig: o. G.-V. 24. 9. 21, 3 Uhr n., Hotel „Blauer Stern“, Meissen. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 400 000 auf \mathcal{M} 1 Mill.

Messen und Ausstellungen.

Die Gruppe Keramik auf der Deutschen Gewerbeschau München 1922. Den amtlichen Mitteilungen der Deutschen Gewerbeschau in

München 1922 entnehmen wir die nachstehenden Ausführungen: „Es sind gelegentlich Äußerungen laut geworden, als ob die Gewerbeschau verschoben und nicht im Jahre 1922 abgehalten werden solle. Die Anstellungsleitung legt Gewicht darauf, festzustellen, daß solche private Anschauungen jeder Unterlage entbehren. Das Präsidium und die Ausschüsse der Gewerbeschau haben sich bestimmt auf das Jahr 1922 festgelegt und hegen die Ueberzeugung, daß die Ausstellung in diesem Jahre durchgeführt werden kann und durchgeführt werden muß. Die Vorarbeiten sind, wenn auch bisher nicht sehr viel darüber veröffentlicht worden ist, sehr weit vorgeschritten. Anmeldungen liegen bereits in bedeutender Zahl vor, und die technischen Vorarbeiten sind gründlich gefördert.“

Die Gruppe Keramik (Gebrauchskeramik und Baukeramik) wird in der Halle I einen sehr günstigen Raum finden, dessen künstlerische Ausgestaltung einen ruhigen, geschlossenen Hintergrund für die Ausstellungsgegenstände bieten wird. Die zur Verfügung stehende Fläche umfaßt mindestens 1200 qm.

In Dresden ist bekanntlich die Abhaltung von regelmäßigen Jahres-schauen Deutscher Arbeit beabsichtigt, in denen jeweils auserlesene Qualitätsarbeiten eines besonderen Fachgebietes ausgestellt werden sollen. In diesem Sinne verfolgt die Veranstaltung die gleiche wichtige Aufgabe wie die Deutsche Gewerbeschau München 1922, nur mit dem Unterschiede, daß die Deutsche Gewerbeschau eine einmalige Gesamtübersicht über Wertleistungen aller Gewerbe bringen wird, während Dresden der Reihe nach die einzelnen Arbeitsgebiete abwandelt. Die Dresdener Jahresschau wird deshalb auch von uns sehr begrüßt, und wir glauben, daß München hierfür eine besonders wichtige Vorarbeit darstellt. Der Umstand jedoch, daß Dresden seine Veranstaltung mit einer Ausstellung Glas und Keramik ebenfalls im Jahre 1922 beginnen will, führt leider insofern zu unerwünschten Mißlichkeiten, als die einschlägigen Firmen genötigt sind, beide Unternehmungen als Konkurrenz aufzufassen und in vielen Fällen sich nur für eine von ihnen entscheiden können. Dadurch werden begreiflicherweise beide Unternehmungen beeinträchtigt.

Da die Deutsche Gewerbeschau 1922 in ihrem Gesamtrahmen der deutschen Qualitätsarbeit unmöglich auf die besonders wichtigen Gebiete Glas und Keramik verzichten kann, ihnen vielmehr den repräsentativsten Raum (Mittelteil der Halle I) zugewiesen hat, da sie ferner nach dem weit vorgeschrittenen Stand der Vorarbeiten und Anmeldungen eine so grundlegende Programmänderung auch technisch nicht mehr vornehmen kann, haben wir der Dresdener Ausstellungsleitung nahegelegt, den Beginn ihrer Jahresschau auf 1923 zu verlegen. Da Dresden unserer Anregung nicht entsprechen zu können erklärt, müssen wir, ohne die Dresdener Ausstellung irgendwie schädigen zu wollen, an unsere Vertrauensleute die Bitte richten, mit allem Nachdruck dafür tätig zu sein, daß das wichtige Gebiet Glas und Keramik auch auf der Deutschen Gewerbeschau München 1922 nicht zu kurz kommt. Persönliche Einwirkung auf die geeigneten Betriebe, in München wirkungsvoll sich zu beteiligen, scheint uns hierbei unerlässlich.“

Ein Nürnberger Haus auf der Leipziger Messe. Wie wir hören, ist beabsichtigt, auf der Leipziger Messe ein Nürnberger Haus zu errichten, ein Beweis dafür, daß auch die Nürnberger Industrie- und Handelswelt einer Konsolidierung der Leipziger Messe günstig gesinnt ist. An der Spitze dieser Bewegung steht Komm.-Rat Wieseler, Generaldirektor der Einkaufsgenossenschaft Nord-Süd, Nürnberg, eine in allen Messefragen reich erfahrene Persönlichkeit.

Keine Einfuhrkontingente für die Frankfurter Herbstmesse. Im Gegensatz zu der bisherigen Gepflogenheit hat die Regierung für die diesjährige Frankfurter Herbstmesse keine Einfuhrkontingente zugestanden. Die Gründe sind darin zu suchen, daß die Regierung in der Gewährung von Einfuhrkontingenten für Messeveranstaltungen, zumal bei der ständig wachsenden Zahl derselben, eine Durchlöcherung ihrer Einfuhrkontrolle sieht. Lediglich der Leipziger Messe sind wegen ihrer historischen Bedeutung die Einfuhrkontingente weiterhin zugestanden worden.

Frankfurter Messe. Sonderzüge bzw. Vor- oder Nachzüge oder wenigstens Zugverstärkungen sind, abgesehen von den zwischenstaatlichen Sonderzügen aus Skandinavien und Italien, vorgesehen für die Besucher aus Bayern, Rheinland und Westfalen, Württemberg und Baden. Den Linien Altona-Hamburg-Hannover-Frankfurt a. M. ist besondere Sorgfalt gewidmet worden, ebenso wie für den voraussichtlich starken Verkehr von Berlin, Magdeburg und Leipzig alle Vorkehrungen getroffen sind. Für die Zureise kommen hauptsächlich der 23. und 24. 9. in Betracht. Für die beschleunigte Beförderung von Meßgütern werden besondere Express-gutwagen vom 20. bis 27. 9. täglich von Berlin, Leipzig und Köln verkehren.

Internationale Ausstellung in Rio de Janeiro. Firmen, die grundsätzlich Interesse an der Beschickung einer etwaigen deutschen Gruppe auf genannter Veranstaltung haben, wollen sich möglichst noch bis Anfang September mit einer vorläufig unverbindlichen Erklärung an die Geschäftsstelle des Ausstellungs- und Messe-Amtes der Deutschen Industrie, Berlin NW. 40, Hindersinstr. 12, wenden. In Gemeinschaft mit dem Auswärtigen Amte sowie dem Deutsch-Brasilianischen Handelsverband in Berlin wird das Ausstellungs- und Messe-Amt im Laufe des September prüfen, ob auf Grund des ihm vorliegenden Materials der Aufbau einer deutschen Abteilung auf der Ausstellung, über die bereits in Nr. 27 ausführlich berichtet wurde, ermöglicht werden kann.

Verbände.

Der Großeinkaufsverband „Nürnberger Bund“ hielt vom 21. bis 26. 8. seine diesjährige außerordentlich stark besuchte Herbsttagung ab. Der Generaldirektor des Verbandes, Komm.-Rat Wieseler, erstattete in der Generalversammlung ein Referat über „Die deutsche Volkswirtschaft in Gegenwart und Zukunft“. Auch die mit der Tagung verbundene Herbstbörse wies einen sehr starken Besuch auf. Der Geschäftsgang kann im allgemeinen als sehr gut bezeichnet werden, sodaß Aussteller wie Einkäufer in gleicher Weise zufrieden waren.

Preiserhöhung in Beleuchtungs-Hartglas. Die in dem bekannten Konzern zusammengeschlossenen Glashütten versenden nachstehendes Rundschreiben:

Die erhebliche Steigerung der Herstellungskosten nötigt die Hartglashütten, von jetzt ab eine Erhöhung der Nettopreise um 25% auf alle Hartgläser eintreten zu lassen. Die Hütten behalten sich dabei vor, den Preisaufschlag prozentual für sich oder durch eine entsprechende Erhöhung der Verkaufspreise selbst eintreten zu lassen. Für Hängelicht-Zuggläser gelten für alle unterzeichneten Hütten gleiche Preise und Bezugsbedingungen.

Bücherschau.

Literatur-Uebersicht der Berichte der Deutschen Keramischen Gesellschaft. Sonderbeilage zu Bd. 2 (1921), Heft 3. Selbstverlag der Deutschen Keramischen Gesellschaft, Bonn. Preis \mathcal{M} 25 —, für Mitglieder d. D. K. G. \mathcal{M} 20.—.

Eine sehr praktische Literaturübersicht hat die Deutsche Keramische Gesellschaft in Heft 3 ihrer Berichte veröffentlicht und als Sonderdruck herausgegeben. Sie umfaßt sämtliche Veröffentlichungen der Amerikanischen Keramischen Gesellschaft, die in den Jahren 1899—1917 in deren Transactions erschienen sind, und zwar nach Gruppen geordnet, z. B. Rohstoffe, Untersuchungsmethoden, Massen (Allgemeines), Anfbereitung, Formgebung, Trocknen, Feuerungstechnik usw. Die Zusammenstellung erhält einen besonderen Wert einmal dadurch, daß in ihr sämtliche in deutschen Fachzeitschriften erschienenen Referate über die amerikanischen Arbeiten angegeben sind, dann, daß sie für Sammelzwecke nur einseitig gedruckt ist und dadurch in Karteien sich bequem einreihen läßt. Es ist dankbar zu begrüßen, daß die D. K. G. diesen einzigartigen und wertvollen Literaturnachweis zusammenstellte und der Allgemeinheit zugänglich macht, und wir bezweifeln nicht, daß die Veröffentlichung weitesten Kreisen aus Wissenschaft und Technik willkommen sein wird.

Kunst-Stil-Unterrichtung für Laien, Kunstfreunde und Gewerbetreibende. Die Kennzeichen aller wichtigen Stilarten mit besonderer Berücksichtigung der neuesten Stilarten. Von Hans Sebastian Schmid. Reich illustriert. 7. verbesserte und bereicherte Auflage. München 1921. Verlag von Hermann Lukaschik, G. Franz'sche Buch- und Kunsthandlung. Preis \mathcal{M} 8 40.

Schon früher (1913, Nr. 9) hatten wir die Gelegenheit, empfehlend auf diese Schrift hinzuweisen, die nun in 7. erweiterter Auflage vorliegt und so recht geeignet ist, dem Laien kurz und dabei doch leicht verständlich die charakteristischen Merkmale der verschiedenen Stile zu vermitteln. Mit Befriedigung und innerem Gewinn wird jeder das Büchlein durchsehen, das geschickt verfaßt, mit reichen Abbildungen das Verständnis und dadurch das Interesse für Kunst und Stil zu wecken versteht. Die Schrift — der wir auch für den Text besseres Papier gewünscht hätten — dient nicht nur dem Laien, sondern auch den auf künstlerischem und kunstgewerblichem Gebiete Tätigen als Führer und Ratgeber und den Schülern als Lehrmittel und sollte weite Verbreitung finden.

Kunstgewerbe.

König Ludwigs-Preisstiftung für die Bayerische Landesgewerbeanstalt Nürnberg. Um die Medaillen der Stiftung bewarben sich in diesem Jahre 4 Aussteller mit Erfolg. Im Wettbewerb „Entwurf oder Ausführung eines Kachelofens mit Dauerbrandeinrichtung für ein bürgerliches Wohnzimmer in zeitgemäßen Formen“ mußte von einer Preiszerkennung abgesehen werden, da nur Entwürfe, aber keine Ausführungen eingelaufen waren.

Technische Notizen.

Ein neues Handelsgas. Wie uns mitgeteilt wird, beabsichtigt eines unserer bekannten Hüttenwerke demnächst mit der Herstellung von Methan (Sumpfgas, Vulkangas) zu beginnen. Da bis jetzt dieses Gas in größeren Mengen im Handel nicht zu haben war, so bedeutet die nun ins Leben tretende neue Fabrikation eine Erweiterung unserer Industrie der verflüssigten und verdichteten Gase. Das Methan wird in den bekannten Stahlflaschen üblicher Größe und auf 125—150 Atmosphären komprimiert in Verkehr gebracht werden. Da die bekannten Wasserstoff-Stahlflaschen auch zur Füllung mit Methan ohne weiteres verwendet werden können, so brauchen weder neue Flaschen angeschafft, noch Änderungen an Ventilen vorgenommen zu werden.

Methan ist ein schwach riechendes, physiologisch aussehend fast indifferentes Gas mit einem Heizwert von etwa 9000 Wärmeeinheiten im cbm. Sein Heizwert ist mithin mehr als dreimal so hoch wie der des Wasserstoffs und zweimal so hoch wie der des besten Leuchtgases. Die Benutzung des Methans hebt vollkommen die schädlichen Wirkungen der sog. „Sperrstunden“ auf und macht unabhängig von Betriebsstörungen und Arbeitseinstellungen in den Gasanstalten. Das Methan kann direkt aus der Stahlflasche mittelst eines Reduzierventils entnommen und der Verbranschsstelle, z. B. dem Beleuchtungskörper (Gasglühlicht) oder dem Gaskocher oder Gasofen zugeführt werden, ohne daß es nötig ist, das aus der Flasche strömende Methan durch Zwischenschaltung irgend welcher Vorrichtung zu reinigen oder zu homogenisieren. Denn da das Methan bei seiner Gewinnung durch Verflüssigung bei tiefen Temperaturen von sämtlichen flüssigen Kohlenwasserstoffen befreit wird, so ist es ganz ausgeschlossen, daß einzelne Fraktionen des Stahlflascheninhaltes verschiedene Zusammensetzung haben. Aus den mit der Fabrikation zusammenhängenden Gründen ist das in Verkehr gelangende Methan völlig frei von Schwefel und Cyan-Verbindungen, so daß das Gas ohne jeglichen schädlichen Einfluß auch auf empfindliche Pflanzen, Bijouteriewaren usw. ist.

Es ist daher damit zu rechnen, daß sehr bald das Methan in Haushaltungen, Gastwirtschaften, im Kleingewerbe, in Laboratorien und überall dort Eingang finden wird, wo man selbst beim Versagen der Gasanstalten mit Leucht- und Heizgas versorgt bleiben will, und daß daher die Stahl-

flaschen mit Methan zum „eisernen Bestande“ im buchstäblichen Sinne des Wortes in solchen Betrieben werden, wo man auf jeden Fall vom Ausbleiben des Gases, aus welcher Ursache es auch sei, gesichert sein will.

Eine „Normalflasche“ von 40 Liter, wie solche zum Transport von Wasserstoff überall in Benutzung steht, enthält 5 bis 6 cbm komprimiertes Methan, welches im Gebrauche und dem Heizwerte nach 12 cbm besten städtischen Leuchtgases entspricht. Methan läßt sich ohne weiteres in den meisten Gasglühlichtlampen, ob stehend oder hängend (hängendes Gasglühlicht), und auch als Preßgas verwenden, weil das Methan aus der Stahlflasche mittelst des Reduzierventils unter jedem beliebigen Druck entnommen werden kann. Auch die meisten Koch- und Heizgasapparate und Laboratoriumsbrenner können ohne weiteres mit Methan betrieben werden. Wie sparsam dabei das Methan im Gebrauche ist, ersieht man daraus, daß man, um eine vollkommene Verbrennung zu erzielen, der Lampe oder dem Kochapparate, welche gewöhnlich auf eine bestimmte Luftzufuhr eingestellt sind, knapp die Hälfte der üblichen Leuchtgasmenge zuzuführen braucht, d. h. beim Einhalten desselben Gasdruckes den Gashahn der Lampe oder des Gaskochers nur zur Hälfte aufdrehen darf.

Besonders willkommen wird das Methan überall dort sein, wo ein Anschluß an eine Gasanstalt nicht vorhanden oder nicht möglich ist, wie z. B. auf Dörfern, Gütern, Villen, in Fabrikbetrieben außerhalb der Städte, in Eisenbahnzügen, auf Schiffen usw.

Nach Versuchen von Prof. Hermann Richter in Hamburg eignet sich Methan besonders gut zur autogenen Bearbeitung von Kupfer, Messing, Aluminium und ähnlichen leicht schmelzenden Metallen, weil das Methan trotz seines überaus hohen Heizwertes mit dem Sauerstoff eine sehr milde Flamme ergibt.

Der Vertrieb des Methangases liegt z. Zt. in Händen der Firma Fritz Hamm, G. m. b. H., Düsseldorf, Bismarckstraße 44—46, und zwar wird er von einer rechtsrheinischen Abfertigungsstelle im unbesetzten Gebiet stattfinden, so daß Ausfuhrbestimmungen und Zulaufgenehmigungen nicht benötigt werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Gebr. Hofmann & Flügel, Erkersreuth. Geschäftsführer Alfred Schmidt hat Prokura.

Gothaer Porzellaufabrik, G. m. b. H., Gotha. Fabrikmäßige Herstellung von Porzellanwaren aller Art und deren Vertrieb. Stammkapital: \mathcal{M} 21 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Gustav Kiene.

Sächsische Tonwarenfabrik für Chemische Industrie, Gebr. Löbe & Byczkowski, G. m. b. H., Brandis. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 150 000 auf \mathcal{M} 200 000 erhöht worden. Betriebsdirektor Karl Hermann Heinrich Vogel hat Gesamtprokura.

Düinger Steingut- und Tonwarenfabrik, G. m. b. H., Düingen. An Stelle des ausgeschiedenen Louis Steiweg wurde Kaufmann Hans Herzfeld zum Geschäftsführer bestellt.

Wessels Wandplattenfabrik Louis Wessel, Bonn. Betriebsdirektor Anton Alef und Prokurist Maria Verbeck haben Gesamtprokura.

Eismann & Stockmann, Colditz. Kaufmann Louis Richard Eismann hat Gesamtprokura.

Schamotte-, Ton- und Ziegelwerke, G. m. b. H., Dingelsdorf. Die Vertretungsbefugnis des Ludwig Glöckle ist beendet.

Tönisberger Tonwerke, G. m. b. H., Tönisberg b. Crefeld (Kr. Kempen, Rh.). Herstellung und Vertrieb von Tonwaren aller Art, sowie Handel mit diesen Waren und der sich ergebenden Nebeuprodukte (Sand, Kies usw.), Aufschluß und Verwertung des Tönisberger Tongeländes. Stammkapital: \mathcal{M} 120 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Maler Karl Heil und Kaufmann Otto Casaretto.

Glasfabrik „Stolberg“, G. m. b. H., Aachen. Herstellung und Vertrieb von Glaswaren aller Art, insbesondere Fortführung des Betriebes der Stolberger Nadelglasfabrik. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer sind Franz Hammers und Dr. Paul Lingens. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Glasfabrik Wilhelmshütte Wilhelm Schmidt, G. m. b. H., Gräfenroda. Uebernahme und Fortführung des bisher unter der Firma Glasfabrik Wilhelmshütte Wilhelm Schmidt, Gräfenroda, betriebenen Fabrikbetriebes. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind Fabrikbesitzer Wilhelm Schmidt, Kaufmann Alfred Gutmann und Ingenieur Fritz Weißleder. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Glashüttenwerke Germania, G. m. b. H., Massen bei Finsterwalde. Glashüttenbesitzer Erich Gutheil ist nicht mehr Geschäftsführer.

Himly, Holscher & Co., Nienburg. An Stelle des ausgeschiedenen Kommanditisten Senator Joh. Matthias Gildemeister ist seine Witwe Helene Gildemeister, geb. Hoffmann, als Beisitzerin der Bremschen Rechts als Kommanditistin unter Uebernahme der Kommanditeinlage ihres verstorbenen Mannes eingetreten. Die Kommanditeinlage von Frau Senator M. Gildemeister beträgt nunmehr \mathcal{M} 1012 000 und die der Frau Heinr. A. Gildemeister \mathcal{M} 640 000. An Stelle der ausgeschiedenen Kommanditistin Frau Heinr. A. Gildemeister Witwe ist Kaufmann Friedrich August Gildemeister unter Uebernahme ihrer erhöhten Kapitaleinlage eingetreten.

Adler-Glühlampen-Erneuerungsfabrik Praetz & Co., Charlottenburg. Die Gesamtprokura des Max Gerson ist in Einzelprokura umgewandelt. Die Glühlampen-Erneuerungs-Gesellschaft m. b. H. ist ausgeschieden, ein Kommanditist eingetreten.

Robert Schreiber, Franenwald. Dipl.-Kaufmann Hans Ebert hat Prokura.

Carl A. Ewald & Sohn, Frauenwald. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikanten Carl Ewald und Alexander Ewald.

Vereinigte Spiegelfabriken, A.-G., Fürth. Herstellung und Vertrieb von Glas, Spiegeln, Möbeln und ähnlichen Gegenständen, Uebernahme und

Fortführung des bisher von der Firma Vereinigte Spiegelfabriken Kommanditgesellschaft, Berlin, betriebenen Fabrik- und Handelsunternehmens. Grundkapital: M 16 Mill. Vorstandsmitglieder sind die Kanflente Karl, Stephan und Josef Knnrenther, Max und Justin Haas, Rudolf und Hugo Arendts, Karl und Fritz Ficht. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Kaufmann Georg Kütt hat Prokura für die Hauptniederlassung Fürth. Dem 1. Aufsichtsrat gehören an: Bankdirektor A. Goldschmidt, Bankdirektor K. Hirschmann und Dr. O. Kahn.

Vereinigte Spiegelfabriken, Fürth. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst. Liquidatorin: Fürther Spiegelwerke, G. m. b. H., Fürth. Die Firma lautet jetzt: „Vereinigte Spiegelfabriken, Kommanditgesellschaft i. Liqn.“

Trant & Wanderer, Nenhaus a. Rwg. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Glasbläser Max Wanderer und Max Trant.

Gebr. Engelhardt & Co., Schmiedefeld. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikanten Gustav Ferdinand Engelhardt, Friedrich Engelhardt und Franz Engelhardt und Kaufmann Max Engelhardt.

Ernst Sesselmann, Steinach. Fabrikations- und Exportgeschäft in Glasängen aller Art. Inhaber ist Fabrikant Ernst Sesselmann. Kaufmann Armin Sesselmann hat Prokura.

Krystallglas-Schleifwerke Rosenthal „Rosenthal & Co.“, Weißwasser, O.-L. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kanflente Joseph Hacker und Erich Rosenthal. Jeder Gesellschafter ist selbständig vertretungsbefugt.

Exportvereinigung Deutscher Tafelglasfabriken, G. m. b. H., Berlin. Kaufmann Richard Meisel wurde zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Fürstlich zu Solms'sches Eisenhütten- und Emailierwerk, Loreuzdorf. Jetziger Inhaber ist Fürst Friedrich zu Solms-Baruth. Hütten- und Eisenwerk Max Schulz und Ingenieur Arthur Kind haben Gesamtprokura. Die Gesamtprokura des Hütten- und Eisenwerks Schulz und des Korrespondenten Willy Seiler ist erloschen.

Voßwerke, A.-G., Sarstedt. Alfred Doß und Erich Walden haben Prokura mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitglied.

Bartsch, Quilitz & Co., A.-G., Berlin. Erwerb und Fortführung des von der Kommandit-Gesellschaft Bartsch, Quilitz & Co. betriebenen Handelsunternehmens, Herstellung und Vertrieb von Glaswaren aller Art, Bedarfsartikeln, Apparaten und Gerätschaften für pharmazeutische, chemische, kosmetische und technische Zwecke, Erwerb von Glashütten, Beteiligung an solchen sowie jede Art der Interessennahme an Unternehmungen der Glaswarenindustrie und Vornahme aller diesen Zwecken dienlichen Rechtsgeschäfte. Grundkapital: M 2 Mill. Vorstandsmitglieder sind die Kanflente Emil Bartsch und Max Niemz. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Geschäftsführer S. Zarnba, Vors., Bankier Dr. K. Bett, stellv. Vors., Bankier Carsch, Kaufmann K. Jüng, Dr. jnr. H. Quilitz und Kaufmann F. Müßig.

Bing, Glas und Keramik, Kommanditgesellschaft, Nürnberg. Die Kanflente Ernst Otto Kühl und Hermann Herz haben Gesamtprokura.

A. Krüger, G. m. b. H., Stettin. Die Firma lautet jetzt: „Vereinigte Glasgroßhandlungen A. Krüger & Paul Fahrenwaldt, G. m. b. H.“ Kaufmann Paul Fahrenwaldt wurde zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Paul Saxenberger, Pbönix-Elektro-Glühlampen-Vertrieb, Eisenach. Die Firma lautet jetzt: „Phönix-Elektro-Industrie Paul Saxenberger, Eisenach“.

Süddeutsches Handelshaus Kurt Witte, Arzberg. Die Firma lautet jetzt: „Kurt Witte“. Kaufmann Karl Seifert hat Prokura.

Ifö Ofenbau-Gesellschaft m. b. H., Berlin. An Stelle des ausgeschiedenen Bücherrevisors Alwin Kleinhempel wurde Ingenieur Olaf Mohr zum Geschäftsführer bestellt.

Kieselerde-Gesellschaft m. b. H., München. Ernst Henkels ist nicht mehr Geschäftsführer.

Nassovia Vertriebsgesellschaft m. b. H., Höhr. Kaufmann Ludwig Schwickert ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Süddeutsche Schwammgroßhandlung August Vogel, Stuttgart. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kanflente August Vogel und Gottlob Maier.

Oesterreich.

Glaspresserei „Evadamit“, G. m. b. H., Atzgersdorf. Erzeugung von Glasisolatoren (Glasrollen), Schalterdeckeln und sonstigen Glaspreßartikeln jeder Art sowie Handel mit diesen Erzeugnissen und Glaswaren aller Arten. Stammkapital: K 600 000. Geschäftsführer sind die Kanflente Anton und Otto Siegmund und Maschinentechniker Josef Schmied. Sie sind gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Haardt & Co., Emailierwerke und Metallwarenfabriken, A.-G., Wien. Infolge Sitzverlegung von Wien nach Neschnitz ist die Firma in Wien erloschen.

Oesterreichische Quarzsand-Industrie, A.-G., Wien. Aktienkapital: K 24 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind Privatier Benedikt Arnheim, Kaufmann William Diddams, Baron Peter Doczy, Architekt Leopold Forstner, Dr. Robert Hochstetter, Dr. Hans Karabacek, Direktor Ottokar Kourad, Hans Lechner, Architekt Theodor Mayer, Dr. Dietrich Moldaner und Ingenieur Heinrich Schönfeldt.

Tschechoslowakien.

Thun'sche Porzellanfabrik, Klösterle a. Eger. Direktor W. A. Wirkner ist ausgeschieden, seine Gesamtprokura erloschen. Die Einzelprokura ist Direktor Joh. Dutz übertragen.

Carl Riedel, Josefthal. Glasfabrik. Gesellschafterin Marie Rohn

ist ausgeschieden. Die Gesamtprokura des Friedrich Reisner und Franz Schnaderbeck ist in Einzelprokura umgewandelt.

R. Benda, Morchenstern. Glaswarenexport. Gustav Hudsky hat Prokura.

G. Kral, Novy Stdenec. Glasschleiferei. Die Firma ist erloschen.

W. Herivel & Sohn, Gablonz a. N. Ein- und Verkauf von Gablonzer Waren, Porzellan und Spielwaren en gros. Persönlich haftende Gesellschafter sind Wilhelm Herivel und Howard Leicester. Franz Glaser und Kurt Dietzschold haben Prokura.

Rudolf Hutter, Export und Kommission, Gablonz a. N. Berta Hutter hat Prokura.

Ungarn.

Zagyvapálfalvaer Glasfabriks-A.-G. (Zagyva Pálfalvai Üveggyár Részvénytársaság), Budapest. Lajos Létay wurde als Direktionsmitglied bestellt.

Allgemeine Email- und Emailwaren Handels-A.-G. (Általános Zománc és Vasáru kereskedelmi r. t.), Budapest. Aktienkapital: K. 2 Mill. Direktionsmitglieder sind Lajos Beregi und Leon Fenyes.

Jugoslawien.

Edmond Denes, Zagreb. Glas-, Porzellan-, Metall- und Galanteriewarenhandlung. Die Firma ist erloschen.

Brüder Groß (Braca Groß), Zagreb. Glas- und Porzellanwarenhandel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Mavro und Hinko Gross.

„Adica“ Adler & Komp. („Adica“ Adler i drug), Zagreb. Import Export von Galanterie-, Glas- und Porzellanwaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Mavro Adler und Eduard Cango.

Patente.

Deutsches Reich.

Zurücknahme von Anmeldungen.

121. B. 84529. Sänrebeständiger Rührer für mechanische Sulfat- und ähnliche Oefen, aus Ton oder Steinzeug bestehend 7.4.21.

32a. W. 54593. Glasmacherpfeifenhalter mit einer aus zwei parallelen Gleitschienen bestehenden Rutschbahn. 25.10.20.

Oesterreich.

Erteilungen.

84784. 67a. Einrichtung an Maschinen zum Schleifen der Facette von Edelsteinen, insonderheit Diamanten. Emile Laperre, Konstrukteur, Berchem-Antwerpen. 15.12.20.

84951. 21c. Abzweigdose für elektrische Leitungen Alexander Graf, Kaufmann, Liban (Deutsches Reich) 15.11.20.

85033. 32a. Luftdruckabdrückungsventil. Fr. Wilhelm Kntzsch, Denben-Dresden. 15.3.20.

85062. 80d. Verfahren zur Herstellung von Filtersteinen. Samuel Kohn, Kaufmann, Wien. 15.12.20.

85063. 80e. Verfahren zur Herstellung einer säurebeständigen und wasserdichten Masse zur Herstellung oder Umkleidung von Formgegenständen jeder Art. Joachim Frenz, Architekt, Cöln-Nippes. 15.12.20.

85066. 80f. Kitt zur Verbindung von Porzellankörpern nach dem Brennen. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg, Freiberg. 15.12.20.

85067. 80e. Verfahren zur Herstellung einer säurebeständigen und wasserdichten Masse. Joachim Frenz, Architekt, Cöln-Nippes. 15.12.20. (Zus. z. Pat. Nr. 85063)

85288. 36a. Kachelofen. Franz Grenus, Hafnermeister, Wien. 15.12.20.

85334. 21f. Fassungen für Glühlampen aus Fayence. Ing. Walter Nenzil, Wien, Rudolf Scherer und Franz Löwitsch, beide Architekten, Wien. 15.12.20.

85343. 21c. Hängeisolator. 15.1.20.

85371. 21c. Isolator für Hänge- und Abspannketten. 15.10.20. Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin.

Löschungen.

55846. Glasmasse.

55985. Verfahren zur Herstellung von Stäben, Röhren und dergl. aus Glas.

64812. Verfahren zum Entfernen von Flecken an fertig gebranntem glasiertem Porzellan.

66230. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von von Glas-hohlkörpern abgesprengten Ringen.

67568. Beschickungs- und Mischvorrichtung für Ton und dergl.

67791. Verfahren zur Herstellung von Malereien zwischen zusammen-geschmolzenen Gläsern.

67944. Verfahren zur Herstellung von Aluminiumsilikaten zum Zwecke der Wasserreinigung.

68388. Verfahren zur Herstellung von Zahmodellen für zum Abformen von künstlichen Mineralzähnen dienenden Matrizen.

76960. Keramische Platte.

77631. Verfahren zur Herstellung feuerfester Steine und sonstiger feuerfester Erzeugnisse unter Verwendung von Sulfatablauge als Bindemittel.

79646. Auftragsmittel für Gläser zur Erhaltung der Durchsichtigkeit bei Wasserbeschlag.

80007. Elektrischer Kachelofen.

85076. Schubkarren.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

131. Ist es möglich, daß Porzellan, nachdem die Glasur schon gut geflossen ist, im weiteren Verlauf des Brandes noch luftgelb wird oder gar aufkochen kann?

Erste Antwort: Das Gelbwerden hat mit dem Glasurfluß nichts zu tun; Porzellan wird gelb, wenn vom Uebergang bei SK 02a bis SK 3a und in der Spatschmelze bis SK 9 Luft in den Ofen kommt. Diese Luft kann durch kleine Löcher im Rost einströmen, weshalb der Brenner, um diese Löcher zu vermeiden, 10 Minuten nach jeder Schüre das Bett ebenen muß, was nachschüren genannt wird. Dadurch werden die etwa entstandenen Löcher wieder abgedeckt. Das Spat bei SK 4a schmilzt, ist die Gefahr in dieser Zeit und danach am größten. Luftgelb wird das Porzellan auch, wenn vor 6 Stunden nach dem Ans Brennen der Mittelfuchsdeckel im Glattofen gezogen wird. Das Gelb zeigt sich in diesem Falle an der Sohle des Ofens bis 1 m hoch. Das Aufkochen ist eine Folge entweichender Kohlensäure aus dem Scherben. Brennen im Vorfener die Schüren nicht flammenfrei nieder, wird Kohle in den Poren eingeschlossen. Nach SK 9, wenn durch Schüren eines Kastens mit 42—45 Pfd. Kohle die Fener neutraler gehen, bründet die Kohle herans und bildet dabei Kohlensäure, welche die Aufblähungen hervorruft. Große Aufblähungen von 1—2 cm Durchmesser entstehen, wenn die Feuereintritte zu weit sind und mehr als 15 cm Durchmesser haben. Die Glt füllt beim Niederbrand diese weiten Eintritte nicht, Luft tritt daher während der Spatschmelze ein, dehnt sich aus, und große Blasen sind die Folge.

Zweite Antwort: Nach eingetretener Sinterung von Scherben und Glasur kann Porzellan nicht mehr luftgelb werden. Der Beweis dafür ist dadurch erbracht, daß nach dieser Periode die Feuerungen vollständig abgeschlackt und von neuem beschickt werden können, ohne daß der Ware irgend welcher Schaden zugefügt wird. Nur nach beendetem Brande, sobald die Fenergase durch reichlichen Luftzutritt eine angesprochen oxydierende Flammenwirkung erhalten, verfärben sich Scherben und Glasur und gehen vom Bläulichen zum Gelblichen über, was aber mit der Bezeichnung Luftgelb nichts gemein hat. Anders verhält es sich mit dem Aufkochen. Ist ein Scherben mit Kohlenstoff aus der Uebergangsperiode vom Vorfener zum Scharffener überladen oder enthält er viel schwefelsaure Salze, dann kann durch scharfe Oxydation, z. B. beim Abschlacken, oder durch zu flaches Schüren ein stellenweises oder allgemeines Aufkochen der Glasur stattfinden, zu welchem die Ursache im Scherben vorhanden war. Dieses Aufkochen wird als Krätze bezeichnet und ist ein Uebelstand, welcher die Ware vollständig wertlos macht. Zur Abhilfe setzt man bei Vorhandensein von Sulfaten der Masse kohlenreichen Baryt zu, mit Erfolg aber nur, wenn man im Scharffener durchgehends scharfe Oxydationen, wie sie beim Abschlacken zumeist eintreten, vollständig vermeidet, oder man sorgt durch rationelle Feuerung für eine Entkohlung des Scherbens, bevor Masse und Glasur sich schließen. Flusmittelreiche Massen und entsprechend härtere Glasuren verhindern das Aufkochen; erstere sintern schnell an, und letztere lassen Gase länger entweichen. Nur umfangreiche und sorgfältige Proben führen zum Ziel.

Dritte Antwort: Das Gelbwerden des Porzellans kann darauf beruhen, daß Kohlenstoff im Scherben eingeschlossen bleibt. Wenn dann die Glasur in Fluß gekommen ist, bilden sich bei nur redzierender Flamme die sogenannten Monde, die ja eigentlich nur anfallen, wenn man die Stücke gegen das Licht hält. Kommt bei zurückgebliebenem Kohlenstoff nachträglich eine scharf oxydierende Flamme zu dauernder Einwirkung, so verbrennt der Kohlenstoff, und es gibt je nachdem krätziges oder blasiges Geschirr mit meist gelber Färbung. Wird aber in der Zeit, in der der Scherben sintert und die Glasur zu schmelzen beginnt, mit oxydierender Flamme gearbeitet, so wird das in den Rohmaterialien befindliche Eisenoxyd nicht in Eisenoxydul übergeführt, und es zeigt sich dann die Gelbfärbung. Auch ein an sich guter Brand kann, wenn zum Schluß dauernd oxydierend gebrannt wird, noch verdorben werden.

Vierte Antwort: Wenn Porzellan im Brande ankocht, so ist dies stets auf einen Brennfehler zurückzuführen. Es müssen während des Glattbrandes Gase in den Scherben eingetreten sein, oder es fand eine Gasentwicklung in demselben statt, oder endlich, die Gase waren vor dem Brande schon im Scherben vorhanden, aber erst durch die Glattbrandhitze zum Austritt gezwungen worden. Solange der Scherben noch porös ist und kälter als seine Umgebung, werden auf demselben Ruß und Kohlenwasserstoffe aus den Fenergasen sich niederschlagen und in die Poren desselben eindringen. Vor Beginn der Sinterung des Scherbens und seiner Glasur muß dafür gesorgt werden, daß die eingelagerten Stoffe wieder heransbrennen, denn sonst schließen sich beim weiteren Brand die Poren zu frühzeitig und verhindern das vollständige Entweichen der im Scherben sich bildenden Verbrennungsgase. Die Folge davon ist ein Aufreiben und Aufkochen des Scherbens. Diese Erscheinung tritt sowohl ein, wenn mit dem oxydierenden Brennen zu spät begonnen wurde, als auch dann, wenn die Temperatur vom Beginn der Oxydationsperiode an zu rasch gesteigert wird. Das Aufkochen des Scherbens ist dann die Folge der Einwirkung von Stichflammen, die für kurze Zeit gewaltig hohe Hitzegrade erzeugen, denen unmittelbar eine Abschreckung folgt bei Neubeschickung der Feuerungen und durch zu starkes Niederbrennen bzw. Leergehenlassen der Feuerkästen, unterstützt durch zu weiten Ofeneinsatz; hierdurch tritt dann reichlich Sanerstoff in die Feuerung und den Brennraum ein, und es entsteht das Luftgelb. Vom Fener sehr ausgefressene Feuerungen begünstigen den Fehler.

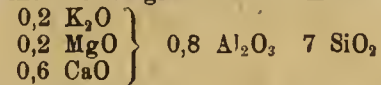
Fünfte Antwort: Wenn die Glasur gut geflossen ist, so ist der Ofen doch gar, und es kann eigentlich von einem weiteren Brande keine Rede mehr sein. Ist aber der Ofen bis hierher richtig gebrannt worden, so kann herau ein Luftgelbwerden oder Aufkochen nicht mehr stattfinden. Diese Fehler treten nur dann auf, wenn Sie den Ofen überheizen und dabei von der gleichmäßigen Feuerführung, wie sie beim Garbrand erforderlich ist, wesentlich abweichen.

Sechste Antwort: Porzellan wird, wenn die Glasur schon gut geflossen ist, nicht mehr luftgelb und kocht auch nicht mehr auf. Da

aber während des Brandes die Glasur nicht im ganzen Ofen zugleich zum Fließen kommt, sondern erst allmählich vom äußeren Kranz nach der Mitte und von oben nach unten, so kann man bis kurz vor dem Garbrande noch luftgelbes oder aufgekochtes Geschirr bekommen.

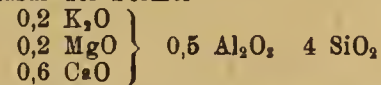
132. Wir erzeugen viel Unterglasurdekore; unsere Glasur zeigt nun seit einiger Zeit weiße, flockige Punkte, die besonders auf den dunklen Farben sichtbar sind, und die Ware sieht ungefähr so aus, als wenn auf einem dunklen Gegenstand weißer Staub liegt. Der Fehler tritt namentlich mehr an solchen Stellen des Ofens auf, die etwas zurückgeblieben sind. Die Glasurerzeugung nehmen wir derart vor, daß wir zuerst 145 kg Glattscherben mit 28 kg gebranntem Kaolin auf einer Trommel von 1200 mm Durchmesser und 1450 mm Länge bei 18 Touren in der Minute 24 Stunden lang laufen lassen. Die Glattscherben und der gebrannte Kaolin werden vorher auf einem Sieb von ungefähr 150 Maschen je qcm durchgeseibt. Nach den 24 Stunden geben wir nun auf die Trommel auf: 231 kg nordisches Quarzmehl, 95 kg Dolomitmehl, 37 kg nordisches Feldspatmehl, 55 kg Glühscherben, fein gemahlen, und 22 kg feingemahlene ungebrannte Kaolin und lassen die Glasur dann nochmals 50 Stunden, also im Ganzen ungefähr 74 Stunden laufen. Wir brennen bis SK 14, d. h. wir brennen SK 13 um. Wie ist dem Fehler abzuweichen?

Erste Antwort: Sie sind mit Ihrer Glasuraufbereitung noch rückständig. Eine gute Glasur für Unterglasurfarben enthält überhaupt keine Glattscherben, und wenn diese unvermeidlich sind, so läßt man sie zusammen mit den übrigen Materialien 140 Stunden bei großen Steinen, 60 Stunden bei kleinen Steinen laufen. Glattscherben schleieren stets die Farben, wenn sie nicht fein genug gemahlen sind. Da Sie Ihre Masse nicht angegeben haben, kann man die Glattscherben Ihrer Glasur nicht in Rechnung ziehen, um aus der Glasurformel zu ersehen, ob die Glasur etwa zu hart ist. Denn auch zu harte Glasuren schleieren die Farben, und Stellen, die weniger durchschmelzen, zeigen natürlich den Fehler in erhöhtem Maße. Glasuren für Farben hält man weicher als die gewöhnlichen Glasuren. Eine Normalglasur für SK 13—14 entspricht etwa der Formel



Sa. 1,0 R₂O

während eine Farbglasur der Formel



Sa. 1,0 R₂O

entsprechen kann. Natürlich darf Ihre Masse für die weichere Glasur nicht zu tonerde- und quarzreich sein. Unter weichen Glasuren kommen grüne und blaugrüne Farben besser, und alle Farben haben eine größere Tiefe.

Zweite Antwort: Ihre mit Unterglasurdekoren versehenen Waren sind nicht ansgebrannt; infolgedessen ist die Glasur nicht ansgeflossen und zeigt auf den Farben Trübungen. Wenn Ihre Kapseln in bezug auf Haltbarkeit nichts zu wünschen übrig lassen, brennen Sie nicht nur SK 13 um, sondern versuchen, SK 14 umzubrennen. Bedienen Sie sich zur Feststellung der Endtemperatur nicht allein der Segerkegel, sondern ziehen Sie auch Proben in Form von Probebechern. Letztere zeigen Ihnen genau den Stand des Ofens an, und Sie können danach genau feststellen, wie viel Fener bzw. Stunden noch nötig sind, um einen glattgeflossenen Glasurspiegel zu erzielen. Es genügt natürlich nicht, bloß an der Ofentür Proben zu ziehen, sondern diese müssen je nach der Größe des Ofens an 3 oder 4 Stellen gezogen werden. Bei 6 Feuerungen kommen zumeist deren 3, bei 8 deren 4 einschließlich der Türprobe in Betracht. An der Glasur werden Sie vorerst nichts zu ändern brauchen.

Dritte Antwort: Der Fehler ist nicht in der Glasur zu suchen, sondern bei ihrer Gartemperatur. Das staubige Aussehen ist ein Beweis dafür, daß die Glasur nicht genügend in Fluß kam; Sie sagen übrigens ja selbst, daß der Uebelstand nur an weniger heißen Stellen des Ofens auftritt. Beseitigt wird der Fehler entweder durch höheres Brennen (Fallen des SK 14) oder Aenderung des Glasurversatzes, und zwar durch Verringern des Gehalts an Glühscherben und Quarz und Einführen größerer Mengen von Feldspat und Dolomit. Ich setze voraus, daß Ihr Ofen tadellos geleitet und auch an sich gut ist. Ein übereiltes Vorfeuer kann viel Unheil anrichten.

133. Wie groß ist der Verbrauch an Briketts und Gasflammkohle bei einem Rundofen von 1,5 cbm Inhalt mit 2 Feuerungen bei einer Temperatur von SK 14, wenn wegen der jetzigen Brennstoffbelieferung möglichst viel Briketts verfeuert werden sollen?

Erste Antwort: Für einen Ofen von etwa 1,5 cbm Inhalt brauchte ich etwa 10—12 Ztr. Steinkohle bei SK 14 Ansbrand. Da Steinkohle 5300—7900 Wärmeeinheiten hat, Briketts aber nur 4600—5400, so brauchen Sie bis zur doppelten Menge Briketts, um dieselbe Temperatur zu erzielen. Genane Zahlen lassen sich ohne Kenntnis des Heizwertes Ihrer Briketts nicht angeben. Die Kohlenmengen wechseln bei jedem Brande.

Zweite Antwort: Sie werden bei einem so kleinen Ofen immerhin mit einem Verbrauch von 300 kg Steinkohle für den cbm Brennraum rechnen müssen. An Briketts brauchen Sie, je nach deren Güte, das 1½-fache bis doppelte. Durch geeignete Einrichtung der Feuerungen, Zuführung heißer Luft und sachgemäße Beschränkung des Luftüberschusses — man kann mit dem 1,2- bis 1,3-fachen gut ankommen — können ganz wesentliche Ersparnisse erzielt werden. Es kommt also besonders auf die Konstruktion des Ofens an, wieviel Brennstoff verbraucht werden muß, um auf SK 14 zu brennen.

135. Bei unserem gedrehten Steingut-Hohlgeschirr zeigen sich in letzter Zeit an der Außenseite der Ware unebene Stellen ähnlich wie Wellen. Unser Versatz ist nicht geändert worden, auch ist die Behandlung der Masse genau dieselbe wie früher. Liegt hier ein Arbeitsfehler vor? Einige Dreher liefern die Ware gut.

Erste Antwort: Wellen entstehen, wenn mit Bällchen anstatt mit Hubel eingedreht wird, und lassen sich nur vermeiden, wenn Hubel

in Anwendung kommen. Vielleicht drehen die Dreher, die gute Ware liefern, mit Hubel ein. Achten Sie auch darauf, daß die Masse gut homogenisiert wird.

Zweite Antwort: Es ist anzunehmen, daß es sich bei Ihrer Ware um horizontale Wellen handelt. Diese sind dann auf einen Arbeitsfehler der betreffenden Dreher zurückzuführen. Die Dreher müssen den aufgedrehten Hubel mit der Ziehklinge vor dem Abschneiden an der Außenseite von Schlicker befreien, um eine glatte Oberfläche zu erhalten. Wird das nicht gemacht, dann entstehen beim Einförmigen ganz lockere Stellen, welche zwar verschwamm werden, aber als solche nach dem Brande wieder hervortreten. Weiter sind genügend starke Schablonen evtl. mit Holzverstärkungen bei Gefäßen von größerem Durchmesser zu empfehlen.

Dritte Antwort: Nachdem der Fehler nur teilweise auftritt, indem einige Dreher gute, andere fehlerhafte Ware liefern, so kann der Uebelstand doch nur in der Arbeitsweise oder in den Formen und Drehspindeln zu suchen sein. Es wäre möglich, daß ein Teil der Arbeiter die Masse nicht gehörig durchschlägt oder daß die Formen zum Teil nicht zentrisch laufen oder daß ein Teil der Spindeln schlägt.

Vierte Antwort: Ohne fehlerhafte Stücke gesehen zu haben, läßt sich ein Rat kaum erteilen. Wenn unter gleichen Bedingungen einige Dreher gute Ware liefern, dann dürfte doch wohl ein Arbeitsfehler vorliegen.

Fünfte Antwort: Nachdem einige Dreher die Ware gut liefern, wird sicher ein Arbeitsfehler vorliegen, besonders da die Behandlung Ihrer Masse genau dieselbe ist wie früher. Es wird nichts anderes sein, als daß die Dreher, bei denen der Fehler auftritt, die Masse vor der Bearbeitung vielleicht aus Bequemlichkeit nicht gründlich genug schlagen. Diese Bequemlichkeit erzeugt fehlerhafte Ware und fällt immer der Fabrik zu Lasten, wenn man nicht tüchtig hinterher ist. Eine Drehmasse muß vollständig gleichmäßig sein; vordem beginnt ein tüchtiger und gewissenhafter Dreher nicht mit dem Eindrehen.

Sechste Antwort: Wenn die Hubel zu weich gedreht werden und die Formen dabei einigermaßen naß sind, kommt der Uebelstand sehr leicht vor. Bei gegossenen Gegenständen führt schon ein unbedeutend erhöhter Sodazusatz den gleichen Fehler herbei, besonders dann, wenn die Formen zu frühzeitig abgenommen werden. Es wäre vielleicht von Vorteil, wenn Sie in Ihrem Versatz eine größere Menge geglähten Ton auf Kosten des ungeglähten einführen, um einen besseren Stand der Masse zu erzielen.

Glas.

121. Wir beabsichtigen, die Flaschenfabrikation aufzunehmen, und es steht uns zu diesem Zweck ein Phonolith von nachstehender Zusammensetzung zur Verfügung:

Glühverlust (Wasser)	8,72 %
Kieselsäure	57,06 %
Tonerde	20,75 %
Eisenoxyd	2,70 %
Kalk	1,72 %
Alkali	9,05 %

Wir bitten um Angabe, ob das Material für uns geeignet ist und Sand dem Gemenge nicht mehr zugesetzt werden muß.

Erste Antwort: Phonolith eignet sich sehr gut zur Fabrikation von grünen Flaschen, nur ist es ausgeschlossen, allein aus Phonolith ohne Sandzusatz brauchbare Flaschen zu erzeugen. Der hohe Tonerdegehalt macht das Glas erfahrungsgemäß nicht nur schwerschmelzbar, sondern auch zäh- und strengflüssig, wodurch die Formgebung sehr erschwert wird. Auch neigt ein stark tonerdehaltiges Glas zur Entglasung. Der Zusatz an Phonolith soll auf 100 kg Sand, 25 kg nicht übersteigen. Bei der Berechnung des Gemenges ist der Gehalt an Kalk und Alkali zu berücksichtigen. Der Phonolith muß vor dem Mahlen, bei größeren Mengen im Schachtofen, gegläht und in Wasser abgeschreckt werden. Wird Flaschenglas mit Phonolithzusatz in der Wanne geschmolzen, so ist für eine sachgemäße Bodenkühlung Sorge zu tragen, damit die Wanne nicht eingefriert.

Zweite Antwort: Der von Ihnen angegebene Phonolith eignet sich sehr gut für die Grünglasflaschenfabrikation. Gut wäre es gewesen, wenn Sie mit angegeben hätten, ob Sie eine Wanne oder einen Hafeno-fen in Betrieb zu nehmen gedenken, denn für die Wanne kann ein härterer Gemengesatz verwendet werden, da in dieser eine größere Hitze sich erreichen läßt. Die prozentuale Zusammensetzung guter Grünglasflascher sind beispielsweise:

	für Hafeno-fen:	für Wannen:
Kieselsäure	61,0 %	63,0 %
Tonerde	14,7 %	12,0 %
Kalk	13,0 %	14,5 %
Alkali bzw. Natron	9,2 %	8,9 %
Eisenoxyd	2,1 %	1,6 %

Bei Verwendung Ihres Phonoliths hätten Sie demnach zu nehmen:

	für Hafeno-fen:	für Wannen:
Phonolith	100 kg	100 kg
Sand	30 "	52 "
Kalk 97 %	30 "	43 "
Glanbersalz 90 %	10 "	16 "
Kohle	1 "	1 "
Eisenoxyd	250 g	— "

122. Für unsere Schwarz- und Grünglasfabrikation (Flaschenglas) verwendeten wir vor dem Kriege kaukasischen Braunstein zum Färben des Glases. Nachdem dieser aber nun nicht mehr erhältlich ist, bitten wir um Angabe, welche Chemikalien als Ersatz in Frage kommen und wer sie liefert.

Erste Antwort: Viele Hüttenwerke benutzten schon vor dem Kriege an Stelle des kaukasischen Braunsteins solchen aus Deutschland zur Erzeugung von schwarzem und grünem Flaschenglas. Zudem wurde viel deutscher Braunstein als kaukasische Ware in den Handel gebracht. Zur Herstellung von grünen Flaschen verwendet man Braunstein und setzt dem Gemenge 20—25 kg Basalt, Trachyt, Granit oder Phonolith zu. Für schwarze Flaschen bleibt immer der Braunstein das beste Färbemittel. und zwar nimmt man auf 100 kg Sand 20 kg Braunstein und 700 gr Kobaltoxyd. Diesem Glas soll man 4—5 kg Baryt zusetzen, um dessen Ansehen zu heben. Braunstein liefern die im Anzeigenteil angeführten Firmen.

Zweite Antwort: Wollen Sie den bisherigen Farbton behalten und haben Sie keinen kaukasischen Braunstein mehr, so gehen Sie doch zu einem anderen Braunstein über. Im Anzeigenteil und in der Bezugsquellenliste finden Sie Firmen genug, die guten Braunstein liefern. Mit anderen Chemikalien bekommen Sie einen anderen Farbstich.

Dritte Antwort: Vielleicht entschließen Sie sich zur Verwendung von Pechstein der Fa. Oskar Heyde in Dresden, Ferdinandstr. 19, der in der Grünglasfabrikation besondere Vorteile bietet. Das Material ist nämlich an und für sich glasig und dunkelgrün gefärbt, sodaß zur Färbung dem Gemenge wenig oder gar keine Färbemittel hinzugesetzt zu werden brauchen.

Vierte Antwort: Die Fa. Süddeutscher Mineralien-Vertrieb Hermann Soik in Wunsiedel meldet sich zur Lieferung von türkischem und deutschem Braunstein zum Schwarz- und Grünfärben von Flaschenglas.

Neue Fragen.

Keramik.

140. Wir haben bisher unsere Hotelgeschirre, die mit Stahlplatten-Unterglasurdekoren bedruckt werden, vor dem Glasieren nochmals verglüht und dann erst glasiert, da die Farbenkonturen auf dem geglähten Scherben nach dem Drucken mit Firnis die Glasur nicht annehmen. Wie ließe sich, wie in anderen Fabriken, das Ausglühen nach dem Abziehen der Drucke vermeiden bzw. wie sind die Farben zu präparieren, damit sie ohne Firnis-anstrich vom Druckpapier sich ablösen?

141. Welche Masse-Schlag- und -Knetmaschinen sind die besten, diejenigen mit rotierendem oder mit festem Bodenstein?

142. Wie kann ich nachstehenden Versatz für meine elektrotechnischen Stanzartikel in Fayence umändern, um einen gelblicheren Ton zu erzielen?

Osmoton vom Westerwald	60 Gew.-T.
Kaolin von Hirschau	48 "
Quarzmehl von Hohenbocka	39 "
Feldspat von Wunsiedel	22 "

Ich verglühe bei SK 6a, brenne bei SK 1a glatt und glasiere mit einer farblosen durchsichtigen Glasur von Meissen.

Glas.

126. Wir ätzen unser Soda-Glas (Flakons und Dosen) mit einer Glühlampen-Ätze in Pulverform und haben dabei fortgesetzt Schwierigkeiten, da die Ätze nicht gleichmäßig und zu langsam angreift. Ist eine flüssige Mattätze vorteilhafter, und wer liefert eine für Sodaglas geeignete Mattätze, die rasch wirkt, ohne im Gebrauche für den Arbeiter schädlich zu sein?

Briefkasten der Redaktion.

M. Sch. i. B. Wir möchten doch bitten, den Fragekasten nicht immer wieder nur aus Bequemlichkeit mit den gleichen Fragen in Anspruch zu nehmen, statt einen Blick in die letzten Halbjahrs-Inhaltsverzeichnisse zu werfen. Sie z. B. hätten in den Antworten zu Frage 33 in Nr. 11 des Sprechsaal 1921 und zu Frage 44 in Nr. 16, 1920, außerdem in anderen Hafen-Fragen alles gefunden, wonach Sie gefragt haben.

H. P. & Co. i. H. Für Sie gilt das gleiche, wie eben gesagt! In den Antworten zu Frage 68 in Nr. 22 finden Sie Sätze für Ampullen u. dgl.

J. W. i. W. Von den Kunstgewerbeschulen in Westdeutschland seien Ihnen genannt diejenigen in Aachen, Düsseldorf, Frankfurt a. M., Karlsruhe, Köln, Mainz, Pforzheim und Trier.

T. u. T.-F. H. i. W. Kolloidmühlen System Plauson liefert Emil Paßburg in Berlin NW. 23, Brückenallee 30.

S. & Co. i. Hamburg u. anderé. Zuschriften um Gefälligkeits-ankünfte, denen nicht einmal das Porto für die Rückantwort beigelegt ist, bleiben unbeantwortet.

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 f. (Stellengesuche 20 f.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Büro: Berlin-Lankwitz, Kaulbachstr. 6/8.

Am Donnerstag, den 13. Oktober 1921,
 mittags 12 Uhr,

findet in Berlin, Hotel „Russischer Hof“, am Bahnhof Friedrichstraße, eine

ausserordentliche Genossenschaftsversammlung

der Glas-Berufsgenossenschaft mit nachstehender Tagesordnung statt.

Tagesordnung:

1. Auflösung der Sektion VII infolge der bevorstehenden Errichtung eigener Behörden und Versicherungsträger durch die Regierungs-Kommission des Saargebiets. Zuweisung der nicht im Saargebiet belegenen Betriebe der Sektion VII an die Sektionen I und VI. Auseinandersetzung mit der Geschäftsführung der Sektion VII:
2. Etwaige Änderungen der Satzung der Haftpflicht-Versicherungsanstalt, bezüglich der Beibehaltung der Betriebe im Saargebiet als Mitglieder der Anstalt.
3. a) Gründung einer Vereinigung von Haftpflicht-Versicherungs-Einrichtungen deutscher gewerblicher Berufsgenossenschaften.
 b) Aufgabe des Rückgriffrechtes der Berufsgenossenschaft gegenüber den Mitgliedern der Haftpflicht-Versicherungsanstalt, soweit Fahrlässigkeit in Frage kommt.
 c) Einführung der gesetzlichen Zwangsversicherung der Betriebe bei den berufsgenossenschaftlichen Haftpflicht-Versicherungsanstalten.
4. Beschlußfassung zur Verfügung des Reichsversicherungsamtes vom 18. 7. 1921 — I 1719 — betr. die vom Reichsversicherungsamt gewünschten Änderungen des vierten Nachtrages zur Satzung der Glas-Berufsgenossenschaft.
5. Beschlußfassung über Stellung eines Antrages auf Abänderung des „alphabetischen Verzeichnisses der Gewerbszweige nach ihrer berufsgenossenschaftlichen Zugehörigkeit“ aus Anlaß der Betriebsverzeichnisstreitsache Schott & Gen.
6. Erteilung der Ermächtigung an Herrn Dr. Götze, bei Abhebung von Bank- und Postscheckkonten bis zum Betrage von 1000.— M. zu zeichnen.
7. Bürgschaft für Pensionsansprüche des Leiters der Zentralstelle für Unfallverhütung beim Verbands der Deutschen Berufsgenossenschaften.

8. Unterstützung des deutschen Kriegerkurhauses Davos aus berufsgenossenschaftlichen Mitteln.
9. Etwaige Anträge der Herren Vertreter.
10. Verwaltungsangelegenheiten.

Zu dieser Versammlung beehren wir uns, die Herren Vertreter gemäß § 11 der Satzung ergebenst einzuladen.

Berlin-Lankwitz, den 19. September 1921.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorstandsvorsitzende:
 M. Großbüning, Generaldirektor.

Stanzmasse für SK 7-Ausbrand.

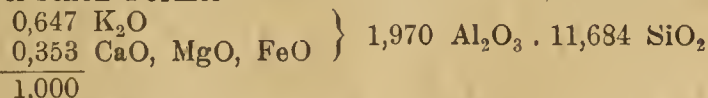
Von Hertwig-Möhrenbach, Gotha.

(Nachdruck verboten.)

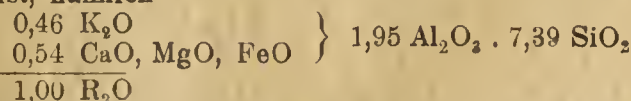
In seiner Arbeit „Keramische Arbeitsmassen“ (Sprechsaal 1915, Nr. 13—20) führt Dr. Pukall 3 Massen für SK 7 Ausbrand an; es sind dies die Massen:

- | | | |
|----|---------------------------------|---|
| 1. | 0,7 CaO
0,3 K ₂ O | } 1 Al ₂ O ₃ . 4,8 SiO ₂ |
| 2. | 0,7 CaO
0,3 K ₂ O | |
| 3. | 0,7 CaO
0,3 K ₂ O | } 1 Al ₂ O ₃ . 6,4 SiO ₂ |
| | | |

Da ihr niedriger Kaolingehalt mit 29,63%, 32,17%, 35,18% zu Stanzmassen nicht genügt, versuchte ich eine Masse, die der Dorfner'schen Formel

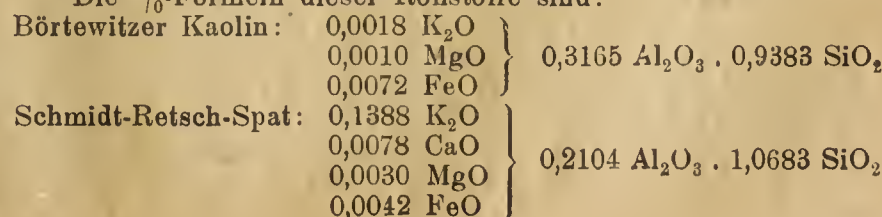


ähnlich ist, nämlich



und stellte sie aus Börtewitzer Kaolin, Schmidt-Retsch-Spat und Kalkspat her.

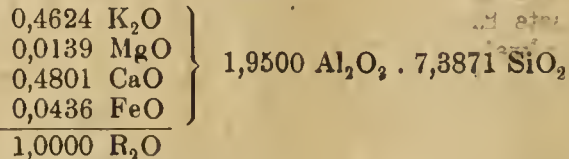
Die %-Formeln dieser Rohstoffe sind:



Die Berechnung dieser Masse mit den $\%$ -Formeln ergibt:

Gehalt an	Schmidt-Retsch-Spat $\times 3\,2781$	Börtewitzer Kaolin $\times 4\,1406$	Kalkspat $\times 0,4545$	Zusammen
Kieselsäure	3,5020	3,8851		7,3871 SiO_2
Tonerde	0,6602	1,2898		1,9500 Al_2O_3
Eisenoxydul	0,0138	0,0298		0,0436 FeO
Kalk	0,0256	—	0,4545	0,4801 CaO
Magnesia	0,0098	0,0041		0,0139 MgO
Kali	0,4550	0,0074		0,4624 K_2O

Die Formel lautet demnach:



und der Versatz:

Schmidt-Retsch-Spat	327,81
Börtewitzer Kaolin	414,06
Kalkspat	45,45

Sa. 787,32

Auf 100 umgerechnet:

Schmidt-Retsch-Spat	41,64 $\%$	42 $\%$
Börtewitzer Kaolin	52,59 $\%$	52 $\%$
Kalkspat	5,77 $\%$	6 $\%$

Sa. 100,00 $\%$

Auf Grund der rationellen Analysen:

Schmidt-Retsch-Spat:

Feldspat	75,80 $\%$
Quarz	6,33 $\%$
Tonsubstanz	15,79 $\%$
Kalk	2,08 $\%$

Sa. 100,00 $\%$

Börtewitzer Kaolin:

Tonsubstanz	82,31 $\%$
Quarz	16,59 $\%$
Spat	1,03 $\%$

Sa. 100,00 $\%$

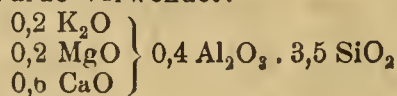
berechnet sich die Masse zu:

Tonsubstanz	49,47 $\%$
Spat	32,38 $\%$
Quarz	11,29 $\%$
Kalk	6,86 $\%$

Sa. 100,00 $\%$

Der hohe Tonsubstanzgehalt ergibt eine fette tadellose Stanzmasse, deren Höhenschwindigkeit 15 $\%$ beträgt. Die Masse wurde bei 23 Umdrehungen in der Minute für Bisknitmasse 80 Stunden und für Glasurmasse 24 Stunden gemahlen.

Als Glasur wurde verwendet:



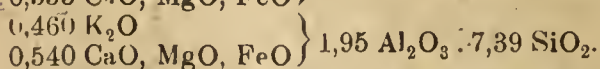
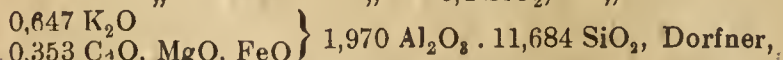
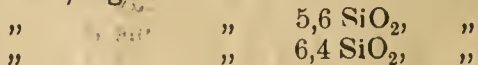
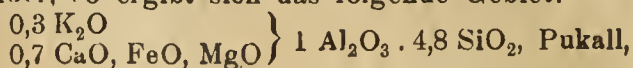
aus: Rörstrand-Spat	32,10 $\%$
Dolomit	10,62 $\%$
Kalkspat	11,54 $\%$
Zettlitzer Kaolin, glatt gebrannt	12,81 $\%$
Quarz	32,93 $\%$

Sa. 100,00 $\%$

oder: Schmidt-Retsch-Spat	42,35 $\%$
Quarz	29,02 $\%$
Börtewitzer Kaolin, gebrannt	7,35 $\%$
Kalkspat	10,66 $\%$
Dolomit	10,62 $\%$

Sa. 100,00 $\%$

Stellt man die erforschten SK 7-Porzellan-Formeln nebeneinander, so ergibt sich das folgende Gebiet:



Alle Massen, deren Formeln zwischen den Extremen liegen, dürften auch bei SK 7 ausbrennen. Das letztgenannte Porzellan ist gut weiß mit einem Stich ins Bläuliche, der allen sächsischen Kaolinen eigen ist. Sein Typus ist nicht von SK 13–14-Porzellänen zu unterscheiden und seine Härte einwandfrei; es wurde mit Starkstrom geprüft und einwandfrei befunden, ein Beweis dafür, daß auch die niedrig gebrannten Porzellane ein gutes elektrotechnisches Material ergeben. Aber nicht nur Elektro-,

auch-Geschirr- und Luxnsporzellan läßt sich bei SK 7 tadellos erzeugen. Gehen die Tellerböden nieder, so ist die Masse falsch berechnet; niedrige Sänrezahl und mittlere Kalizahl geben Stand. Man kann sich aber leicht helfen, wenn man kleine Dreispitze aus derselben Masse unter die Mitte der Tellerböden legt.

Wir leben in einer Zeit, in der man sich alle Fortschritte der Technik, also der angewandten Wissenschaft nutzbar machen muß, um eine billigere Fabrikation zu ermöglichen; aber gar viele stehen den Errungenschaften noch ganz interessellos gegenüber und kümmern sich um nichts. Die zunehmende Verteuerung der Fabrikation einerseits und die abnehmende Konkurrenzfähigkeit und Absatzmöglichkeit andererseits werden aber auch diese zwingen, der Not der Zeit Rechnung zu tragen und die Erzeugung zu verbilligen. Den Weg hierzu anzudeuten, war der Zweck dieser Zeilen.

Schutzzollbestrebungen der amerikanischen Glasarbeiter.

(Nachdruck verboten.)

Der folgende Brief vom 15. 7. 21 des Präsidenten Wm. P. Clarke der American-Flint-Glas-Arbeiter-Union, der mit Zustimmung der in Sandusky versammelten Delegierten an Joh. B. Fordney, Präsident des Committee of the Ways and Means des Repräsentantenhauses, gerichtet wurde, ist für die Haltung der amerikanischen Arbeiter charakteristisch und das Vorgehen selbst für die deutschen Arbeitnehmer vorbildlich. Er sei daher auszugsweise wiedergegeben.

Ich habe Ihre Mitteilung vom 11. d. Mts. erhalten und Ihre Erklärung über den amerikanischen Valuta-Plan gelesen, der von Ihrem Komitee vorgeschlagen wurde und jetzt dem Kongreß zur Entscheidung vorliegt, und ich kann Ihnen nur sagen, daß nach dem Urteil der amerikanischen Flint-Glas-Arbeiter-Union der Schutz für die Flint-Glas-Industrie unbedingt notwendig ist, und zwar aus folgenden Gründen:

1. Die Regierung schuldet nicht jedermann den Unterhalt, doch hat sie die moralische Verpflichtung, sich zu bemühen, allen unseren Bürgern Gelegenheit zur Arbeit zu verschaffen, so daß sie sich rechtschaffen und tren einen angemessenen Unterhalt beschaffen können. Wenn der vorgeschlagene Tarifentwurf in seiner jetzigen Form Gesetz wird, dann wird der Teil der Bürgerschaft der Vereinigten Staaten, der von der Flint-Glas-Industrie abhängt, zum Müßiggang verurteilt sein, und die Flintglas-Artikel werden unseren Märkten von den Fabrikanten und Arbeitern der Tschechoslowakei, Deutschlands und Belgiens geliefert.

2. Nachdem unser Land in den Weltkrieg verwickelt worden war, gab es keine Möglichkeit mehr, chemische und ähnliche Glaswaren, die vorher aus Europa eingeführt wurden, zu bekommen. Damals wandten sich die Führer unseres Volkes an die Beamten und Leiter der amerikanischen Flint-Glas-Arbeiter-Union und an die Industriellen der Flintglas-Industrie, damit diese Waren, die zur Förderung der wissenschaftlichen Forschung, zur Munitionsherstellung und sonst unbedingt notwendig waren und letzten Endes das Gewinnen des Krieges bedeuteten, in Amerika erzeugt werden könnten. Sie sollten der Regierung in ihrer Not zu Hilfe kommen, und es wurde ihnen versichert, daß, wenn weitere Opfer gebracht seien, um den Krieg zu Ende zu bringen, das aufgewendete Geld und die gemachten Anstrengungen gesichert und geschützt werden sollten. Wenn aber der jetzige Tarifentwurf in seiner gegenwärtigen Form zum Gesetz erhoben wird, so wird das Versprechen nicht erfüllt, und wir befinden uns in einer schlechteren Lage wie vor dem Kriege, als alle diese Erzeugnisse in Europa hergestellt und nach Amerika eingeführt wurden.

3. Wir haben uns nicht nur einverstanden erklärt, die Regierung in dieser Hinsicht zu unterstützen, sondern wir haben außerdem noch 17 $\%$ der Blüte der Männer unserer Organisation an fremde Gestade gesandt, um die Interessen der Vereinigten Staaten in diesem schrecklichen Kampfe zu fördern. Jetzt sucht man den Arbeitskollegen jener Männer den Lohn zu kürzen, die Arbeitsstunden zu vermehren und ihnen das Recht abzusprechen, die in Amerika benötigten Glaswaren selbst herzustellen, indem man diese von auswärts einführen will.

4. Es gibt niemanden innerhalb oder außerhalb des Kongresses, der mit Berechtigung behaupten kann, daß das durchschnittliche jährliche Einkommen der Mitglieder der amerikanischen Flintglas-Arbeiter-Union eine Höhe erreicht, das eine Verminderung ihres Durchschnitts-Verdienstes rechtfertigt. Denn wohlverstanden: ihr Durchschnittseinkommen hat 1751 \$ im Jahr nicht überschritten und erreichte diesen Betrag in den 43 Jahren unseres Bestehens nur einmal. Wir können aber diesen Betrag nicht als zum Leben genügend betrachten, nachdem die offizielle Statistik feststellt, daß eine Durchschnitts-

Familie, aus Vater, Mutter und 3 Kindern bestehend, ein über 2000 \$ hinausgehendes Jahreseinkommen beziehen muß.

5. Vielleicht werden einige unserer demokratischen Brüder behaupten, daß in unserer Industrie gewaltige Verdienste gebucht werden konnten. Dann erklären ihnen die Vorstandsmitglieder der amerikanischen Flintglas-Arbeiter-Union, daß es die Pflicht von Demokraten wie Republikanern ist, gründlich zu untersuchen, welcher Nutzen von den Unternehmern dieser Industrie eingeheimst worden ist. Wie dem auch sei, es ist die Meinung der Arbeiter der genannten Industrie, daß außerordentliche Gewinne nicht erzielt worden sind. Um aber das Mißtrauen zu beseitigen, bitten wir Sie, in diesem Stadium der Angelegenheit eine Untersuchung zu beantragen.

6. Die in der Flintglas-Industrie beschäftigten Personen sind erfahrene Facharbeiter, sie sind Künstler. Wir fordern daher, Einspruch zu erheben gegen die Angabe, daß diese Künstler nicht ihren auskömmlichen Lohn erhalten haben. Sie haben die Erzeugung nicht gehindert; im Gegenteil, wir sind bereit, zu beweisen, daß wir in den Jahren 1916 bis 1920 die Produktion nicht haben zurückgehen lassen, sondern um mehr als 12% gesteigert haben. Diese Feststellung wird der genauesten Prüfung durch eine Kommission des Kongresses standhalten, und wenn sie stimmt, wie kann der Kongreß die Bestätigung einer Akte als Gesetz rechtfertigen, die uns nicht den Schutz gibt, der uns versprochen war und der unbedingt notwendig ist, damit die Mitglieder unserer Organisation ihrem Beruf nachgehen können?

7. Die Einfuhr von Glaswaren nach Amerika ist ein Verbrechen, das gegen die amerikanischen Arbeiter verübt wurde, und es ist hohe Zeit, daß man diesem Fehler der Politik nachgeht. Die Glaswaren, die gebraucht wurden, um unser Kapitol in Washington zu zieren, sowie diejenigen, die Verwendung fanden im weißen Hause und auf unseren Schiffen, wurden bis vor kurzem von auswärts eingeführt, und dies geschah, obgleich wir in den Vereinigten Staaten die geschicktesten Facharbeiter haben, die man auf der Welt finden kann. Es ist nicht das erste Mal, daß diese Verhältnisse zur Kenntnis des Komitees gebracht worden sind, sie waren in den vergangenen Jahren von solcher Wichtigkeit, daß wir es bei 3 verschiedenen Gelegenheiten für nötig fanden, eine Untersuchung der ausländischen Bedingungen zu veranstalten. Eine neue Untersuchung wurde nun von mir vorgenommen, und ich erkläre jetzt, daß die gegenwärtig vorgeschlagene Gesetzgebung unserer Industrie keinen Schutz gewährt gegen die deutsche, tschechoslowakische und vielleicht auch belgische Glasindustrie, denn der Wert des Geldes dieser Staaten ist so niedrig, daß bei dem vorgesehenen Zoll Tschechoslowakien und Deutschland ihre Glaswaren für einen Preis von annähernd nur 50% des Großhandelspreises ähnlicher Artikel, die in Amerika hergestellt sind, an unsere Gestade bringen können, wodurch Fabrikanten und Arbeiter der Möglichkeit beraubt sind, mit den genannten Ländern zu konkurrieren.

8. Als ich während der Monate November, Dezember und Januar des letzten Jahres in England, Belgien, Deutschland und der Tschechoslowakei weilte, wurde mir von Fabrikanten und Importeuren mitgeteilt, daß, selbst wenn wir unseren Tarifsatz um 100% erhöhten, die Ausländer ihre Erzeugnisse in den Vereinigten Staaten mit geringeren Kosten unterbringen als wir ähnliche Ware herstellen können. Würde dieses zugelassen, dann würde dies nur beweisen, daß unsere Repräsentanten im Kongreß dieses schwierige Problem entweder nicht lösen wollen oder dazu nicht fähig sind.

Die Angelegenheit ist so wichtig, daß ich diese Mitteilung eiligst entworfen habe, damit sie den Delegierten unserer Versammlung zur Genehmigung vorgelegt wird. Ich werde darauf dringen, daß diese Mitteilung der Tagespresse als offener Brief übergeben wird, und ich bin bereit, jegliche Behauptung darin jederzeit und allerorten zu vertreten.

Während ich nicht ermächtigt bin, für die Arbeiter im großen und ganzen zu sprechen, so bin ich es doch für die Mitglieder der amerikanischen Flintglas-Arbeiter-Vereinigung. Im Namen der Arbeiter richte ich an Sie einen Appell für die Gewährung desjenigen Schutzes, der unseren Arbeitern Gelegenheit zur Arbeit und die Wiedererlangung einer angemessenen Lohnentschädigung sichert.

Einfuhr von Tonwaren und Glas in Luxemburg.

Nach der luxemburgischen Zollstatistik wurden in das Großherzogtum Luxemburg während des Kalenderjahres 1920 eingeführt:

Tonwaren.

Mauersteine, unglasiert: aus Frankreich 50 kg, aus Belgien 85 kg, aus Deutschland 1345610 kg.

Mauersteine, glasiert: aus Deutschland 294960 kg, aus Frankreich 2454488 kg.

Klinker aller Art: aus Deutschland 37050 kg.

Dachziegel, unglasiert: aus Deutschland 1223286 kg.

Dachziegel, glasiert: aus Deutschland 66980 kg.

Röhren aus Ton: aus Deutschland 250714 kg, aus Belgien 197650 kg, aus Frankreich 109000 kg.

Waren aus gemeinem Steinzeug: aus Frankreich 29260 kg, aus Belgien 90 kg, aus Deutschland 401760 kg.

Tabakpfeifen, einfarbig oder weiß: aus Deutschland 109313 kg, aus Belgien 6616 kg, aus Frankreich 1540 kg.

Feuerfeste Steine: aus Belgien 1152504 kg, aus Großbritannien 69480 kg, aus Frankreich 139610 kg, aus Deutschland 10489991 kg.

Feuerfeste Erzeugnisse aus Ton: aus Deutschland 71153 kg, aus Frankreich 105995 kg, aus Belgien 235 kg.

Schmelztiegel usw. aus Ton: aus Belgien 320 kg, aus Großbritannien 166 kg, aus Frankreich 598 kg, aus Deutschland 125 kg.

Bauzierrate, Gesimse usw.: aus Deutschland 859 kg.

Bodenplatten aus Ton: aus Deutschland 298667 kg, aus Belgien 69396 kg.

Wandbekleidungsplatten aus Ton: aus Belgien 19801 kg, aus Frankreich 29 kg, aus Deutschland 43107 kg.

Waren aus feinem Steinzeug, einfarbig: aus Deutschland 321901 kg, aus Belgien 21134 kg, aus Großbritannien 3800 kg, aus Frankreich 24822 kg.

Waren aus feinem Steinzeug, mehrfarbig: aus Frankreich 6819 kg, aus Belgien 404 kg, aus Niederlande 706 kg, aus Deutschland 31198 kg.

Porzellanwaren: aus Deutschland 44966 kg, aus Belgien 3668 kg, aus Frankreich 10177 kg, aus Großbritannien 115 kg, aus der Schweiz 65 kg.

Glas und Glaswaren.

Glasmasse: aus Belgien 7083 kg, aus Frankreich 96 kg, aus Deutschland 1067 kg.

Glasröhren usw.: aus Deutschland 337 kg, aus Belgien 37 kg.

Hohlglas, gefärbt, ungeschliffen: aus Belgien 29393 kg, aus den Niederlanden 10000 kg, aus Frankreich 15644 kg, aus Deutschland 611587 kg.

Hohlglas, gefärbt, geschliffen: aus Deutschland 44106 kg, aus Belgien 45949 kg, aus Italien 92 kg, aus Frankreich 444 kg.

Spiegel-, Tafelglas, ungeschliffen: aus Frankreich 14663 kg, aus Belgien 128349 kg, aus Deutschland 116136 kg.

Spiegel-, Tafelglas, geschliffen: aus Deutschland 101288 kg, aus Belgien 12453 kg, aus Frankreich 12635 kg.

Spiegel-, Tafelglas, belegt: aus Frankreich 77 kg, aus Belgien 30151 kg, aus Deutschland 7226 kg.

Tafelglas aller Art, bemalt: aus Deutschland 1167 kg, aus Belgien 3335 kg.

Trockenplatten für photographische Zwecke: aus Belgien 544 kg, aus Frankreich 199 kg, aus Deutschland 4376 kg.

Drahtglas: aus Deutschland 46662 kg.

Optisches Glas, roh: aus Deutschland 34672 kg, aus Belgien 21000 kg.

Brillen, Mikroskope usw.: aus Frankreich 24 kg, aus Deutschland 514 kg.

Glasbehänge: aus Deutschland 110 kg.

Glasperlen, Glasplättchen: aus Deutschland 1035 kg, aus Frankreich 126 kg, aus Belgien 25 kg.

Waren aus Glasflüssen: aus Frankreich 3714 kg, aus Deutschland 503 kg.

Glaswaren, anderweit nicht genannt: aus Deutschland 792 kg.

Glasmalereien: aus Deutschland 2151 kg, aus Belgien 261 kg.

Glaswaren in Verbindung mit anderen Stoffen: aus Belgien 5037 kg, aus Deutschland 28465 kg, aus Frankreich 1324 kg.

Französische Stimmen über Leipzig.

(Nachdruck verboten.)

Vor einiger Zeit brachte die „Leipziger Mustermesse“ (Nr. 17, 1921) schon ein französisches Urteil über die Vorzüge der Leipziger Messe aus der in Bordeaux erscheinenden Zeitschrift „Bois et Résineux“. Heute liegt uns die August-Nummer der „Tabulaire-Revue“ vor, die in einem Aufsatz die Frage behandelt, ob der Handel und die Industrie Frankreichs sich an der Leipziger Messe beteiligen sollen oder nicht. Die Zeitschrift kommt zu dem Schluß, daß, ohne daß man die französischen Nationalmessen zu Lyon und Bordeaux aufgeben soll, „der Handel und die Industrie Frankreichs großes Interesse daran haben, in Leipzig auszustellen. Denn durch seine Vergangenheit und durch die Erfahrung im Messewesen, ebenso wie durch seine geographische Lage am Kreuzungspunkte aller großen europäischen Handelsstraßen ist Leipzig bevorzugt.“

Der Aufsatz kommt dann auf die Geschichte der Leipziger Messe zu sprechen, von der es heißt, daß sie Lehren enthält, „aus denen wir den größten Nutzen ziehen können“.

Es folgt eine Besprechung der Branchengliederung auf der Leipziger Messe, mit deren Hilfe allein eine Uebersicht auf der heutigen Messe möglich ist. Auch was sonst an Organisation vom Leipziger Meßamt geleistet worden ist, findet eine ausführliche Würdigung.

Eingehend werden die natürlichen Vorteile besprochen, die Leipzig aus seiner Lage erwachsen. Es heißt hier: „Im Hinblick hierauf (nämlich auf die zentraleuropäische Lage) müssen wir zugeben, daß dieses Moment, auch wenn man die modernen Verkehrsmöglichkeiten ins Auge faßt, nicht ohne Bedeutung ist. In der Nähe der neuen Staaten von Zentral-Europa (Böhmen, Oesterreich, Ungarn, Polen usw.) ist Leipzig ganz besonders dazu berufen, ihnen die zahlreichen Güter, deren sie bedürfen, zu liefern; und was die etwas weiter entfernt liegenden Länder betrifft (Slaven, Russen, Balten oder Skandinavier), so sind diese Staaten so eng mit deutscher Wirtschaft verbunden, daß Leipzig für sie die Handelseinrichtung bedeutet, auf der sie jährlich ihre letzten Neuheiten einholen. Diese Gründe haben mit noch anderen die national-ökonomischen Richtlinien bestimmt, die wir in unsrer heutigen Ausgabe verfolgen“.

Und weiter heißt es dann: „Wenn das Meßamt in Leipzig eine Organisation geschaffen hat, die solch methodisches Zusammenarbeiten leistet, so ist dies das Werk fortgesetzter Anstrengungen und der im Laufe der Jahrhunderte erworbenen Erfahrung; ziehen wir daher für unsere französischen Messen alle die Lehren, die dieses Beispiel zuläßt, und arbeiten wir, ohne an einem einzigen Tage Leipzigs Größe erreichen zu wollen, wie sich dies einige französische Unternehmer zu Unrecht eingegeben hatten, geduldig, um Stein für Stein zu dem Gebäude zusammenzusetzen, welches uns erlauben wird, auf unserem Boden eines Tages eine internationale Einrichtung ähnlicher Art zu zeigen; wir werden uns dann nicht als Rivalen, sondern als friedliche Wettbewerber betrachten (pas alors en rivaux mais en concurrentes), und da der Wettbewerb die Grundlage des Handels ist, so werden wir alle Nutzen aus dieser Nacheiferung ziehen“.

Vorerst, meint der Verfasser dann weiter, sei es jedoch notwendig, daß der Staat die französischen Messen subventioniere; denn ohne diese Hilfe sei nichts zu erreichen; auch hier weist er auf das vorbildliche Vorgehen in Deutschland hin. Schließlich müsse man aber auch dann noch geschickt verfahren, wolle man nicht ähnliches wie auf der Londoner Messe erleben, von der die englischen Zeitungen schrieben: „Die ausländischen Käufer haben die englische Industriemesse als einen Vergnügungsplatz betrachtet, wo man sich englische Waren ansehen konnte und wo man sich zur Fahrt nach Leipzig vorbereitete, um dort zu günstigerem Preis deutsche Waren zu kaufen“.

Der Artikel endet mit einem bemerkenswerten Aufruf zum Besuch der Leipziger Messe: „Zum Schluß möchten wir unseren Lesern raten, sich diesmal als Besucher nach Leipzig zu begeben, um nach eigener Anschauung die Organisation, die deutschen Handelsgepflogenheiten und das Interesse zu beurteilen, das sie daran haben dürften, ihre Erzeugnisse hier auszustellen; die nächste Messe findet Anfang März 1922 statt, und wir sind im voraus überzeugt, daß der „Französische Meßpalast“ eine beträchtliche Anzahl Besucher aufnehmen wird und durch wichtige Aufträge zur Entwicklung unseres Außenhandels, als unseres lebensfähigsten Faktors zum wirtschaftlichen Aufbau unseres Landes, beitragen wird.“

Man mag im Zweifel darüber sein, ob es Frankreich gelingen wird, eine Messe von gleicher Bedeutung wie Leipzig zu entwickeln; erkennt doch der Verfasser selbst die besonderen ökonomischen Grundlagen an, auf denen Leipzigs Größe sich aufbaut. Für uns jedoch ist wesentlich, daß man in einsichtigen Kreisen Frankreichs anzuerkennen beginnt, daß die Leipziger Messe eine große internationale Sache ist, die nicht nur uns Deutsche, sondern auch das ganze Ausland etwas angeht und daß sie vor allem dazu berufen ist, teilzunehmen auf ihre Weise an der großen Aufgabe, die Frankreich ebenso interessiert wie Deutschland, an dem friedlichen Wiederaufbau Europas.

Hans Leyser.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Das 100-jährige Bestehen feiert am 1. 10. 21 die bekannte Erste Brünner Maschinen-Fabriks-Gesellschaft. Das aus kleinen Anfängen hervorgegangene Unternehmen verfügt heute über ein Kapital von K 80 Mill. und beschäftigt in seinen vier neuzeitlich eingerichteten Betrieben etwa 4000 Arbeiter und Angestellte. Eines der Fabrikations-Sondergebiete ist der Bau von Spezialmaschinen für die keramische Industrie. An der in den letzten Jahrzehnten erfolgten Vervollkommen dieser Erzeugnisse ist das Werk hervorragend beteiligt. Die Gesamtleistungen der seit 1912 unter der Leitung des Generaldirektors Franz Panker stehenden Gesellschaft werden in einer besonderen Jubiläums-Denkschrift gewürdigt.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Handels-Hochschule Berlin. Das Vorlesungs-Verzeichnis für das W.-S. 1921/22 ist soeben erschienen und beim Sekretariat der Handels-Hochschule Berlin C. 2, Spandauer Straße 1, zum Preise von M 1 erhältlich.

Gesetzgebung, Steuern.

Das britische Industrieschutzgesetz tritt am 1. 10. 21 in Kraft. Es behandelt in seinem 1. Teil den Schutz der sogenannten Schlüsselindustrien, im 2. Teil die gegen echtes Dumping und Valuta-Dumping gerichteten Vorschriften. Das Gesetz, das bereits ansatzweise besprochen worden ist, liegt im amtlichen Text bei der Zweigstelle des Answärtigen Amts, Abt. 10, Nürnberg, Aenßere Cramer-Klettstr. 4, vor und kann von Interessenten eingesehen werden.

Entscheidungen des Reichsfinanzhofes. Unzulässigkeit der Wiedereinziehung erstatteter Steuern. Der nachträglichen Wiedereinziehung bereits erstatteter Steuern steht § 78 der RAO entgegen. Dieser bestimmt, daß Anerkennungen, Genehmigungen, Bewilligungen oder Erlaubniserteilungen, die den Beteiligten Befugnisse oder Vergünstigungen gewähren oder sie von Pflichten befreien, nur unter bestimmten Voraussetzungen (z. B. Erlaß der Verfügung von unzuständiger Stelle, nachträgliche Aenderung der für den Erlaß der Verfügung maßgebenden tatsächlichen Verhältnisse, irrtümliche Annahme des Vorhandenseins solcher auf Grund unrichtiger oder irreführender Angaben der Beteiligten, Nichterfüllung der Bedingungen und Verpflichtungen durch den Beteiligten) zurückgenommen werden können. Erstattungen sind ferner im § 78 nicht ausdrücklich erwähnt, fallen aber gleichfalls unter diese Bestimmung. Der Erlaß stellt eine Anerkennung oder Bewilligung dar, die den Steuerpflichtigen von einer Pflicht, nämlich der Steuerpflicht, befreit. Nach § 108 der RAO kann der Erlaß auch nachträglich in der Form gewährt werden, daß die Erstattung bereits entrichteter Steuern verfügt wird. Eine derartige Erstattung bedeutet die nachträgliche Anerkennung oder Bewilligung, daß der Steuerpflichtige von der geltend gemachten Steuerpflicht frei ist. Die Vorschrift gilt sowohl für Erstattungen aus Rechtsgründen wie für Erstattungen aus Billigkeitsgründen. (U. v. 22. 4. 21, II A 184/21.)

Zu welchem Zeitpunkt wird eine Ware zollpflichtig? Nach § 3 des Vereinszollgesetzes sind die aus dem Ausland eingehenden Gegenstände zollfrei, soweit nicht der Zolltarif einen Eingangszoll festsetzt. Nach § 1 des Zolltarifgesetzes wird bei der Einfuhr von Waren Zoll nach Maßgabe des dem Gesetze beigefügten Zolltarifs erhoben. Hiernach ist für die Frage der Zollpflichtigkeit einer Ware und in untrennbarem Zusammenhang hiermit für die Frage der Zollfreiheit der Zeitpunkt des Eingangs der Ware aus dem Zollaussland und der in diesem Zeitpunkt geltende Zolltarif entscheidend. Nach §§ 21, 22 des Vereinszollgesetzes ist die Einfuhr einer aus dem Ausland eingetroffenen, zum Verbleib im Zollinlande bestimmten Ware mit dem Uebertritt über die Zollgrenze (§§ 16, 17 des Vereinszollgesetzes) beendet. Der Umstand, daß die mit der Ueberschreitung über die Zollgrenze eingeführte Ware sofort an der Grenze in den freien Verkehr tritt oder zunächst noch im Gewahrsam der Zollbehörde bleibt und später erst zum freien Verkehr abgefertigt wird, kann für die Tatsache der erfolgten Einbringung nicht in Betracht kommen. Eine im Zeitpunkt der Einfuhr nach dem Zolltarife nicht zollpflichtige Ware ist daher zollfrei zu belassen und kann, wenn sie etwa zunächst beschlagnahmt ist, erst später abgefertigt werden und zur Zeit der Abfertigung zollpflichtig geworden ist, nachträglich nicht mit Zoll belegt werden. (U. v. 13. 4. 21, IVa A 23/21.)

Gewerblicher Rechtsschutz.

England. Patentanmeldungen Deutscher. Für Fälle, wo die Erteilung und Veröffentlichung eines deutschen Patents nicht bereits vor der Patentanmeldung in England stattgefunden hat, gibt das Reichspatentamt folgenden Hinweis: Ein Deutscher, der eine Patentanmeldung in England nach dem 10. 1. 20 eingereicht, aber eine ältere (Unions-)Priorität in Anspruch nimmt, kann sich nach einer Mitteilung der englischen Regierung den bekannten einschränkenden Vorschriften der Verordnung des Board of Trade vom 12. 3. 21 dadurch entziehen, daß er auf sein Prioritätsrecht verzichtet.

Italien. Deutsche Warenzeichen. Die Gesellschaft für Weltmarkenrecht veröffentlicht in der August-September-Nummer der Zeitschrift „Markenschutz und Wettbewerb“ eine Abhandlung über die Behandlung der deutschen Warenzeichen in Italien während des Krieges hinsichtlich Erwerb, Uebertragung, Enteignung und Schutz. Vom 28. 8. 16 bis 10. 1. 20 wurden keine deutschen Warenzeichen in Italien eingetragen, die Eintragungen von Uebertragungen war angesetzt. Auf Antrag konnte während dieser Zeit der Gebrauch eines Warenzeichens den einheimischen Herstellern gestattet werden. Die zur Wahrnehmung des Schutzes von Warenzeichen nötige Prozeßfähigkeit deutscher Staatsangehöriger ist seit dem 31. 10. 20 wieder in Kraft.

Handel und Verkehr.

Die Haftung der Eisenbahn bei Beschädigung von Fensterglas. Von Verkehrssyndikus Brodbeck, Stuttgart). Das Landgericht Hamburg

hat nnterm 4. 11. 20 eine für die Glasindustrie hedentsame Entscheidung gefällt. Eine Glashandlung sandte an einen Glasermeister M. in Wittingen 2 Kisten Fensterglas am 17. 9. 18. Die Ware ist nversehrt zum Transport übergeben nnd in zerstörtem, daher wertlosen Zustande dem Empfänger ausgehändigt worden. Für den entstandenen Schaden in Höhe von M 426,45 hatte der Kläger den Eisenbahnfiskus haftbar gemacht, der seine Ersatzpflicht unter Beznahme auf § 86 EVO. bestritten hat. Während das Amtsgericht Abtl. für Handelssachen die Klage abwies, gab das Landgericht der Berufung statt. In der Berufungsinstanz machte die Klägerin geltend, der Vorderrichter irre, wenn er die Verpackung in Lattenkisten als mangelhafte Verpackung ansehe. Die Vernehmung des Sachverständigen K. bewiese das Gegenteil, da von 2 zum Transport übergebenen Kisten eine nversehrt angekommen sei, sei der Schaden nicht auf die natürliche Beschaffenheit des Frachtgutes zurückzuführen. Aus den Entscheidungsgründen ist folgendes zu ersehen:

Der Berufung war stattzugeben darüber, daß die Sendung Fensterglas in nbeschädigtem Zustande dem Beklagten zur Beförderung übergeben nnd in zertümmertem Zustand von den Beklagten an den Empfänger M in Wittingen ausgehändigt worden sei. Der Empfänger hat den ihm entsprechend § 435 HGB. zstehenden Schadenersatzanspruch an die Absenderin als Kläger abzutreten. Generell haftet nach § 84 EVO. der Beklagte für den Schaden, den überwiesene Güter auf dem Transport erlitten haben. Eine Schadeushaftung bleibt für den Beklagten nrr dann ausgeschlossen, wenn die Beschädigung aus einer Gefahr besteht, die mit dem Mangel der Verpackung oder der mangelhaften Beschaffenheit der Verpackung verbunden ist bei Gütern, die ihrer Natur nach einer Verpackung bedürfen und unverpackt oder mit mangelhafter Verpackung versehen aufgegeben sind. Die Versendung von Glas bedarf nun allerdings einer ordnungsmäßigen Verpackung. Es ist aber, wie dem Gericht aus eigener Sachkunde bekannt ist, durchaus üblich, zur Versendung bestimmtes Fensterglas in sogenannte Bretterkisten d. h. Kisten mit handtellerbreiten Zwischenräumen zwischen den einzelnen Latten zu verpacken, wie es vorliegendenfalls auch geschehen ist. Daß eine solche Verpackung beim Fensterglasversand Branch ist, wird auch durch das Gutachten des Sachverständigen K. bestätigt. Der entgegenesetzten Auffassung des Vorderrichters konnte daher nicht beigeprlichtet werden. Eine Befreiung der Haftpflicht auf Schadenersatz für den Beklagten konnte somit nicht eintreten. Es war daher der Berufung der Klägerin stattzugeben und die Klage zur Höhe der vollen Klagforderung für berechtigt zu erklären.

Ein schwedisch-deutsches Handelsbureau zur Förderung der gegenseitigen Wirtschaftsbeziehungen wird demnächst in Stockholm in Verbindung mit dem Deutschen Außenhandels-Verband (Handelsvertragsverein) eröffnet werden. Mit der Einrichtung eines ständigen Mnsterlagers solcher deutscher Waren, die für den Absatz in Schweden in Betracht kommen, soll dem schwedischen Abnehmer von vornherein eine gewisse Sicherheit gegeben werden, daß die deutschen Firmen, mit denen er dabei in Beziehung kommt, auch wirklich seriöse, alteingesessene Häuser der deutschen Geschäftswelt sind, bei denen er auf zuverlässige Lieferung nnd glatte Geschäftsabwicklung rechnen kann. Leiter ist der schwedische Vertranensmann des Außenhandels-Verbandes, Ingenieur Drott von Taube, Stockholm.

Ein „Wirtschaftsadreßbuch 1921“ mit etwa 5000, nach Branchen geordneten Adressen ausländischer Firmen gelangt zum Preise von M 150 von der Vermittlungs- und Ankunftsstelle für Industrie, Handel nnd Gewerbe, Berlin W. 8, Charlottenstr. 56, zur Ansage.

Postpakete nach Argentinien mit Wertangabe bis Fr. 5000 werden von jetzt an über Hamburg sowohl mit Schiffen der Stinnes-Linie als auch mit Schiffen der Hamburg-Amerika-Linie nnd der Hamburg-Südamerikanischen Dampfschiffahrts-Gesellschaft befördert.

Jugoslawische Handelsagenturen. Es ist vielfach noch nicht bekannt, daß die jugoslawische Regierung an den Hanphandelsplätzen privilegierte Handelsagenturen durch Regierungspatent errichtet hat, mit deren Leitung erprobte und zuverlässige Persönlichkeiten beauftragt sind. So besteht in Berlin, Seydelstraße 6, die Privilegierte Handelsagentur für das Königreich der Serben, Kroaten nnd Slowenen, deren Aufgabe ist, zur Hebung der gegenseitigen Handelsbeziehungen zwischen Deutschland nnd Jugoslawien beizutragen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Grobkeramik. Die Mindestpreise für die Ausfuhr von Kaolin haben mit Wirkung vom 1. 9. 21 eine Aeuderung erfahren.

Die 26%-ige Ausfuhrabgabe. Entgegen den irrigen Auffassungen der Industrie- und Handelswelt ist darauf hinzuweisen, daß vom Reichswirtschaftsminister eine allgemeine Verfügung über die Erhebung von 26% des Ansfuhrgegenwertes bisher nicht erlassen wurde.

Einfuhr ins besetzte Gebiet. Das Landesfinanzamt Cöln gibt bekannt: Nach einer Mitteilung der hiesigen Eisenbahndirektion vom 23. 7. 21 Nr. 77 a IV 1368 sind die durch die Ansammlung der bei der Einfuhr aus dem nbesetzten Gebiet zollpflichtigen Güter auf den Betriebsbahnhöfen entstandenen Stockungen vielfach darauf zurückzuführen, daß die Warenempfänger nicht im Besitz der erforderlichen Einfuhrbewilligung sind und die Waren deshalb oft wochenlang bis zu deren nachträglichen Beibringung angehalten werden müssen. Die Eisenbahndirektion will deshalb darauf hinwirken, daß die Güterabfertigungsstellen im nbesetzten Gebiet Waren, bei deren Einfuhr in das besetzte Gebiet über die Binnenzollgrenze eine Einfuhrbewilligung des Ansfuhramts Bad Ems erforderlich ist, nur noch dann zur Beförderung annehmen, wenn die erforderliche Einfuhrbewilligung oder eine Teilpostbescheinigung beigebracht ist. Die Ausstellung solcher Teilpostbescheinigungen ist bisher nicht vorgesehen. Das Landesfinanzamt ist jedoch damit einverstanden, daß die Zollstellen für Waren, deren Einfuhr aus dem nbesetzten in das besetzte Gebiet beabsichtigt wird, Teilpostbescheinigungen nach folgendem Muster ausstellen:

Einfuhr aus dem nbesetzten ins besetzte Gebiet.
Einfuhrbewilligung des Ansfuhramts Bad Ems Nr.
vom hat vorgelegen. Die Teilmenge von kg
ist auf der Einfuhrbewilligung abgeschrieben.
Ort, Datum.

Stempelabdruck

Unterschrift.

Im Interesse der Beschleunigung ist erforderlich, daß die Bescheinigungen von den Einführenden vorgeschrieben werden, so daß die Zollstelle dann nur noch die Prüfung, Abstempelung und Vollziehung der Bescheinigungen nnd die Abschreibung auf der Einfuhrbewilligung vorzunehmen hat.

Ein- und Ausfuhrbewilligung zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet. Die vom Ansfuhramt Bad Ems erlassene Verfügung, wonach im Verkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet vom 12. 9. ab keine Einfuhrbewilligungen mehr erteilt werden sollten, ist aufgehoben worden, da die Voraussetzungen hierfür, namentlich die Anhebung der Sanktionen, nicht eingetreten sind. Es bleibt demnach vorläufig hinsichtlich der Erteilung von Einfuhrbewilligungen zwischen besetztem nnd unbesetztem Gebiet beim alten.

Erweiterung der Ausfuhrfreiliste aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland. Durch Anordnung der Rheinlandkommission ist die neue Freiliste mit Wirkung vom 20. 8. 21 auch auf die Erweiterungen nnd Abänderungen ausgedehnt worden, die in den Deckblättern 48—52 zur Ausfuhrfreiliste des Reichsbeantragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr nach dem Stande vom 31. 5. 21 enthalten sind. Die übrigen Deckblätter 53—63 sind unbegreiflicherweise nicht in die Regelung mit einbezogen worden.

Verlängerung von Emser Ein- und Ausfuhrbewilligungen. Der Ueberwachungsausschuß (sous-comité) des Ein- und Ansfuhramts in Ems hat angeordnet, daß vom 10. 9. ab Ein- nnd Ausfuhrbewilligungen ohne Einverständnis des Ueberwachungsausschusses nicht mehr verlängert werden dürfen. Sämtliche Anträge auf Verlängerung von Bewilligungen sind dem zuständigen Delegierten mit der Stellungnahme des betreffenden Referenten vorzulegen.

Besetztes Gebiet. Gleiche Ausfuhrabgabensätze wie im unbesetzten Gebiet. Auf Anordnung der Rheinlandkommission treten mit Wirkung vom 10. 9. 21 auch im besetzten Gebiet die Abänderungen des Ansfuhrabgabentarifs in Kraft, die in den nachstehend angegebenen Bekanntmachungen des Reichswirtschaftsministers nnd des Reichsfinanzministers angeordnet worden sind: Bekanntmachung vom 21. 4. 21 (Reichsanzeiger Nr. 95), vom 25. 4. 21 (Reichsanzeiger Nr. 97), vom 27. 4. (Reichsanzeiger Nr. 98), vom 29. 4. 21 (Reichsanzeiger Nr. 102) und vom 4. 5. 21 (Reichsanzeiger Nr. 105). Damit ist endlich hinsichtlich der sozialen Ausfuhrabgabe dieselbe Einheitlichkeit zwischen dem besetzten und dem nbesetzten Deutschland erreicht, die seit dem 20. 8. in bezug auf die Ansfuhrfreiliste nach außerdeutschen Ländern besteht.

China. Verzollung deutscher Einfuhrwaren. Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß der dem neuen deutsch-chinesischen Vorvertrage angeschlossene Notenwechsel n. a. folgende Erklärung des chinesischen Außenministers enthält: „Bis die autonomen Zollbestimmungen allgemein angewendet werden, werden deutsche Einfuhrwaren Zölle nach den allgemeinen Zollbestimmungen bezahlen“. Die Verzollung deutscher Einfuhrwaren erfolgt demnach gemäß dem im Jahre 1919 revidierten Einfuhr-Zolltarif.

Finnland. Der neue Zolltarif, der sich in Vorbereitung befindet, sieht im allgemeinen 200%-ige Erhöhungen des seit 1919 in Kraft befindlichen Tarifs vor. Besondere Erhöhungen erfahren die Zölle auf Luxuswaren.

Französische Kolonien. Keine Einfuhrabgaben. Irrtümlicherweise ist die 50%-ige Einfuhrabgabe in einigen französischen Kolonien, z. B. Saigon, Elfenbeinküste, zur Erhebung gelangt. Die Kolonialbehörden sind angewiesen worden, die nberechtigt einbehaltenen Beträge zurückzuerstatten, da das Gesetz vom 24. 4. 21 noch nicht in Kraft getreten ist.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 1. bis 15. 9. 21 auf 356% festgesetzt worden; für 100 Goldlire sind also 456 Papierlire zu entrichten.

Regelung der Einfuhr aus Luxemburg. Der deutschen Reichsregierung ist die luxemburgische Einfuhrfreiliste für das Kontingentjahr vom 16. 9. 21 bis zum 15. 9. 22 bisher noch nicht zugegangen. Um eine Unterbrechung des Kontingentverkehrs zu vermeiden, haben die zuständigen Behörden verfügt, daß die bisherige Kontingentliste vom 16. 9. 21 als provisorische Kontingentliste für das zweite Kontingentjahr bis zur Ueberreichung der endgültigen offiziellen Liste betrachtet wird. Die Ursprungszeugnisse der Handelskammer Luxemburg, die vor dem 16. 9. ausgestellt sind, müssen, falls sie für eine zollfreie Einfuhr nach dem 15. 9. benutzt werden sollen, von der Handelskammer Luxemburg den Vermerk erhalten: „Gültig für das Kontingentjahr 1921/1922.“ Solche Ursprungszeugnisse werden von den die Einfuhr bewilligenden Stellen nach dem 15. 9. mit dem üblichen Bewillignungsvermerk versehen. Die so bewilligte Wareneinfuhr wird auf das zweite Kontingentjahr angerechnet. Ursprungszeugnisse der Handelskammer Luxemburg, die vor dem 16. 9. ausgestellt sind nnd obigen Vermerk nicht tragen, erhalten zwar den Bewillignungsvermerk, ihre Gültigkeitsdauer läuft jedoch am 15. 9. 21, 12 Uhr abends, ab. Eine Verlängerung dieser Ursprungszeugnisse darf nicht stattfinden.

Polen. Aufhebung der Ein- und Ausfuhrverbote. Die bisherigen Ein- und Ausfuhrverbote sind, wie der „Konfektionär“ erfährt, durch neue Verfügungen fast gänzlich aufgehoben worden. Grundsätzlich ist jede Ans- und Einfuhr frei, nur für bestimmte Waren, die als Luxuswaren gelten und einzeln angeführt werden, ist die Einfuhr verboten.

Schweiz. Bestimmungen über die Einfuhr von Kristallkronleuchtern und Glasschüsseln. Nach den angestellten Ermittlungen fallen Kristallkronleuchter mit Bronzebeschlägen, wenn es sich um kunstgewerbliche Arbeiten handelt, unter Nr. 839 b, wenn die Bronzebeschläge aus Kupferguß bestehen, unter Nr. 833—37 des schweizerischen Zolltarifs.

Für beide Fälle ist eine besondere Bewilligung einzuholen. Für Nr. 839 b ist das Sekretariat des Eidgenössischen Departements des Innern in Bern, für Nr. 833—37 die Sektion für Ein- und Ausfuhr des schweizerischen Volkswirtschaftsdepartements zuständig. — Glasschüsseln sind einfuhrfrei. Unter Einfuhrbeschränkung sind bisher nur Glasflaschen gestellt worden.

Tschechoslowakien. Herabsetzung von Ausfuhrgebühren. Ab 1. 9. 21 werden die Ausfuhrgebühren für Kaolin und keramische Erzeugnisse (Zolltarif Nr. 413 bis 422) von $\frac{1}{2}\%$ auf $\frac{1}{4}\%$ der Faktursumme herabgesetzt.

Tschechoslowakien. Bevorstehende Freigabe der Ausfuhr. An den zuständigen Stellen wird die vollständige, grundsätzliche Freigabe der Ausfuhr vorbereitet, wobei auch das Anmeldeverfahren aufgehoben werden soll. Die Freigabe soll sich jedoch nicht auf Waren beziehen, die sich der Staat für seine Devisenpolitik (u. a. Porzellan, Gablonzer Waren) reserviert hat.

Tschechoslowakien. Aufhebung der Einfuhrabgaben auf Rohstoffe. Mit Wirkung vom 20. 6. ist die Einfuhrabgabe u. a. für Quarzsand, Rohasbest, Kupfer, Zinn, Aluminium und rohe Knochen aufgehoben worden.

Türkei. Aenderung des Zollsystems. Das bisher in Kraft befindliche Zollsystem ist vom 1. 9. ab durch ein Zollsystem ad valorem von 11% ersetzt worden.

Ungarn. Erhöhung des Zollaufgeldes. Ab 4. 9. ist das Zollaufgeld für jene Waren, für die es bisher Kr. 3400 für je 100 kg betrug, auf Kr. 5900 erhöht worden. Mithin sind für diese Waren je 100 kg des Zollsatzes insgesamt Kr. 6000 zu bezahlen. Desgleichen wird bei der Entrichtung des Waggeldes in anderen gesetzlichen Zahlungsmitteln als Gold ein Aufgeld von 5900% erhoben.

Die Lage in Industrie und Handel.

Teilweise Aufhebung der Kohlen-Zwangswirtschaft. Der Kohlenausschuß des Reichswirtschaftsrats beschäftigte sich in seiner letzten Sitzung mit einer größeren Anzahl von Anträgen großer wirtschaftlicher Verbände, die im Laufe der letzten Monate eingegangen sind und die Aufhebung der Zwangswirtschaft für Roh-, Braunkohle, Naßpreßsteine, Grudekoks, Zechenkoks und Gaskoks verlangt. Der Reichskohlenkommissar erklärte dazu, daß das Gesetz über die Zwangsbewirtschaftung zurzeit noch nicht aufgehoben werden könne. Er werde aber seine Verfügungen hinsichtlich der Zwangsbewirtschaftung der genannten Brennstoffe ab 1. 10. 21 außer Wirksamkeit setzen. Von diesem Zeitpunkt ab werden also der Zwangsbewirtschaftung nur noch Steinkohle, Steinkohlenbriketts und Braunkohlenbriketts unterliegen. Der Kohlenausschuß stimmte dieser Regelung zu.

Die Reichsindexziffer für die Lebenshaltungskosten ist vom Juli zum August um 82 Punkte von 963 auf 1045 gestiegen. Die Erhöhung beträgt gegenüber dem Vormonat 8,5%, gegenüber dem Monat Januar d. J. 10,7%. Im Vergleich zu dem seit Beginn dieses Jahres im April erreichten tiefsten Punkte (880) haben sich bis zum Berichtsmonat die durch die Teuerungsstatistik erfaßten lebensnotwendigen Ausgaben um 18 $\frac{3}{4}\%$ erhöht. Zu der Steigerung haben Preiserhöhungen für eine große Reihe von Lebensmitteln beigetragen.

Belgien. Die Krisis in der Glasindustrie. Die Glasbläserien von Val. St. Lambert werden in den nächsten Tagen ihre Fabriken infolge der wirtschaftlichen Krisis stilllegen.

Bulgarien. Lieferungsausschreiben. Am 7. 10. 21 wird bei der Reichsfinanzverwaltung in Sofia die Lieferung von 100 000 Porzellan-Isolatoren Nr. 2 für die bulgarische Post- und Telegraphenverwaltung vergeben. Sicherheit 5%. Die Unterlagen liegen in der bulgarischen Gesandtschaft in Berlin zur Einsicht aus.

Dänemark. Bestrebungen zum Schutze der Glasindustrie. Die im Industrierat vereinigten Vertreter der dänischen Industrie haben ihrer Regierung in der letzten Zeit wieder Material unterbreitet, in dem den in Frage kommenden Regierungsstellen die Notlage der dänischen Industrie vor Augen geführt werden soll. In erster Linie werden Maßregeln der Regierung zum Schutze gegen das sogenannte Valuta-Dumping erstrebt. Das fragliche Material enthält auch Ausführungen über die dänische Glasindustrie. Nach diesen sollen 75% der Arbeiter in der Glasindustrie arbeitslos sein. Besonders wird hervorgehoben, daß die Einfuhr ständig im Wachsen sei. An Flaschen sollen im ersten Halbjahr 1921 viermal so viel eingeführt worden sein als in dem gleichen Zeitraum des Jahres 1913. Es wird berechnet, daß der Zollschutz, den die dänische Industrie heute aufzuweisen hat, nur etwa $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{5}$ des Schutzes vor dem Kriege ausmacht, wenn man den Wert der Waren in Betracht zieht. (ng.)

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld, A.-G., Stadtlengsfeld. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 236 337 (153 147); Dividende 16% (16); Abschreibungen M 82 358 (35 984); Zuweisung an Beamten- und Arbeiter-Wohlfahrtsfonds M 15 000 (10 000); Rückstellung für Werkerhaltung M 40 000. — Wie in der G.-V. berichtet wurde, nahm das Geschäftsjahr trotz mancherlei Schwierigkeiten einen befriedigenden Verlauf. Die in der a. o. G.-V. vom 26. 2. 21 beschlossene Kapitalerhöhung auf M 500 000 und die Aufnahme einer Obligationenleihe sind durchgeführt. — In den Aufsichtsrat wurden Dr. Kauffmann und Bankier M. Stürcke gewählt.

Niederlausitzer Tonwerke, A.-G., Cabel. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 82 681; Dividende 12%; Abschreibungen M 54 279. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Bankier Wagner, Vors., Stadtrat Rottke, Kaufmann Br. in, Glas- hüttenbesitzer Faber.

Meurersche A.-G. für Spritzmetallveredelung, Berlin. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um M 1,9 Mill. auf M 4 Mill. Die neuen, ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Aktien werden von einem Konsortium zu 112 $\frac{1}{2}\%$ übernommen und im Teilbetrag von M 700 000 zu 120% den alten Aktionären im Verhältnis 3:1 zum Bezug angeboten. Neu in den Aufsichtsrat wurden Bankier Michels und Bankier Dr. Katz gewählt.

Besitzwechsel. Die bisherige Firma „Schneider & Stürmer, Export, Nürnberg“, ist mit allen Verpflichtungen in den alleinigen Besitz des Herrn Gerhard Schneider übergegangen. Dem Kaufmann Willy Puscher ist Einzelprokura erteilt worden.

Konkursnachrichten. Ueber das Vermögen der Elektrotechnischen Fabrik Porzella, G. m. b. H., Hannover, ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Borchers. Anmeldefrist: 27. 9. 21. Erste Gläubigerversammlung: 3. 10. 21, 9 $\frac{1}{2}$ Uhr v., Prüfungstermin: 28. 10. 21, 9 $\frac{1}{2}$ Uhr v., Amtsgericht Hannover. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 27. 9. 21.

In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Malers und Emaillewarenhändlers Oswald Oskar Schieck, Riesa, ist zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen Termin auf den 4. 10. 21, 10 Uhr v., vor dem Amtsgericht Riesa anberaumt worden.

General-Versammlungen.

Gebr. Pohl, A.-G., Schmiedeberg: o. G.-V. 4. 10. 21, 3 Uhr n., Verwaltungsgebäude, Schmiedeberg.

Marienberger Mosaikplattenfabrik, A.-G., Marienberg (Sa.): o. G.-V. 7. 10. 21, 10 Uhr v., Geschäftslokal, Marienberg.

Glasindustrie, A.-G., Ludwigsburg: o. G.-V. 5. 10. 21, 3 Uhr n., Sitzungszimmer der Fa. G. H. Keller's Söhne, Stuttgart.

Gebr. Schultheiß'sche Emaillierwerke, A.-G., St. Georgen: o. G.-V. 3. 10. 21, 3 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Gasthof zum Hirsch, St. Georgen.

Wiedemannsche Druckerei, A.-G., Saalfeld: a. o. G.-V. 29. 9. 21, 3 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Böhm's Weinschenke, Gotha. T.-O.: Kapitalerhöhung unter Ausschluß des Bezugsrechtes der Aktionäre.

Messen und Ausstellungen.

Das Ergebnis der Breslauer Herbstmesse. Die Veranstaltung, die von rund 30 000 Einkäufern, darunter vielen Ausländern, besucht war, schloß besonders in der Gruppe für Webwaren und Bekleidung mit einem vollen Erfolg ab, für deren Erzeugnisse die Breslauer Messe ja in einem gewissen Grade führend geworden ist. Ungeachtet des weniger breiten Raumes, den die Keramik- und Glasindustrie in Breslau vorläufig noch einnimmt, läßt es sich eine ganze Anzahl von Firmen nicht nehmen, die Breslauer Messe regelmäßig zu besichtigen. Neben einigen größeren Werken, wie der Halleschen Pfännerschaft, A.-G., Halle, und den Glashüttenwerken Phoenix, G. m. b. H., Penzig, waren unsere Geschäftszweige durch Grossisten und Fabrikanten für Porzellan und Keramik, Glaswaren, Hans- und Küchengeräte, Beleuchtungskörper und kunstgewerbliche Arbeiten vertreten. Ueberall zeigte sich der Zug nach qualitativer Verbesserung der Erzeugnisse, wobei der Begriff Qualität in weitestem Sinne aufgefaßt werden mag. Mit dem Geschäftsgang waren die Aussteller im großen und ganzen zufrieden. Allerdings handelt es sich fast ausschließlich um Inlandsaufträge, nur einige Posten Glaswaren sind nach der Schweiz und durch Hamburger Kommissionäre auch nach Amerika verkauft worden. Der Ostmarkt, dessen Erschließung die Breslauer Messe sich in erster Linie zum Ziel gesetzt hat, ist der politischen Verhältnisse wegen noch immer verschlossen. Es scheint aber der Zeitpunkt für einen Wandel der Dinge näher zu rücken. Die Sowjetrepublik war erstmalig mit einer offiziellen Vertretung auf der Messe anwesend. Es war nicht ihr unmittelbarer Zweck, Käufe vorzunehmen, sondern hauptsächlich Auskünfte über die Handelsmöglichkeiten mit Rußland zu erteilen. Die Abordnung hatte sehr viele Anfragen zu beantworten, teils von Firmen, die bereits mit der russischen Handelsvertretung in Berlin in Verbindung stehen, teils von solchen, die der Anknüpfung von Verbindungen nach Rußland näher treten wollen. Auch sonst zeigte sich auf der Messe der nach Osten gerichtete Charakter der Veranstaltung. Der Außenhandelsverband ließ durch seinen Syndikus Aschmann einen Vortrag über die Ostfragen, namentlich über das Kreditproblem in Rußland halten und zog damit zahlreiche Industrielle herbei. In der Aussprache wurde eine Fülle von Material über die Beziehungen von Deutschland zu Polen und Rußland sowie der Ukraine vorgetragen. Angesichts der fortschreitenden Verschließung unserer westlichen Absatzgebiete auf dem Kontinent und in Uebersee wird die Breslauer Messe auch für unsere Geschäftszweige an Bedeutung gewinnen, da in Zukunft mehr und mehr nur der Osten mit seinem Jahre lang zurückgehaltenen Bedarf unsere Ausfuhr aufnehmen vermag und wünscht. Augenblicklich bieten allerdings die Währungsverhältnisse des Ostmarktes und die Frage der ungefährdeten Kreditbewilligung beträchtliche Hemmungen. Gelegentlich der Messe ist angeregt worden, einen großen deutsch-russischen Verband zu begründen, der als kooperative Gemeinschaft den russischen kooperativen Genossenschaften gegenüber treten und das Kreditproblem in irgend einer Form zur Lösung bringen soll.

Ein „Messeparlament“. Der Leipziger Mustermesseverband (vorm. Altonaer Verband, gegründet 1913) hielt in Leipzig seine Herbstmesseversammlung ab. Klagen über willkürliche Mietsteigerungen, Raummangel, mangelndes Verständnis des „Messamts“ gegenüber den Anstellern und Einkäufern usw. ließen die Versammlung mit großer Mehrheit folgende von Direktor Cantzler (Potsdam) vorgeschlagene Resolution fassen: „Der Leipziger Mustermesseverband beschließt ein Messeausstellerparlament zu begründen, das sich später auf alle Messeaussteller ausdehnen soll, in dem die Gesamtheit der Messeaussteller durch selbst gewählte Vertreter beschließende Stimme, die Messeämter und Stadtverwaltungen lediglich beratende Stimme haben müssen.“ Der erste Vorsitzende des Leipziger Mustermesseverbandes, Konsul Bothmer, hob die Notwendigkeit hervor,

Industrie und Kaufmannschaft wieder einen bestimmenden Einfluß nicht nur auf die Leipziger Messen, sondern überhaupt in allen Messefragen zu verschaffen, wenn unübersehbares Unheil nach innen und außen im deutschen Messewesen vermieden werden soll. Industrie und Kaufmannschaft, die mit ihren Leistungen und Werten allein die Existenz der Messen ermöglichen, wollen weiterhin nicht mehr gegängelt werden, sondern selbstbestimmend auftreten.

Frankfurter Herbstmesse. Die Belebung des Wirtschaftslebens, die aus der bevorstehenden, vorläufig allerdings noch verzögerten Aufhebung der Sanktionen resultieren wird, dürfte sich in günstigem Sinne auch im Verlauf der nächsten Messen äußern. Die erste Messe auf dem Kontinent, die nach dem Fallen der Sanktionsfesseln vor sich gehen wird, ist die Frankfurter Internationale Messe, deren Anstellungsmöglichkeiten beträchtlich erweitert worden sind. Die große, stark besetzte Schau von Erzeugnissen verschiedenster Art und Herkunft wird in 30 Anstellungsgruppen wieder übersichtlich geordnet sein. Die strenge Durchführung des Branchenprinzips gewährleistet für den Einkäufer wie den Aussteller eine rasche und reibungslose Abwicklung des Meßgeschäfts.

Erhebliche Beachtung wird das neu zur Eröffnung gelangende „Hans Werkbund“ finden, in dem nur hochwertige, von der Werkbundkommission beim Meßamt als „werkbundtreif“ bezeichnete Waren Aufnahme gefunden haben.

Am 27., 28. und 29. 9. 1921, 5 1/2 Uhr n., versammelt das Meßamt in Verbindung mit dem deutschen Anstands-Institut in der Aula der Universität eine Reihe von Vorträgen über die Wirtschaftslage in Nordamerika, Südamerika, auf dem Balkan usw.

Mit der Messe-Vertretung in England ist Herr Max Mezger i. Fa. Proctor-Porteous, London W. C. 1, 34, betraut worden. Er wird bereits zur Herbstmesse Ankünfte erteilen.

Eine Veröffentlichung „Gute deutsche Arbeit auf den Frankfurter Messen“ ist vom Meßamt in einer Auflage von 70 000 Exemplaren nach dem In- und Ausland versandt worden. Die Propaganda-Schrift, die typographisch vorbildlich zu nennen ist, würdigt in Wort und Bild das Messewerk in Frankfurt a. M.

Soziale Bewegung.

Rechtsgültiger Verzicht auf tarifliche Entlohnung. Die Frage nach der Möglichkeit eines solchen Verzichts, die namentlich in der gegenwärtigen Zeit, in der die überwiegende Mehrzahl aller Arbeitsverträge durch Tarifverträge aller Art beeinflusst wird, für Industrie und Handel von allergrößter Bedeutung ist, hat die Gerichte des öfteren lebhaft beschäftigt. Widersprechende Urteile mit Begründungen verschiedenster Art sind gefällt worden. Eine erschöpfende Behandlung dieser Streitfrage befindet sich in Nr. 38 der „Mitteilungen“ des Deutschen Industrieschutzverbandes, Dresden, zugleich mit einer Urteilsabschrift des Kaufmannsgerichtes Elbing.

Verbände.

Preiserhöhung für Porzellangeschirr. Der Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken, G. m. b. H., Berlin-Friedenau, versendet an seine Reverskundschaft das nachstehende Rundschreiben:

„Nachdem wir seit dem 5. 4. 20 trotz andauernder Steigerung aller Löhne und sonstiger Produktionskosten eine Erhöhung der Inlandspreise nicht vorgenommen hatten, nun unserem Grundsatz, eine möglichst stabile Preispolitik durchzuführen, treu zu bleiben, zwingen uns die Verhältnisse nunmehr gebieterisch, diese Preispolitik zu verlassen. Wären nur die nachgerade unerträglichen Produktionskosten in Betracht zu ziehen, so wäre es uns vielleicht möglich gewesen, eine kurze Spanne mit einer Preiserhöhung zu erwarten. Es ist jedoch der Auslandsmarkt, auf dem wir bisher immer einen Ausgleich gesucht und gefunden haben, in den letzten Monaten immer weniger aufnahmefähig geworden, und wir haben uns gezwungen gesehen, nach dem Auslande erhebliche Preisreduktionen vorzunehmen. Damit fällt der wichtigste Ausgleich, den wir für das wenig oder gar nicht erzielbare Inlandsgeschäft haben, weg, und wir sehen uns, wie oben schon gesagt, genötigt, mit sofortiger Wirkung eine Erhöhung der Inlandspreise durchzuführen. Wir haben diese Erhöhung nicht vorgenommen, ohne uns vorher mit der in einem Vertragsverhältnis zu uns stehenden Händlerschaft zu beraten. Nach diesen Beratungen haben wir uns, wenn auch nicht ohne schwere Bedenken entschlossen, den unbedingt nötigen Aufschlag auf 20% zu beschränken, und wir werden deshalb vom 16. 9. ab den seitherigen achtfachen Grundpreis mit 50% Verbandsaufschlag und 50% Extrazuschlag in Anrechnung bringen. Wir nehmen an, daß, wenn Sie bis zum 25. 9. die Verbandsfabriken, bei denen Sie Orders plazierte, nicht gegenteilig benachrichtigen, Sie diese Orders auch zu den neuen Preisen dadurch bestätigt haben.“

Zusammenschluß der böhmischen Fensterglasindustrie. Die großen böhmischen Fensterglasfabriken schlossen sich unter der Firma Fenestra, G. m. b. H., zusammen.

Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse. Die Geschäftsstelle vorgenannten Bundes wie auch des Arbeitgeberbundes der feuerfesten Industrie Deutschlands befindet sich ab 14. 9. in Berlin W. 15, Kaiser-Allee 20.

Firmenregister.

Deutschland.

Vereinigte Magnesia Co. und Ernst Hildebrandt, A.-G., Berlin-Pankow. Nach dem Vertrag vom 13. 6. 21 ist das Vermögen der Gesellschaft als Ganzes auf die J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg, gegen Gewährung von Aktien dieser Gesellschaft übertragen. Die übertragene Gesellschaft ist aufgelöst. Die Liquidation ist ausgeschlossen, die Firma erloschen.

Elektrotechnische Fabrik Porzella, G. m. b. H., Hannover. Die Ver-

tretnungsbefugnis der Ingenieure Bernhard Giesecke und Karl Seele ist beendet.

J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg. Die Kanflente Gottfried Brann und Karl Weißmann haben Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied.

Schnitt & Reichel, Keramische und kunstgewerbliche Werkstätten, G. m. b. H., Freiwaldau, Kr. Sagan. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Ingenieur-Keramiker Karl Reichel.

Tonwarenfabrik Königshain, Geschwister Hndt, Königshain. Die Firma ist erloschen.

Bayerische Kunst-Keramik Reuß, von Sivers & Co., München, (Freibadstr. 6). Persönlich haftende Gesellschafter sind Chemiker Gustav Reuß, Kaufmann Percy von Sivers und Witwe Gertrud Böhme.

Steingutfabrik Union, G. m. b. H., Wittenberg. Herstellung und Vertrieb von Steingut sowie Handel mit keramischen Artikeln und dergl. Stammkapital: M 600 000. Geschäftsführer ist Fabrikdirektor Josef Havestadt. Kaufmann Max Herold hat Prokura.

Schneider & Reichart, Kleinmöhlen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Ofenfabrikanten Wilhelm Schneider und Johannes Reichart.

Hiby & Schroer, A.-G., Berg-Gladbach. Kaufmann Max Grah und Ingenieur Hans Hartte haben Gesamtprokura.

Vereinigte Schmelztiegelfabriken und Graphitwerke Joseph Kaufmann, Georg Saxinger junior & Co., Obernzell (Hafnerzell). Die Prokura des Georg Hühlein ist erloschen.

Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. Oberbuchhalter Walter Wisniewski und die Oberingenieure Ernst Fischer, Arno Hirsch und Walter Kopmann haben Prokura mit einem Vorstandsmitglied.

Formmaschinengesellschaft m. b. H. Schmirgelwerk Süchteln, Kommanditgesellschaft, Süchteln. Persönlich haftender Gesellschafter ist die Formmaschinengesellschaft m. b. H., Düsseldorf. Drei Kommanditisten sind beteiligt.

Vereinigte Freiwaldauer Branngeschirrtöpfereien, e. G. m. b. H., Freiwaldau. An Stelle des ausgeschiedenen Paul Lössel ist Töpfereibesitzer Robert Handke in den Vorstand getreten.

W Limberg & Co., Gifhorn. Kaufmann Wilhelm Bösenberg hat Gesamtprokura mit jedem der beiden Prokuristen Holländer und Ebertz. Fabrikant Udo Grabau ist durch Tod als persönlich haftender Gesellschafter ausgeschieden.

A.-G. Glasfabrik Capellen, Düsseldorf. Als weitere Aufsichtsratsmitglieder worden bestellt: Dr. jnr. O. Heye, Geh. Kommerzienrat A. Meyer, Industrieller F. W. Heye und Fabrikant E. Gößling.

American Opalescent Glass Works, G. m. b. H., Muskau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Carl Oskar Marx.

Elias Greiner-Kleiner, Lamscha. Exportgeschäft in Glaswaren. Inhaber ist Menschenangenfabrikant Elias Greiner-Kleiner.

Scheithaner & Jacob, Steinach, S.-M. Fabrikations- und Exportgeschäft in medizinischen Gläsern und Glaswaren aller Art. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kanflente Josef Scheithaner und Karl Jacob.

Einkaufsgenossenschaft Keramik, e. G. m. b. H., Bremen. Die Haftsumme eines jeden Genossen für jeden Geschäftsanteil beträgt nunmehr M 1500.

Glasindustrie „Hansa“ Stoermer, Letmathe & Co., Bremen. (Grünenstraße 99). Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Theobald Stoermer und August Friedrich Wilhelm Letmathe. Sie sind nun gemeinschaftlich vertretungsbefugt. Zwei Kommanditisten sind beteiligt.

Glas Kontor, G. m. b. H., Berlin. Das Stammkapital ist um M 20 000 auf M 40 000 erhöht. Kaufmann Franz Douthé ist zum Geschäftsführer bestellt.

Glas- und Porzellan-Großhandelsgesellschaft m. b. H., Chemnitz. Die Firma ist nach Konkursbeendigung erloschen.

Großglasverkaufsgesellschaft m. b. H., Düsseldorf. Zum weiteren Geschäftsführer wurde Kaufmann Niels von Bülow bestellt. Jeder Geschäftsführer ist selbständig vertretungsbefugt.

A. Piraly, Hamburg. Kaufmann John Ludwig Zielstorff ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Isidor Wolff, Porzellan- und Steingutwarenhandlung und Großhandlung, Marienwerder. Inhaber ist Kaufmann Isidor Wolff.

Elektro-Osmose, A.-G. (Graf Schwerin), Berlin. Die Prokura des Dr. Martin Moest ist erloschen.

Patente.

Deutsches Reich.

Beschreibungen.

Verfahren zur Herstellung von Metallhydroxyden, insbesondere von Aluminiumhydroxyd, unter gleichzeitiger Gewinnung von Ammoniumsalz. Metallsulfate werden mit den Halogenverbindungen anderer mit Ammoniak nicht fällbarer Metalle gemischt, und die Reaktionsmischung wird zweckmäßig in gesättigter Lösung mit verdünntem, wässrigem oder gasförmigem Ammoniak behandelt. 12 m. 6. Nr. 299 781. 27. 4. 15. Dr. Max Buchner, Heidelberg.

Verfahren zur Herstellung von Metallhydroxyden aller Art, insbesondere von Aluminiumhydroxyd, in leicht auswaschbarer und leicht filtrierbarer Form nach Patent 301 675. Die gesättigte Lösung des zu fällenden Metallsalzes wird in die Fällungsflüssigkeit eingetragen. 12 m. 6. Nr. 302 412. 25. 11. 14. (Zusatz zum Patent 301 675.) Dr. Max Buchner, Hannover-Kleefeld.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

136. Wir haben seit letzter Zeit in unseren überschlagenden Oefen von durchweg 74 cbm Inhalt eine blinde und teilweise auch haarrissige Glasur. Vor ungefähr 6 Wochen trat dieser Fehler noch nicht auf, obgleich wir kein Material gewechselt und auch keine Aenderung im Feuerungssystem vorgenommen haben. Worauf ist der Fehler zurückzuführen und wie zu beseitigen? Die Masse besteht aus:

Tirschenreuther Pegmatit	425 kg
Roter, schwedischer Spat	30 "
Glühscherben	20 "
Zettlitzer Kaolin	30 "

Auf den Quirl geben wir 475 kg Zettlitzer Kaolin. Die Glasur hat folgende Zusammensetzung:

Böhmischer, weißer Spat von Ronsperg	240 kg
" Quarz von Ronsperg	180 "
Glattscherben	150 "
Dolomit	45 "
Glühscherben	30 "
Kalkspat	15 "
Kalz. Kaolin von Zettlitz	60 "

Erste Antwort: Die Analysen Ihrer Rohmaterialien sind:

Feldspat von Ronsperg:	Quarz von Ronsperg:
Feldspat 68,64%	Quarz 96,22%
Quarz 29,46%	Tonsubstanz 3,78%
Tonsubstanz 1,90%	Sa. 100,00%

Pegmatit von Tirschenreuth:

Quarz 60 %
Feldspat 36,5%
Tonsubstanz 3,5%
Sa. 100,0%

Danach besteht Ihre Masse

nugebrannt ans:	gebrannt ans:
Kaolin 53,03%	Tonsubstanz 50,38%
Feldspat 18,91%	Feldspat 20,88%
Quarz 26,02%	Quarz 28,74%
Glühscherben 2,04%	Sa. 100,00%

Ihre Glasur besteht aus:

Ihre Glasur besteht aus:	oder
Feldspat von Ronsperg . . 33,33%	Feldspat 28,10%
Quarz von Ronsperg . . . 25,00%	Quarz 41,05%
Glattscherben 20,83%	Tonsubstanz 14,18%
Dolomit 6,25%	Dolomit 6,25%
Glühscherben 4,17%	Kalk 2,08%
Kalk 2,08%	Kaolin, gebrannt 8,34%
Zettlitzer Kaolin, gebrannt 8,34%	Sa. 100,00%

Die Formel dieser Glasur lautet demnach:

0,3630 K ₂ O	1,0295 Al ₂ O ₃ . 8,4277 SiO ₂ .
0,2437 MgO	
0,3933 CaO	
1,0000 R ₂ O	

Die Glasur ist ganz normal und nicht zu Haarrissen geneigt; auch muß sie bei SK 14 gut ausbrennen. (Sie geben Ihre Brennhöhe allerdings nicht an.) Haben Sie Haarrisse, so liegt entweder ein Wiegefehler vor — die Glasur wäre diesesfalls zu quarzarm — oder die Glasur hat sich abgesetzt, was durch Zumahlen von 1 Tasse Salzsäure zur Trommel verhindert wird. Auch ist es nicht unmöglich, daß Ihr Ronsperger Quarz nicht rein ist. Ronsperger Material ist nie konstant in seiner Zusammensetzung, denn Quarz- und Spatadern wechseln in den Brüchen miteinander. Bei derartigem Material müßten Sie jeden Waggon analysieren lassen, um gleichmäßig fabrizieren zu können. Bei einem 74-cbm-Ofen ist an der Sohle mattes Geschirr zu erwarten, besonders bei den heutigen Kohlen. Haarrisse bekommt man nur bei tonerde- und quarzarmen Glasuren, auch bei flußmittlereichen, was dasselbe ist. Auzunehmen ist, daß Ihr Quarz eine andere Zusammensetzung hat und Feldspat enthält; ist dies der Fall, dann wird die Glasur viel zu weich und kann Haarrisse bilden. Zuerst untersuchen Sie, ob die Glasur sich abgesetzt und dabei entmischt hat; der Quarz liegt dann unten und der Spat darüber. Dann stellen Sie fest, ob Wiegefehler vorliegen, was durch eine Analyse nachgewiesen werden kann. Endlich erhalten Sie Ihren Quarz im Glattscherben; sintert er fest zusammen, so enthält er Feldspat. In dieser Weise müssen Sie die Ursache des Fehlers anzufinden versuchen.

Zweite Antwort: Ihre Glasur ist wohl dadurch zu quarzreich, daß in dem Ronsperger Spat der Quarzgehalt ganz wesentlich schwankt. Wird nun einmal nicht ganz hoch ausgebrannt, so bleibt die Glasur blind und neigt zu Haarrissen. Außerdem scheint Ihre Glasur keiner der üblichen Segerformeln zu entsprechen, und Sie haben auch keine Garbrandtemperatur angegeben. Es ist Ihnen zu empfehlen, sich die genaue rationelle Analyse Ihrer Masse-Materialien zu beschaffen und auf Grund dieser vorerst die Zusammensetzung Ihrer Masse festzustellen, um danach bestimmen zu können, was Sie mit den Glüh- und Glattscherben in die Glasur einführen. Dann ist die rationelle Zusammensetzung der Glasurmaterialien, namentlich vom Spat und Quarz zu ermitteln, um die richtigen Mengen der Glasur zuzusetzen. Haben Sie diese Unterlagen, so ist danach die folgende Glasur für SK 13 zu berechnen:

Kaolin	155,40
Quarz	396,00
Feldspat	250,65
Kalkspat und Dolomit	105,00

Rechnen Sie Ihre jetzige Glasur rationell um und vergleichen Sie Ihre Zusammensetzung mit der eben angegebenen. Der Vergleich wird Ihnen

Anhaltspunkte dafür geben, wie die Umstellung, aber nur auf Grund genauer Umrechnung, zu erfolgen hat.

137. Durch Erhitzen von Eisensulfat kann man rotes Eisenoxyd erhalten mit einem starken Stich ins Rotbraune. Wie müßte man arbeiten, um einen feurigen Rotkörper zu erhalten, und welche Zusätze oder Treibmittel sind erforderlich?

Erste Antwort: Die Glühhöhe vom Eisensulfat ist maßgebend für den Farbton; je höher es gegläut wird, umso violetter wird das Oxyd. Es kommt darauf an, ob Sie chemisch reines oder technisch reines Sulfat nehmen, das chemisch reine gibt einen rötlichen Ton. Was Sie unter Treibmittel verstehen, ist mir nicht klar; es ist nicht ausgeschlossen, daß es Geheimverfahren gibt, wonach gewisse Zusätze ein röteres Produkt ergeben. Wenn Sie ein sehr lebhaftes Eisenoxysilikat verwenden können, so arbeiten Sie nach den „Anorganischen Synthesen“ von Dr. Pakall (Silikat-Zeitschrift 1914, H. 4—6); dieser beschreibt einen ausnehmend roten Eisenkörper von der Zusammensetzung $2\text{Fe}_2\text{O}_3 \cdot 3\text{SiO}_2$ und seine Herstellungsweise.

Zweite Antwort: Um die gewünschte Farbe zu erhalten, muß man das Glühen des Eisenoxides derart vornehmen, daß man in jeder Temperaturperiode die Farbe des Oxyds kontrollieren kann. Die Farbe geht je nach dem Grad der Erhitzung von Hellgelb über Rot in Rotbraun über. Bei beginnender Glut zieht man Kontrollproben und glüht so lange weiter, bis der gewünschte Farbton erzielt ist. Zur Nüancierung kann man noch reine Tonerde verwenden, mit der das Eisenoxyd feinster gerieben und dann gegläut wird.

138. Ich benötige für Glasapothekenstandgefäße einen säurefesten Fluß und ein Schwarz dazu für eine Einbrenntemperatur von SK 022. Wie muß ein solcher Fluß zusammengesetzt sein? Die gewöhnlichen Flüsse nach Literaturangaben erweisen sich alle als nicht entsprechend.

Antwort: Bei einiger Ueberlegung hätten Sie die Frage wohl nicht gestellt, denn Sie müßten sich sagen, daß ein Fluß, der bei SK 022 aufgeschmolzen wird, unmöglich säurefest sein kann, weil er ganz weich eingestellt werden muß, damit er überhaupt schmilzt und seinen Zweck erfüllt. Wenn Sie bedenken, daß für einen derartigen Fluß nur die wirksamsten Flußmittel, wie Alkalien, Bleioxyd, Borsäure in Betracht kommen, so werden Sie auch davon überzeugt sein, daß die Säurefestigkeit eine unerfüllbare Forderung ist. Wird auf jener bestanden, so muß die Einbrenntemperatur ganz wesentlich höher gewählt werden. — Vorschriften zu Schwarzkörpern wurden im Fragekasten wiederholt angegeben.

139. Wie wird die gewöhnliche Porzellanschmelzfarbe am besten für Buntdruck in trockenem Zustande präpariert, damit sie gut an den Druckstellen haftet? Die im Handel erscheinenden Buntdruckfarben riechen eigentümlich nach einem Fettpräparat und bleiben am Papier leicht hängen.

Antwort: Ihre Frage ist nicht ganz klar, aber die Technik des Buntdruckes ist Ihnen offenbar geläufig. Wenn Sie nun glauben, an den Farben etwas auszusetzen zu haben, so tun Sie gut, vor allem die Lieferanten von den Mängeln in Kenntnis zu setzen. Im übrigen können Sie den Farben leicht fettartige Substanzen entziehen, indem Sie sie mit fettlösenden Mitteln z. B. Benzin, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl. wiederholt waschen, das Lösungsmittel vorsichtig abgießen, die gewaschenen Farben zunächst an der Luft bis zur Trockenheit abdunsten lassen und schließlich noch in der Wärme scharf trocknen. Das Lösungsmittel läßt sich wiederholt verwenden; allerdings muß die letzte Waschung mit reinem Material erfolgen.

Glas.

123. Wie bewahren sich Glasschmelzöfen mit kreuzweise zusammengestellten Kammern, in denen also an Stelle der üblichen Anordnung Gas-Gas, Luft-Luft eine andere, nämlich Gas-Luft, Luft-Gas getreten ist?

Erste Antwort: Bei einem sachgemäß konstruierten Glasschmelz-Hafenofen nach dem Regenerativ-System liegen aus technischen und praktischen Gründen die Gas- und Luftkammern immer kreuzweise versetzt. Diese Anordnung der Kammern bewährt sich sehr gut. Namentlich jetzt, wo der Glasindustrie, mit wenig Ausnahmen, nur Kohlen jüngerer Formationen zur Verfügung stehen, die ziemlich kalte und teerreiche Gase liefern, welche aus praktischen Gründen gereinigt werden müssen und dadurch eine weitere Abkühlung erfahren, empfiehlt es sich, die Kammern immer kreuzweise zu versetzen. Dasselbe gilt, wenn die Gaserzeuger weit vom Schmelzofen entfernt liegen. Man ordnet die Kammern nur dann reihenweise an, wenn die Terrain- und örtlichen Verhältnisse es anders nicht gestatten.

Zweite Antwort: Es ist für den Gang eines Schmelzofens ohne jeden Einfluß, ob die Ofenanlage mit kreuz- oder paarweise zusammengestellten Kammern ausgerüstet ist. Die Stellung des Ofens zu den Generatoren ist dafür maßgebend, mit welcher Kammeranordnung die Anlage zu versehen ist. Kreuzweise sind die Kammern anzulegen, wenn sich die Generatoranlage an der Stirnseite des Ofens befindet, wo aber die Generatoren an der Längsseite des Ofens stehen, ist die paarweise Anordnung der Kammern am Platze.

Dritte Antwort: Die Anordnung der Kammern Gas-Gas und Luft-Luft ist durchaus nicht üblich, sondern falsch, denn dadurch liegt das Feuer im Ofen immer nur auf einer Seite. Richtig gehende Oefen haben stets die Kammern über Kreuz, also Gas-Luft, Gas-Luft, denn nur dadurch wird eine Wechselflamme erzielt, so daß also nach jedem Wechseln das Feuer auf der Gasseite liegt und ein gleichmäßiger Ofen erreicht wird. Werden nun noch die Stromlöcher derartig angelegt, daß Luft und Gas sich gut mischen können, so wird die noch etwas ungleiche Flammführung fast ganz aufgehoben, da der Ofen dann, gleichgültig, an welchem Ende das Feuer steht, ein so gleichmäßiges Feuer hat, daß alle Häfen gleichmäßig schmelzen.

124. Gibt es eine Vorrichtung zum Reinigen von Braunkohlen-Gas, um reine Flamme in den Ofen zu bekommen?

Erste Antwort: Die Braunkohlen-Gase, die viele wässrige Beimengungen mit sich führen, sollen im Interesse des Ofenganges und der

Güte des Schmelzproduktes immer gereinigt werden. Durch das Abscheiden der wässerigen Bestandteile wird nicht nur die Intensität der Flamme gehoben, sondern die Gaskanäle bleiben sanfter und der gewonnene Teer wird wirtschaftlich gut verwertet. Die leicht zu montierenden Gasreiniger bestehen aus einem einfachen Röhrensystem von verschiedenem Querschnitt mit auswechselbaren Reinigungskegeln, so daß durch die ungleichen Geschwindigkeiten des Gasstromes die Absonderung der wässerigen Beimengungen erfolgt.

Zweite Antwort: Es ist schwer verständlich, wieso Sie mit Braunkohlengas keine reine Flamme haben; da ist entweder die Ofenanlage nicht sachgemäß ausgeführt oder die Ofenstellung falsch. Vorrichtungen zum Reinigen von Gas gibt es verschiedene; die einfachste und beste in dieser Hinsicht ist die sog. Reinigungskammer. Es ist dies eine gemauerte mit Scheidewänden versehene Kammer, die in den Gaskanal zwischen Sammelkanal und Stelltrommel eingebaut wird. Die Kammer ist gleich breit und dreimal so hoch als der Gaskanal anzulegen, und die Länge richtet sich nach der Anzahl der einzubauenden Scheidewände; im allgemeinen sind drei Scheidewände genügend. Der Abstand von Scheidewand zu Scheidewand ist der Kanalbreite gleich, die innere Gesamtlänge einer Kammer mit drei Scheidewänden wäre also 4-mal Kanalbreite und 3-mal Scheidewandstärke. Eine derartige Scheidewand wird senkrecht eingebaut, und zwar in der Weise, daß $\frac{2}{3}$ der Kammerbreite abgeschlossen werden und $\frac{1}{3}$ als Durchgang frei bleibt. Beim Einbau von drei Scheidewänden wird von der ersten und dritten Wand der untere, von der zweiten der obere Kammerteil abgeschlossen. Das Gas muß also einen Zickzackweg machen, erst hinauf, dann herunter, nochmals hinauf und wieder herunter. Durch dieses Auf- und Absteigen des Gases setzen sich darin befindliche fremde Substanzen — Teer, Flugasche usw. — ab und sind dann von Zeit zu Zeit zu entfernen. Damit diese Reinigung leicht und rasch vonstatten geht, wird außen an der einen Längsseite der Reinigungskammer eine ziemlich tiefe Senkgrube (Teerloch) eingebaut, in die von der Sohle der einzelnen Abteilungen der Reinigungskammer kleine, mit einem Schieber verschließbare Kanäle gehen, durch welche der Teer in die Senkgrube fließt. Aus dieser kann der Teer nach Schließung der Schieber zu jeder beliebigen Zeit entfernt werden. In der Reinigungskammer abgesetzte Flugasche und dergl., wird durch kleine Öffnungen angekratzt, die sich an der anderen Längsseite der Kammer befinden und ebenfalls mittels Schieber gut sich schließen lassen. Natürlich ist diese Kammerwand außen frei zu halten, damit man bequem zu den Reinigungsöffnungen gelangen kann.

Dritte Antwort: Für die Verunreinigung der Flamme von Braunkohlengas kommt im wesentlichen nur der anorganische Anteil des aus den Generatoren mitgerissenen Staubes in Betracht. Bei einer hinsichtlich des Querschnitts und der Belastung richtig angepaßten Vergasungsanlage ist die Entwicklung von Staub nur in einem geringen und erträglichen Maße vorhanden. Zur Beseitigung der in Ihrem Falle vorhandenen starken Verunreinigung empfehlen wir den Einbau von Staubsäcken und gegebenenfalls von Teerabscheidern. Auf diese Weise können Sie ein praktisch vollkommen reines, d. h. von suspendierten Bestandteilen absolut freies Braunkohlengas erhalten. Wenden Sie sich an die Feuerungstechnische Beratungstelle des M. B. S. in Leipzig, Zentralstraße 7/9.

125. Ich bitte um Angabe eines Gemengesatzes für sog. Nathanstöpsel aus Hartglas, das auch widerstandsfähig gegen Säure ist. Diese Stöpsel haben einen grünen Stich.

Erste Antwort: Die Bezeichnung Nathanstöpsel ist jedenfalls nur eine lokale. Alle normal zusammengesetzten Gläser sind widerstandsfähig gegen die Einwirkung der Säuren, mit Ausnahme der Flußsäure, und auch Hartglas wird von der Flußsäure stark angegriffen bzw. zer-

setzt. Das Hartglas wird übrigens nicht als solches geschmolzen, sondern jedes richtig zusammengesetzte Glas kann durch einen besonderen Härteprozeß in Hartglas verwandelt werden. Die Glasstöpsel werden am besten in einem Öl- oder Fettbade gehärtet. Nachstehender Satz gibt die gewünschten Stöpsel:

Sand	100,0 kg
Soda	25,0 "
Sulfat	10,5 "
Kalkstein, gemahlen	25,0 "
Kohle, gemahlen	0,6 "
Scherben	25,0 "

Die untere Kühltemperatur dieses Glases liegt bei 250°.

Zweite Antwort: Nathanstöpsel, die widerstandsfähig gegen Säure sein müssen, werden nicht aus einem speziellen Hartglas, sondern aus einem harten, viel Tonerde enthaltenden Alkali-Kalkglas hergestellt. Der nachstehende Gemengesatz ergibt ein solches Glas:

Sand	100 kg
Soda	28 "
Pottasche	8 "
Natronsalpeter	4 "
Kalkspat	18 "
Tonerdehydrat	10 "
Scherben	25 "

Hauptsache ist aber, daß der Ofen gut heiß geht. Bekommen Sie diesen Satz nicht blank, so können Sie noch etwas Soda begeben, aber so wenig wie möglich, denn je mehr Soda genommen wird, desto geringer wird die Widerstandsfähigkeit der Stöpsel gegen Säure.

Neue Fragen.

Keramik.

134. Wir brennen zurzeit unsere $\frac{1}{4}$ - und $\frac{1}{2}$ -gebogenen Einführungsrohre in Glassand, haben aber bis jetzt kein sauberes Stück erzielt. Wie brennt man derartige Ware am besten?

Glas.

127. Wir haben kontinuierlichen Wannenbetrieb und bringen die größeren Glaskörper in besondere, ebenfalls mit Gas geheizte Kühlöfen. Leider kommt es aber vor, daß die Hitze zu groß ist und die Gläser schmelzen oder daß die Wärme zu gering war und die Gläser nicht genügend gekühlt sind, weil man ganz auf die Erfahrung und die Sorgfalt des Pflegers angewiesen ist, die oft zu wünschen übrig lassen. Wir möchten daher diese größeren Kühlöfen mit entsprechenden Wärmemessapparaten versehen und bitten um Angabe, welche Apparate sich für diesen Zweck besonders bewährt haben und wer sie liefert?

Briefkasten der Redaktion.

F. K. i. L. Lesen Sie die Antworten zu den Fragen 123 und 124 in Nr. 34 ds. Jhrgs.; Ihre Masse ist wahrscheinlich nicht fein genug gemahlen und die Ware nicht hoch und lange genug verglüht.

P. B. i. B. Kapselmasse-Versätze finden Sie u. a. in den Antworten zu den Fragen 11 in Nr. 5 des Sprechsaal 1921 und 107 in Nr. 35, 1920. Suchen Sie sich den besten aus!

H. H. i. G. Gewiß sind die Glaserdiamanten „echte“ Diamanten; daß man aber für derartige Zwecke keine Steine nimmt, die sonst noch Schmuckwert haben, können Sie sich denken; es handelt sich meistens um Splitter und fehlerhafte Steine.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Betrifft: Devisenbeschaffung für Reparationszwecke. Die Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik hat in ihrer Hauptausschußsitzung vom 14. September 1921 in Berlin einstimmig den Beschluß gefaßt, daß in Zukunft als Bedingung für die Erteilung von Ausfuhrbewilligungen dem Antragsteller die Verpflichtung auferlegt wird, binnen einer noch festzusetzenden Frist 50% des Gesamtwertes der erteilten Ausfuhrbewilligungen in nichtuntervalutarischen Devisen an die Reichsbank oder die von dieser bezeichneten Stellen abzu-

führen. Sollte eine Firma nicht in der Lage sein, in diesem Umfange tatsächlich in ausländischen Zahlungsmitteln die Regulierung durchzusetzen, so hat sie dies im Beanstandungsfalle sowohl der Reichsbank als auch der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik glaubhaft zu machen. Die Außenhandelsnebenstelle wird ihrerseits der Reichsbank laufend Nachweisungen über die den einzelnen Firmen erteilten Ausfuhrbewilligungen erstellen.

Glashütte Nähe Coburg
für etwa
1 Million **zu verkaufen**

event. still. od. tät. Teilhaber mit 400 Mille Einlage.
Nur Selbstrefl. erteilt Auskunft: [138c

W. Hoffmann, Lauban in Schl., Courbierestraße 33.

Etwa 15 000 Pendelgarnituren,

Terrakottapendel unmontiert, bestehend aus Pendel und Deckenrosette in verschiedenen Ausführungen, für den Preis von **2.50 Mk.** die Garnitur, abzugeben. [267

Lange & Weger, Göttingen.

H. Propfe & Co. m. b. H.,
Hamburg

bieten an:

Flusspat, Kalkspat
Echten kaukas. Braunstein
Künstl. Kryolith, Hydratasche
Bleimennige, Bleiglätte
Oxyde.

JAHRESSCHAU DEUTSCHER ARBEIT DRESDEN



1 9 2 2

DEUTSCHE ERDEN
PORZELLAN - KERAMIK - GLAS

Es werden nur Erzeugnisse zugelassen, die in Stoff, Arbeitsgüte und geschmacklicher Haltung hohen Ansprüchen genügen, und zwar keineswegs nur Luxusgegenstände, sondern ebenso sehr auch solche für den täglichen Gebrauch und besonders für technische Zwecke. - Grundplan und Anmeldepapiere durch die Geschäftsleitung der Jahresschau, Dresden-A., Verwaltungsgebäude Stadt. Ausstellungspalast, Lennéstraße 3, gegen Einsendung der Selbstkosten von 5 Mark

JÄHRLICHE AUSSTELLUNGEN VON HÖCHSTLEISTUNGEN

Im Betrieb befindliche

Braungeschirrfabrik,

Jahreserzeugung 450000 Liter, ist sehr preiswert zu verkaufen. Anfragen unter M 2488 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Einige Waggon

Wiener Dickbauchzylinder,

5", 8" und 11", für sofort lieferbar, abzugeben. Angebote unter M 2501 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Mehrere gebrauchte, aber betriebsfähige

Porzellan-Trommelmühlen,

äußerer Durchmesser 70 cm, äußere Länge 80 cm, wegen Fabrikationsänderung abzugeben. [261]

Humann & Teisler,
Chemische Fabrik, **Dohna i. Sa.**

Noch wenig gebrauchte

Pulverisiermaschine,**3 Stanzen, Matrizen**

für englische Deckenrosette,

**Stöpselkopf, normal,
Sicherungselement,**

A. E. G., 1-polig, sowie noch nicht gebrauchte

Mischmaschine

werden preiswert wegen Umstellung des Betriebes abgegeben. Anfragen unter M 2511 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wegen Todesfall ist eine kleinere

Fayence-Kunstwerkstätte

in Großstadt Sachsens sofort für etwa M 25 000.— zu verkaufen, evtl. auch mit Musterlager. Angebote unter D 176 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Roststäbe

in allen Ausführungen und
prima Qualität, liefert sofort

Eisengießerei Winter & Co., G. m. b. H.
Arnstadt (Thüringen). K

Getrockneter Blauton

in Stücken und gemahlen, wie auch grubenfeucht,
vorzüglicher Kapselton.

Gemahlene Kapselerde.

Eigene bedeutende Gruben.
Umfangreiche Trocknungs- und Mahlanlagen.

Altenburger Kaolinwerke, G. m. b. H., Altenburg, S.-A. K

**Glasschmelzhäfen**

in allen Dimensionen, bester Qualität, erzeugen und liefern

Gegr.
1875**Ferdinand Fastner's Söhne**Gegr.
1875

Glashafenfabrik

Klostergrab bei Teplitz-Schönau. (Tschechoslow.)

**Ringfreie
Flaschenhütte**

für Liköre, 50 bis 1000 Gramm
Inhalt,

sucht Großhandlung

in Mitteldeutschland. Angebote
unter „Ringfrei“ an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Kleine, gut eingerichtete

Tonwarenfabrik

mit großem Ofen, Wohnhaus, eigenem
Tongrundstück, ist

somit zu verkaufen.

Bewerber wollen Angebote unter
K 2374 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal senden.

Leistungsfähige Porzellanfabrik
für Stanzartikel

sucht Aufträge

für Hänge- u. Anschraubarmaturen
Elemente A. E. G., I, II und III-polig.
Matrizen zu den Artikeln müßten
gestellt werden, werden aber amorti-
siert. Gefl. Anfragen unter K 2399
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Holzwohle

in allen Faserstärken, frachtfrei,
allen Stationen, preiswert abzugeben.
Interessenten werden gebeten, sich
unter F 2155 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal zu wenden.

Internationale Spedition,
Paul Feind, Borken i. Westf.
Emmerich, Gronau i. W. K

Bleihaltige, helle

Glühlampenscherben

hat laufend abzugeben [251]

Osram G. m. b. H.
Kommanditgesellschaft, **Fabrik S,**
Charlottenburg, Helmholtzstr. 4/8.

**Tunnelöfen, Kammeröfen,
Ringöfen, Muffelöfen,
Wannenöfen, Schachtöfen,
Generatoren für alle Brennstoffe**

baut auf Grund 50-jähriger Erfahrung

Zivilingenieur Meiser,
Nürnberg, Sulzbacherstraße Nr. 9. K



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiert: Bugra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Ein einfacher Schlämmapparat für die Betriebskontrolle.

(Nachdruck verboten.)

Vor der Englischen Keramischen Gesellschaft (vergl. Transactions Vol. XIX (1919—20), Part I, S. 43) berichtete A. S. W. Odelberg über verschiedene Neuerungen im Betriebe, u. a. über ein einfaches Verfahren zur Prüfung der Leistungsfähigkeit der Mühlen und zur Feststellung, welche Umlaufgeschwindigkeit die besten Ergebnisse liefert und welche Umlaufzeit die geeignetste ist, überhaupt, welches Verfahren für die verschiedenen Massen am besten paßt.

In der betreffenden Fabrik war schon seit mehreren Jahren der Schlämmapparat von Schöne zur Ermittlung der Mahlfeinheit der gemahlene Stoffe benutzt worden, ein Verfahren, das für die Beurteilung der Mahloperation und des Mahlgutes sehr vorteilhaft ist. Der Apparat diente auch zur Untersuchung von Tonen, und Odelberg stellt fest, daß die mit demselben hierbei erzielten Ergebnisse den mit der chemischen Analyse erhaltenen sehr nahe kamen. Alle diese Untersuchungen erfordern aber ziemlich lange Zeit, um die einzelnen Proben zu trocknen und zu wiegen. Um diese Schwierigkeit zu umgehen, konstruierte der Berichterstatter folgenden einfachen Apparat. Er besteht aus einem kupfernen Gefäß von zylindrischer Form mit 18,5 cm Durchmesser. Der Ansatz (a) am Boden des Gefäßes wird mit einem Hahn der Wasserleitung verbunden. Das Kupfergefäß wird mit Wasser gefüllt, das durch ein anderes Rohr (b) ablaufen kann, welches mit einem Schöne'schen Piezometer oder Druckmesser in Verbindung steht. Um nun das Mahlgut, z. B. Quarz oder Flint, zu untersuchen, nehme man beispielsweise 0,75 l des Schlammes mit 25 ozs. (710 g) und gießt ihn in das Kupfergefäß, welches mittels eines Trichters durch die Oeffnung (a) mit Wasser gefüllt ist. Nach Entfernung des Trichters wird (a) wieder mit dem Leitungshahn verbunden und letzterer vorsichtig geöffnet, sodaß die Strömungsgeschwindigkeit des Wassers an der weitesten Stelle des Kupfergefäßes (18,5 cm Durchmesser) 0,025 cm beträgt. Diese Geschwindigkeit kann durch Uhr und Meßglas und auch durch den Druckmesser kontrolliert werden.

Nachdem das Wasser mit dieser Geschwindigkeit mehrere Stunden geströmt ist, ist es völlig klar. Was von dem Mahlschlamm in dem Kupfergefäß zurückbleibt, wird in ein Maßgefäß gebracht, das bis zum Rande mit Wasser gefüllt ist. Das Gefäß wiegt man und kann nun das Trockengewicht berechnen, ausgedrückt in Prozenten des ursprünglichen Materials, dessen Gewicht 623 g beträgt (d. h. 20 ozs. + 55 g). Ist a der Trockengehalt von 0,57 Liter (= 1 engl. Pinte) des Mahlgutes

breies vor dem Schlämmen, a_1 derjenige nach der Schlämmung und L das spezifische Gewicht der Trockensubstanz, so ergibt sich nach Odelberg folgendes:

$$25 = a + 20 - \frac{a}{L}$$

$$a = \frac{L \times 142}{L - 1} \quad (5 \text{ ozs.} = 142 \text{ g})$$

$$a_1 = \frac{L \times 55}{L - 1}$$

A sei die prozentuale Menge des Schlammgutes, welche bei einer Wassergeschwindigkeit von 0,025 cm/sec abgeschlämmt wird. Sie ist

$$A = \frac{100(a - a_1)}{a} \quad \text{oder im besonderen Falle}$$

$$\frac{100(142 - 55)}{142} \quad \text{also } A = 61\%$$

Selbstverständlich kann das in dem Kupfergefäß verbleibende gröbere Material ebenfalls untersucht werden unter Anwendung größerer Stromgeschwindigkeiten, wie mit dem Apparat von Schöne, oder mehrerer Gefäße mit verschiedenem Querschnitt:

- | | |
|----|--|
| A. | V = 0,025 cm/sec bei 18,8 cm Ø des Gefäßes |
| B. | V = 0,087 " " 9,9 " Ø " " |
| C. | V = 0,162 " " 7,2 " Ø " " |
| D. | V = 0,46 " " 4,3 " Ø " " |

Das schlammförmige Mahlgut wird zuerst in das Gefäß mit dem kleinsten Durchmesser und, nach der Schlämmung, der Reihe nach in die Gefäße mit den größeren Durchmessern gebracht.

Es ist regelmäßig nur notwendig, A zu bestimmen, d. h., den Betrag, der das Gefäß bei 0,025 cm Geschwindigkeit verlassen hat. Kennt man A, so kann man sich über die Zusammensetzung der Tone und die Feinheit des Mahlgutes schon ein sehr richtiges Urteil bilden.

Zum Brennstoffproblem in der russischen Glasindustrie.

Von Obergeringieur L. Litinsky.

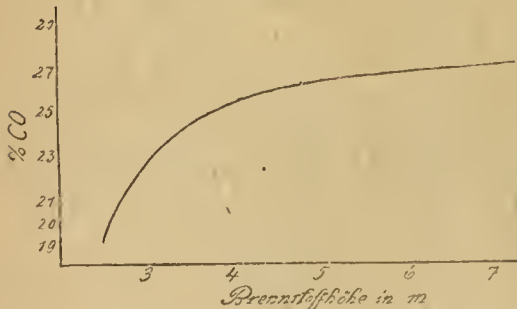
(Nachdruck verboten.)

Die Glashütten des Zentral-, Nord- und Ost-Rußland befinden sich hauptsächlich in Waldgegenden und benutzen daher Holz als Brennstoff. Steinkohle verbrauchen die süd-russischen (Donetz-Kohle) und polnischen (Dombrau-Kohle) Hütten, sowie die Glashütten des Baltikums und des Petersburger Gouvernements (englische Kohle). Die Verwendung

von Torf, als solchen, zu Brennstoffzwecken ist nur in einem einzigen Falle bekannt; es ist die Glashütte Orloff in Klin (Gouvernement Moskau); in den meisten Fällen findet jedoch Torf nur als Zusatz zu Holz Anwendung. Im Kaukasus (sowie auf einem Werke in Moskau) arbeiten die Glashütten mit Erdöl; die Erdöl-Destillate (Benzin, Petroleum usw.) finden ebenfalls eine ausgedehnte Verwendung in verschiedenen Glashütten Rußlands, jedoch nur als Motoren-Treibmittel. Zwischen den verschiedenen Brennstoffarten nimmt der Verbrauch an Holz in den russischen Glashütten den ersten Platz ein.

Der Brennstoffverbrauch der Glashütten ist ganz bedeutend. Im Jahre 1913 waren in Rußland 275 Glashütten vorhanden. Zuverlässige Angaben über den Brennstoffverbrauch sind nur für 105 Hütten bekannt; für die anderen muß derselbe auf Umrechnungswege geschätzt werden. Danach betrug der Verbrauch der gesamten Glashütten Rußlands an verschiedenen Brennstoffen (auf Holz umgerechnet) 221 Mill. Pud¹⁾. Bei einer Arbeiterzahl von rund 75 000 ergibt sich somit ein Brennstoffverbrauch pro Arbeiter von 2950 Pud Holz im Jahr. Wenn auch im Jahre 1919 (also unter dem Bolschewistenregiment) der Brennstoffverbrauch nur 1350 Pud pro Arbeiter betrug, so erklärt sich diese täuschende Ersparnis dadurch, daß bei einer sich nur wenig verminderten Arbeiterzahl die meisten Glasmelzöfen nicht im Betriebe waren. Das Verhältnis von Brennstoff zu der Fabrikationsmenge läßt sich für das Jahr 1919 leider nicht feststellen; im Jahre 1913 jedoch betrug der Brennstoffverbrauch 6,6 Pud lufttrockenes Holz auf je 1 Pud fertiges Glas. Im Vergleich mit deutschen Glashütten, wo man weniger als die Hälfte Brennstoff auf die Gewichtseinheit Fertigfabrikate verbraucht, erscheint diese Zahl zu hoch. In einem Aufsatz von B. Schwetsoff im „Nantschnotechnitschesky Wjestnik“ 1920 Nr. 1 werden verschiedene Maßnahmen zur Verringerung des Brennstoffverbrauches in den Glashütten vorgeschlagen, die ich hier im wesentlichen wiedergebe.

In den allermeisten Fällen wird das Holz in Generatoren vergast. Holzgeneratoren sind fast ausnahmslos nur in Rußland vertreten, sodaß man die Erfahrungen der westeuropäischen Länder, die auf fossilen Brennstoffen basieren, hier nicht gut anwenden kann. In Rußland selbst brauchte die technische Seite der Holzgeneratoren schon allein wegen des Reichtums an Holz nicht so genau durchstudiert zu werden. Infolge des Ausfalles eines großen Teiles der Steinkohlenproduktion wurde jedoch in den letzten Jahren das Holz in stärkerem Maße zum Decken der Brennstoffbedürfnisse herangezogen, sodaß eine rationellere Holzbewirtschaftung jetzt mehr in den Vordergrund tritt. Bei den russischen Betriebserfahrungen steht auf jeden Fall folgendes fest: Je größer die Holzscheite sind und je stärker der Zug resp. Wind ist, umso höher muß die Brennstoffschicht im Generator sein; bei größeren Holzscheiten und bei Anwendung eines spezifisch leichteren Vergasungsmaterials (Zweige usw.) muß der Querschnitt des Generatorschachtes möglichst weit gemacht werden. Der Zusammenhang zwischen



der Höhe der Brennstoffschicht im Generatorschacht und der Gaszusammensetzung ist aus dem nebenstehenden Diagramm ersichtlich. Die Angaben beziehen sich auf gemischtes Holz von 20—32 Werschok²⁾ Scheitlänge, welches im Generator zum Teil mit und zum Teil ohne Rost vergast wurde. Dementsprechend werden jetzt bereits am Ural Holzgeneratoren von 9 m Höhe gebaut; die Brennstoffschicht beträgt in solchen Generatoren 7,5—8 m. Ferner übt die Holzversägung auch einen Einfluß auf die Zusammensetzung des Generatorgases aus. Bei einer gleichen Höhe der Brennstoffschicht ergeben kleinere Holzscheite ein oxydreicherer Gas. Die untenstehenden Analysen illustrieren das eben Gesagte.

	Gussewski Kristallglas- Fabrik	Urschelski Kristallglas- Fabrik
Die Brennstoffhöhe in Metern . . .	2,4	2,5
Die Holzscheitlänge in Werschok . . .	12,0	20,0
Gaszusammensetzung:		
Kohlenoxyd	24,6	19,1
Kohlensäure	8,2	9,7
Wasserstoff	10,4	10,4
Methan	1,8	1,9
Sauerstoff	0,0	1,7
Stickstoff	55,0	57,0

¹⁾ 1 Pud = 16,38 kg.

²⁾ 1 Werschok = 4,45 cm.

Es ergeben sich daraus folgende Maßnahmen als notwendig. Die Generatoren der Glashütten müssen höher gemacht werden; wo ein Aufbau nicht ausführbar ist, läßt sich durch Entfernung des Rostes ebenfalls eine Steigerung des CO-Gehaltes um einige Prozente erzielen. Bei einer Anstellung neuer Generatoren muß man für eine Brennstoffhöhe von mindestens 5—6 m sorgen. Die Holzscheite dürfen nicht länger als 12 Werschok sein; bei niedrigeren Generatoren geht man zweckmäßig sogar bis 6 Werschok herunter. Durch diese Maßnahmen kann das Holzgeneratorgas, welches in Rußland durchschnittlich 1000 WE. (23—24 % CO) aufweist, auf etwa 1225 WE. (28 % CO), wie auf den Uralwerken, gesteigert werden, was eine Brennstoffersparnis von rund 18 % bewirken kann. Eine weitere Brennstoffersparnis wäre in der Verringerung des Luftüberschusses im Generatorgas zu erzielen, welcher in einigen Fällen, sogar in mustergiltigen Anlagen, bis zu 65 % beträgt, was sich zum Teil dadurch erklärt, daß Apparate wie Ados, Autolysator, Oekonograph usw. beinahe vollständig fehlen. Für die Trocknung des Holzes soll die Wärme der Abgase benützt werden, die in den Schornstein mit 400° C. entweichen, wodurch weitere Brennstoffersparnisse erzielt werden können. Ein unnützer Brennstoffverbrauch findet ferner an Sonn- und Feiertagen statt, die zusammen etwa 85—90 Tage, also rund ein Vierteljahr ausmachen. Diese Feiertage sollen vollständig in Fortfall gebracht werden. Es verdient dabei der Vorschlag erwähnt zu werden, die Belegschaft in 6 Gruppen einzuteilen, wobei fünf arbeiten und die sechste ausruht. Die Notwendigkeit, an Sonntagen zu arbeiten, wird durch häufigere Ruhetage ersetzt. Ferner braucht der Arbeiter die Sonntagsarbeit nur einmal in 6 Wochen zu verrichten.

Die Verwendung von Torf soll in stärkerem Maße herangezogen werden. Wo man denselben infolge leicht eintretender Rostverschlackung nicht anwenden kann, soll man ihn als Zusatz einführen. Bei rostlosen Generatoren läßt sich aber Torf auch als solcher verwenden und liefert ein ganz gutes Gas, wie man es aus den folgenden Betriebsanalysen ersehen kann, wenn sich dieselben auch nur auf verhältnismäßig niedrigere Generatorschächte (2,4 m) beziehen.

	Holz	Torf
Kohlensäure	6,2	9,4
Kohlenoxyd	24,6	22,1
Wasserstoff	10,4	11,0
Methan	1,8	1,8
Sauerstoff	0,0	0,0
Stickstoff	55,0	55,7
Heizwert	1100 WE.	1750 WE.

Die besten Erfolge verspricht man sich bei Torf von Schlackenabstich-Gaserzeugern.

Holz- und Torfgas eignen sich ganz gut zum Betrieb von Gasmaschinen, was die Erfahrungen der Uralschen Eisenhütten bestätigen, sowie zum Ersatz von Benzin in den Schleifereien.

Die Nebenproduktengewinnung soll ebenfalls nicht außer acht gelassen werden. In zwei Glashütten wurde eine Teerausbeute von 0,8 % vom Gewicht des lufttrockenen Holzes festgestellt (in Schweden sowie in anderen russischen Betrieben bedeutend mehr). Das würde ganz bedeutende Mengen Teer ergeben. Ferner läßt sich auch Essigsäure und Methyl-Alkohol bei Holzvergasung gewinnen. In den Holzdestillationsanlagen erhält man auf je 1 Teil Teer 0,9³⁾ Teile Essigsäure und 0,09 Teile Methyl-Alkohol. Bei der Vergasung wird von diesen Produkten allerdings etwas weniger, aber immerhin noch eine ganze Menge ausfallen. Bis heute werden weder Essigsäure und Alkohol noch Teer aus den Generatorgasen der russischen Glasindustrie gewonnen. Teer setzt sich allerdings in den Glaskanälen nieder, wird aber von Zeit zu Zeit ausgebrannt. Die Frage der Nebenproduktengewinnung aus dem Holzgeneratorgas der Glasindustrie wird jetzt von einer Kommission studiert, die im vorigen Jahre eingesetzt und der chemischen Abteilung des obersten Volkswirtschaftsrates angegliedert wurde.

Die Durchführung der oben besprochenen Maßnahmen begegnet ganz besonderen Schwierigkeiten in dem Mangel an technischem Personal. Aber abgesehen davon, ist die allgemeine wirtschafts-politische Lage des Landes nicht zu verkennen. In einigen von meinen neueren Schriften⁴⁾ befaßte ich mich eingehend mit den wirtschaftlichen Verhältnissen des Landes und möchte die Interessenten darauf verweisen.

³⁾ Scheinbar verdünnte also 4—6 %-ige.

⁴⁾ 1. L. Litinsky: Die Nebenproduktengewinnung Süd-Rußlands. Verlag Tenbner, Leipzig, 1921. 2. L. Litinsky: Die Wirtschaftslage Rußlands und die Aussichten Deutschlands für die Wiederanknüpfung der Handelsbeziehungen. Vortrag, gehalten in der Handelskammer in Essen. Sonderdruck aus den „Wirtschaftlichen Nachrichten aus dem Ruhrbezirk“, Essen, 1921, Heft 25. 3. Die Südrussische Chemische Großindustrie, Chemiker-Ztg. (Cöthen), 1921. (Im Druck.)

Wärmekurs in Görlitz.

10.—12. Oktober 1921.

Für die im Osten des Reiches gelegenen Glashütten wird in Görlitz ein Wärmekursus für Betriebsbeamte veranstaltet, zu welchem sich bisher zahlreiche Angehörige der Glasindustrie gemeldet haben. Da verschiedene Hüttenbesitzer ihre Betriebsbeamten zu dem Kursus deshalb nicht beurlauben zu können glaubten, weil die längere Abwesenheit einer für den Betrieb verantwortungsvollen Persönlichkeit sich in vielen Fällen nicht ermöglichen läßt, so hat die Kursleitung sich dazu verstanden, anstelle der bisher geplanten 4 Tage die Anwesenheit der Teilnehmer nur auf 3 Tage in Anspruch zu nehmen.

Es finden demnach die Vorträge

am 10. und 11. Oktober

in den Räumen der staatlichen Maschinenbauschule,

und am 12. Oktober die Uebungen in den Werken der

Gebr. Putzler, G. m. b. H., Penzig, Schlesien,

statt. Die Vortragsfolge ist endgültig festgesetzt, wie folgt:

Montag, den 10. Oktober 1921.

9 Uhr vorm. „Grundlagen der Wärmelehre“,

Dr. Ing. Klasten.

10,30 Uhr vorm. „Brennstoff und Verbrennung“,

Prof. Dr. Keppeler.

3 Uhr nachm. „Temperaturmessungen“,

Dipl.-Ing. Maurach.

Dienstag, den 11. Oktober 1921.

9 Uhr vorm. „Gaserzeuger für industrielle Oefen“,

Prof. Dr.-Ing. Quasebart.

10 Uhr vorm. „Dampferzeugung und Kraftver-
sorgung“,

Ing. O. Gille.

3 Uhr nachm. „Druck- und Zugmessungen“,

Dr.-Ing. Klasten.

Der Beginn der Uebungen am 12. Oktober findet 9,30 Uhr vorm. statt. Näheres wird noch im Verlaufe des Kursus bekanntgegeben. Es wäre sehr zu begrüßen, wenn sich noch weitere Hüttenbeamte entschließen wollten, an der Veranstaltung teilzunehmen. Die bisher in Düsseldorf und Ilmenau stattgehabten Kurse haben das volle Interesse der Teilnehmer gefunden und in allen Teilen die gesuchte Anregung geboten. Es ist sehr erfreulich, daß nach dem Vorbild anderer Industrien auch die Glasindustrie sich zu Wärmekursen entschlossen hat, die sicherlich ihre guten Früchte tragen werden. Die Anmeldungen zu dem Kursus erfolgen bei der Kohlenwirtschaftsstelle, Breslau, Wallstr. 1, gegen Entrichtung einer Teilnehmergebühr von M 150.—.

Der neue rumänische Zollltarif.

Am 3. Juli 1921 ist in Rumänien ein neuer Zollltarif in Kraft getreten. Durch den neuen Zollltarif sollen die Einnahmen des rumänischen Staates erheblich gesteigert werden, wodurch eine Herabsetzung der direkten Steuern ermöglicht werden soll. Die rumänischen Konsumenten befürchten, daß durch diese Zollerhöhungen die auch gegenwärtig in Rumänien herrschende Teuerung noch vermehrt wird, zum mindesten aber, daß der erhoffte Preisabbau verlangsamt wird.

Der neue Tarif sieht Zollerhöhungen von 50—100% vor. Für einzelne Artikel betragen die neuen Sätze bis zum 20-fachen der bisherigen, die im Vergleich zu dem alten Tarif schon fünf-facht waren. Der neue Zollltarif sollte nach der Absicht der Regierung nur Zollerhöhungen bis zu einem Grade vorsehen, der die Entwertung der rumänischen Währung ausgleicht. Die Tarifierhöhungen übersteigen aber in Wirklichkeit die Entwertung des Lei ganz erheblich. Infolge der neuen Zölle hat die rumänische Regierung die Handelsverträge mit Belgien, Holland und Spanien gekündigt. Diese treten im April 1922 außer Kraft.

Wir machen bei dieser Gelegenheit noch besonders darauf aufmerksam, daß die rumänische Regierung bisher noch nicht auf das ihr nach § 18 Anlage II zu Teil VIII des Friedensvertrages von Versailles zustehende Recht der Beschlagnahme deutschen Eigentums (Waren und Guthaben) bei vorsätzlicher Nichterfüllung der deutschen Verpflichtungen verzichtet hat. Es dürfte sich infolgedessen bei Lieferungen nach Rumänien empfehlen, Vorausbezahlung des Kaufpreises zu vereinbaren. Derselbe Zweck kann auch durch Eröffnung eines unwiderruflichen Akkreditives in Höhe der Kaufsumme bei einer deutschen Bank erreicht werden.

Nachstehend teilen wir die für uns in Frage kommenden Zollsätze des neuen rumänischen Zollltarifes mit.

Tarif-Nr	Bezeichnung der Waren	Maßstab	Allgemeiner Tarif, Zollsatz in Lei
Erzeugnisse aus Steinen.			
513	Kalk, fetter, hydraulischer (Romanzement), rohe Kreide, Gips, Talk	brutto 100kg	7
514	Kreide, geformt in Stücken, sowie auch Graphit in Stücken geformt	"	75
555	Portlandzement	"	35
516	Platten, Röhren, Verzierungen und andere Gegenstände mit Zement, ungeschliffen, nicht gefärbt, leicht lackiert, in oder ohne Verbindung mit Holz oder Eisen	"	40
517	Dieselben geschliffen, gefärbt oder lackiert	"	60
518	Waren aus Gips, Gipsstuck, einfach, nicht gefärbt, nicht lackiert	"	84
519	Dieselben gefärbt, lackiert, in oder ohne Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen	"	100
Waren aus gebrannter Erde und anderen gebrannten Stoffen.			
520	Gebrannte Erde und gebrannter Ton aller Art, wie Mauerziegel, feuerfest oder nicht, Dachziegel, Hohlziegel und ähnliche Erzeugnisse, nicht glasiert	"	15
521	Dieselben, glasiert	"	20
522	Gewöhnliche Töpferwaren aus Ton oder Steingut und Röhren sowie Platten zum Pflastern, ohne Glasur, nicht verziert	"	60
523	Dieselben, glasiert, mit Mustern oder erhabener Arbeit, verziert	"	120
524	Töpferwaren zu technischen Zwecken, wie feuerfeste Schmelztiegel, Retorten, Gefäße zum Brennen der feinen Töpferwaren und ähnliche	"	15
525	Steingut, Majolika, weiß oder in der Farbe gefärbt, auch mit erhabenen Mustern	"	120
526	Dieselben, mehrfarbig, mit mehrfarbigen Mustern verziert, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen	"	200
527	Porzellan, weiß, auch mit erhabenen ge- preßten Mustern	netto 100kg	250
528	Porzellan, farbig, verziert, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen	"	300
529	Isolatoren und elektrische Isolierungs- gegenstände oder Porzellan, sowie Walzen für Mühlen und andere ge- werbliche Zwecke, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen	"	70
530	Kleine Gegenstände aus Steingut oder Porzellan, auch verziert und in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen, wie Pfeifen, Tintenfassern, Zündholzbehälter, Figuren, Schreibtischgerät, Aschbecher, Bonbonnieren, Dosen, Sparbüchsen usw.	"	800
531	Perlen, Knöpfe, Armbänder, Halsbänder, Halsschmuck aus Steingut oder Porzellan, auch in Verbindung mit anderen Stoffen	"	900
Glas und Glaswaren.			
532	Glasschmelz- und Glasmasse in Klumpen, als Abfälle, in Staubform	"	5
533	Glasplatten für Oberlicht, zur Bedachung, für Spiegel, Fensterscheiben und andere Zwecke, mindestens 5 mm stark:		
	a) von einem Umfange bis 240 cm	"	50
	b) von einem Umfange von über 240 bis 400 cm	"	70
	c) von einem Umfange von über 400 cm	"	80
534	Dieselben, in der Masse gefärbt, mattiert oder geschliffen	"	150
535	Platten und Scheiben, unter 5 mm stark:		
	a) von einem Umfange bis 240 cm	"	200
	b) von einem Umfange von über 240 bis 400 cm	"	250
	c) von einem Umfange von über 400 cm	"	300

Kon-
ventional-
tarif 150
250
Kon-
ventional-
tarif 160
300
Kon-
ventional-
tarif 170

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Maßstab	Allgemeiner Tarif, Zollsatz in Lei
536	Dieselben gefärbt, mattiert, mit Aetz- oder Schliffverzierungen, an den Rändern abgeschliffen (gefildert) oder graviert	"	350 Konventional-tarif 250
537	Platten und Scheiben, gegossen, mit rauher Oberfläche, gerippt, gestreift oder mit Drahtgeflecht einlage (Drahtglas), in jeder Stärke, nicht gefärbt	"	100
538	Dieselben, gefärbt	"	150
Anmerkung. Tara zu den Tarifnummern 535—538 8% in Kisten aus Tannenholz, 12% in Kisten aus anderem Holz 5% in Halbkisten aus Tannenholz, 7% in Halbkisten aus anderem Holz.			
539	Mineralwasserbehälter, gefärbt oder nicht, ohne metallene Beschläge und nicht in Verbindung mit anderen Stoffen; Demijohns und Glasballons, auch mit biegsamen Stoffen oder Rinden umkleidet, mindestens 20 Liter fassend	brutto 100 kg	40
Anmerkung. Behälter mit Beschlägen oder in Verbindung mit anderen Stoffen werden nach der Tarifnummer 546, kleinere Demijohns und Ballons nach der Tarifnummer 540 bis 542, je nach der Gattung des Glases und, wenn sie mit anderen Stoffen als biegsamen Zweigen oder Rinden umkleidet sind, nach der Tarifnummer 546 verzollt.			
540	Flaschen und Gläser, gewöhnliche, aus naturfarbigem, schwarzem, grünlichem, rötlichem und undurchsichtigem Glas, bloß gegossen oder geblasen, auch mit gegossenen Aufschriften	"	80
541	Flaschen und Gläser, gewöhnliche, aus weißem Glas, bloß gegossen oder geblasen, auch mit gegossenen Aufschriften; ebenso Karaffen und Krüge mit naturfarbigem, schwarzem, grünlichem oder rötlichem Glas	"	150
542	Dieselben aus farbigem Glas, mit Ausnahme von Karaffen und Krügen	"	180
Anmerkung zu den Tarifnummern 540 bis 542. Unter gewöhnlichen Flaschen und Gläsern werden nur solche verstanden, die gewöhnlich zum Aufbewahren von Wein, Bier und Mineralwasser, einschl. der Flaschen für Branselimnade, gebraucht werden. Alle anderen Flaschen und Gläser werden je nach ihrer Art nach den Tarifnummern 543 bis 546 verzollt			
543	Gefäße und Gegenstände aller Art aus gewöhnlichem Glas von natürlicher Farbe, nicht weiß und nur am Boden, an den Rändern und am Halsende geschliffen, nicht poliert, nicht mattiert, nicht geschnitten und nicht graviert, auch mit gegossenen Mustern und Aufschriften	netto 100 kg	250
544	Dieselben aus weißem Glas, ebenso Karaffen und Krüge aus weißem Glas	"	450
545	Dieselben aus gefärbtem Glas	"	500
546	Flaschen, Gläser, Karaffen, Krüge, sowie Gefäße und Gegenstände aller Art aus Glas, geschliffen, poliert, emailliert, geschnitten, mit Schmirgel abgerieben oder geätzt, auch bemalt, gefärbt, vergoldet, versilbert, auch in Verbindung mit gewöhnlichen Stoffen	"	600
547	Luxusgegenstände aus Kunstglas, wie Kronleuchter, Armleuchter und Handleuchter, Rahmen für Spiegel und Gemälde, Glasmosaikarbeiten, Berlocks und andere Luxusartikel, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen, ganz oder zerlegt	"	1500
548	Perlen, Knöpfe, Armbänder, Halsschmuck, Halsbänder, Ringe aus Glas aller Art, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen	"	1000
549	Glaswaren in Verbindung mit feinen Stoffen	netto 1 kg	30

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Maßstab	Allgemeiner Tarif, Zollsatz in Lei
550	Spiegel, nicht an den Rändern abgeschliffen, von einem Umfange bis 2 m	netto 100 kg	400
Anmerkung. Die Rahmen, in welche die Spiegel eingerahmt sind und die einem höheren Zollsatz als die Waren unterliegen, sind getrennt zu verzollen.			
551	Dieselben an den Rändern abgeschliffen, auch verziert	"	600
552	Spiegel, nicht an den Rändern abgeschliffen, von einem Umfange über 2 m	"	550
553	Dieselben, an den Rändern abgeschliffen, auch verziert	"	900
554	Photographische Platten, lichtempfindlich oder anderweit chemisch zubereitet	"	100
555	Platten für Kinematographen, Laterna magica und andere ähnliche Apparate	"	150
556	Fensterscheiben aus einzelnen mit Metallstreifen eingefassten Stücken zusammengesetzt, weiß, farbig und bemalt	"	800
557	Elektrische Glühlampen mit Glasbirnen und mit in den Boden eingesetztem Draht	"	600
558	Optische Gläser und Uhrgläser, geschliffen, poliert, ungefaßt	"	1000
559	Brillen in jeder Form:		
a)	mit Fassung aus gewöhnlichen Stoffen und Metallen, nicht vergoldet, nicht versilbert	netto 1 kg	10
b)	mit Fassung aus gewöhnlichen versilberten oder vergoldeten Metallen, aus Aluminium, Schildpatt, Elfenbein, Perlmutter, Silber	"	100
c)	mit Fassung aus vergoldetem Silber oder aus Gold	"	200
560	Operngläser, Lorgnetten und Ferngläser:		
a)	aus Metallen und gewöhnlichen Stoffen	"	10
b)	aus Aluminium, Schildpatt, Elfenbein, Perlmutter, Silber	"	100
c)	aus vergoldetem Silber oder aus Gold	"	300
561	Optische, Präzisions-, chemische, Beobachtungs-, physikalische und andere nicht besonders genannte Instrumente zu Lehrzwecken oder zum Gewerbebetrieb, einschließlich der photographischen Apparate	"	5
562	Künstliche Zähne aus Schmelz, auch mit Metallstiften, ebenso künstliche Augen	netto 100 kg	2000
771	Spielwaren aus Steingut, Porzellan, Glas, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen oder mit Triebwerk	"	900

Der neue italienische Zollltarif.

In Ergänzung des in Nr. 35 veröffentlichten neuen italienischen Zollltarifs seien nachstehend noch die Sätze für gebrannte Steine und feuerfestes Material angeführt, die vom Uebersetzer übersehen worden waren.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz für 1 dz in Goldlire	Vervielfältigungskoeffizient
566	Gebrannte Steine:		
a)	gewöhnliche Fliesen	0,25	—
	darunter fallen rohe, porige, nicht hartgebrannte (gesinterte) Fliesen von rötlicher Farbe, auch wenn weiß geädert und ohne Glasur.		
b)	Backsteine (ausgenommen feuerfeste Steine)		
1.	gewöhnliche	0,25	—
2.	Lochsteine	1,50	0,5
3.	glasiert oder emailliert	5,00	—
c)	gewöhnliche Dachziegel	0,25	—
d)	Falzziegel (embrici) nach Marseiller und Pariser Art oder ähnliche	1,50	1,0
567	Feuerfestes Material		
a)	geringwertiges:		
	darunter fällt solches, das unter 30% Gehalt an Tonerde oder 70% Magnesia oder unter 90% Kiesel-erde aufweist.		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz für 1 dz in Goldlire	Vervielfältigungskoeffizient
1.	Feuerfeste Steine:		
a)	gewöhnliche	0,80	0,5
	darunter fallen auch Rechkant-, Keil- und Ringsteine (abgerundete Steine).		
b)	andere	1,30	0,5
2.	in anderen Arbeiten	2,50	0,5
b)	feines feuerfestes Material darunter fällt solches mit einem Gehalt an Kieselerde von 90% oder darüber (Dinassteine) oder mit einem Gehalt von 30% oder darüber an Tonerde oder mit 70% oder darüber an Magnesia und Chrom enthaltendes.		
1.	Feuerfeste Steine:		
a)	gewöhnliche	3,00	0,5
b)	andere	4,50	0,5
2.	in anderen Arbeiten	4,50	0,5

Englische Bezeichnungen und Zusammenstellungen beim Handel mit Gebrauchsgeschirr.

Von befreundeter Seite ging uns die nachstehende Liste von englischen Bezeichnungen und Zusammenstellungen zu, wie sie beim Handel mit Gebrauchsgeschirr in England gebräuchlich sind. Da vielfach nach der Verdeutschung derartiger Ausdrücke gefragt wird, glauben wir, durch diese Veröffentlichung weitesten Kreisen zu dienen.

Dinner-Service oder Dinner-Set.	Speise-Service.
Meat-plate	Speiseteller
Soup-plate	Suppenteller
Pudding-plate	Dessertteller 8"
Cheese-plate	Kompotteller (7" und kleiner)
Muffin-plate	Kompotteller nur bei Teeservice
Salad-plate	Anschlußsteller
Soup-tureen	Suppenterrine
Cover	Deckel
Stand (Underpart)	Untersatz
Sauce-tureen	Sauceterrine
Sauce-boat & Stand	Sauciere mit Untersatz
Sauce-ladle	Sauciere-Löffel
Fat and Gravy boat	Fett- und Mager-Sauciere
Salts, Saltcellar	Salzfaß
Mustard-pot, Mustard ladle	Senfdose, Senf-Löffel
Dish	Schüssel
Oval dish	Ovale Schüssel (es gibt in England keine runden Schüsseln)
Drainer	Einlage zur ov. Schüssel
Two-, three-, four-divisioned dish, Luncheon dish	{ 2, 3, 4-teilige Schüssel
Gravy-dish	Rostbeefschüssel
Assiettes	Beilage-Schüssel
Square dish	Viereck-ovale Schüssel
Round dish, Pudding-dish	Runde Schüssel (nicht gebräuchlich)
Fish-dish	Fischschüssel
Fish-drainer	Einlage zur Fischschüssel
Vegetable Dish	Deckelschüssel
Stewed Fruit-Dish	Kompotiere
Salad-bowl	Salatiere
Egg-cup with stand	Eierbecher mit Untersatz
Egg-Stand with 6 Egg-Cups	Eiermenage mit 6 Bechern
Egg-rame	Untersatz dazu
Egg-Casseroles	Eierkasserolle
Butter-dish	Butterdose
Napkin oder Serviette-ring	Serviettenring
Knife and fork-layer oder -rest	Messerbank (Butterbrotstreicher existiert nicht)
Knife-handle	Messergriff
Cake plate oder Cake-dish	Präsentierteller
Bread and butter-plate oder -dish	Kuchenschüssel, Tortenschüssel
Cake-tray eventuell on foot	Fruchtschüssel
Fruit-tray oder dish	Fruchtschüsselauf Fuß, Frucht
Fruit-stand, Comport	Fruchtschale auf Fuß

Comport { high foot { low foot tall { low	Kompott, hoch, niedrig
Center	Tafel-Aufsatz
Revolving Set	Drehmenage
Revolving Stand oder -Tray	Drehbrett
Lining	Einsatz
Ice-tray	Eisschale
Dish for Straw-berries	Erdbeerschale
Cheesedish	Käseschüssel (gewöhnl. kleine Blattformen und dgl.)
Basket	Korb
Toast-rack	Toastrack
Honey Pot	Honigtopf
Lemon-squeezer	Zitronenpresse
Jam-pot, pot for preserves	Pastetentopf
Soup-ladle	Suppenschöpfer
Cruet	Karafindel
Cruet-stand	Untersatz zum Karafindel
Candelabre	Mehrkerziger Tafelleuchter
Candelabre-Brauches	Oberteil des Kadelabers (Zweig)
Monogram, Initials	Monogramm
Beer-mug	Bierkrug
Revolving set	Drehmenage
Revolving tray	Drehbrett
Relish-dish	mehrteilige Schüssel

Dinner-Service

Arrangement of Dinner-Sets.

Zusammenstellung von Speise-Service.

Dinner-Set 102 pieces.

36 Meat-plates 9" 10"	Medium Set
12 Soup-plates 9" 10"	24 Meat-plates
12 Pudding-plates 8"	12 Soup-plates
12 Cheese-plates 7"	12 Pudding-plates 8"
1 Oval Dish 00	12 Cheese-plates 7"
1 " " 0	1 Oval dish 00
2 " " 2	1 " " 0
2 " " 6	1 " " 2
4 " " 4	2 " " 4
1 Soup-Tureen 4 pers (mit Untersatz)	2 " " 6
2 Sauce-Tureens (mit Deckel und Untersatz)	1 Soup-Tureen
4 Vegetable Tureens (mit Henkel)	2 Sauce-tureens
1 Salad Bowl	2 Vegetable-tureens
	1 Salad Bowl

Cottage-Set.

12 Meat-plates
12 Pudding-plates
12 Cheese-plates
1 Oval Dish 0
1 " " 2
2 " " 4
2 " " 6
2 Sauce-tureens
2 Vegetables

Dessert-Service.

12 Plates
2 Comports high foot
4 Comports low foot
2 Cake Dishes

American-Dinner-Set.

12 Soup-plates 24 cm	2 Assiettes
12 Meat-plates 24 "	1 Butter-dish
12 Meat-plates 21 "	1 Salad bowl
12 Dessert-plates 19 "	2 Stewed Fruit-dishes
12 Cheeseplates 13 "	1 Oval Dish Nr. 1
12 Butter	1 " " " 2
2 Vegetables covered	1 " " " 3
2 Casseroles	1 " " " 4
1 Tureen	1 " " " 6
1 Saucetureen with underpart	11 3 pieces, 12 teacups
1 Sauceboat	
2 Bakers	

Breakfast-Service (Sets)
Afternoontea-Services (Sets).

Coffee-cup and saucer
Tea-cup and saucer
Afterdinner-cup & saucer }
Café noir cup & saucer }

Kaffee-Service
Tee-Service.

Kaffeetasche
Teetasche
Moccatasse

Arrangement of Dinner Sets continued.

Cup	Becher
Saucer	Untertasse
Mug	Becher in Zylinderform
Invalid-cup	Krankentasse
Coffee-pot	Kaffeekanne
Teapot	Teekanne
Teakettle	Teekessel
Teapot-stand	Teekessel-Untersatz
Milk jug	Milchkanne
Cream jug oder Milk jug, low shape	Milchgießer
Sugar-bassin oder sugar-box	Zuckerdose
Sugar-bowl	Zuckerschale
Slop-basin, Slop-pail	Schwenkschale
Tray	Plateau
Tea-Strainer	Teesieb
Moustach cup & saucer	Schnurbarttasse
Hot Water jug	Heißwasserkanne
Tea-Caddy	Teebüchse
Tea-plate	Desserteller 4", 5" und insbesondere 6"
Cake plate oder Bread and Butter-plate }	Teller etwa 9", jedoch verschiedene Form von der Dinnerplatte, z. B. flach ohne Fahne
Cake dish oder Butterdish oder Leaf (Mehrzahl leaves) }	Blätter, sonstige kleine Schüsselchen
Coffee machine oder Coffee-maker }	Kaffeemaschine
Buttertub	Milchschafterl
Pot with lip	Milchtopf mit Ausguß
Cover	Deckel
Milk-boiler	Milchhaferl
Catch cover oder Lock-cover }	Drehverschluß, z. B. bei Kaffeekannen
Spout	Langer Schnabel, z. B. bei Kannen
Handle	Henkel
Harlequin-Service	Breakfast oder Afternoon-Service, bei welchem jede Tasse andere Form und Dessin hat.
Early morning set	Auf einer Untertasse vereinigt: 1 Becher, 1 cream, 1 sugar, so angeordnet, daß noch Platz für 1 Stück Gebäck ist.

Frühstückservice.

- 12 Tassen
- 12 Dessertteller 8"
- 1 Milchkanne, 4 Pers. oder 6 Pers.
- 1 Schwenkschale ?
- 2 Brot- und Butter- oder Kuchenteller.

Zusammenstellung der Firma Harrods Ltd., London.

Breakfast Service 51 Pieces contains	Breakfast Service 29 Pieces contains
12 Cups and Saucers	6 Cups and Saucers
12 Plates	6 Plates (flach 6")
2 Bread and Butter Plates	2 Bread and Butter Plates
1 Slop Basin	1 Slop Basin
1 Sugar Basin	1 Sugar Basin (Becher oder Henkel)
1 Milk Jug	1 Milk Jug, (nieder oder hoch, je nach Form der Tasse)
2 Dishes	6 Egg Cups (ohne Untersatz)
1 Covered Muffin Dish	
6 Egg Cups	
Tea Service. 40 Pieces contains	
12 Cups and Saucers	
12 Tea Plates 6"	
1 Slop Basin	
1 Cream Jug (nieder oder hoch, je nach Form der Tasse)	
2 Cake Plates (Bread and Butter-plates)	
Wash-Set	Wasch-Service
Basin	Lavoir
Ewer oder Jug	Kanne (Water-jug ist nicht gebräuchlich)
Chamber	Nachtopf
Brush-box	Kammdose
Brush-tray, Tray for combs	Kammschale
Soap-box oder covered soap	Seifendose
Soap-tray	Seifenschale
Box for tooth-brushes	Bürstendose
Tooth-brush-stand	{ Bürstenbecher
	{ Bürstenständer
	{ Pomadedose
	{ Pulverdose
Powder-box	Schwammschale
Sponge-tray	Wassereimer
Slop-pail	Wassereimer-Einsatz
Top to slop-pail	Wassereimer-Bügel
Handle	Pokal-Becher
Tumbler	Flacon
Scent-bottle	Schmuckschale
Tray for smuck	Ringhalter
Ring-stand	Haarnadelschale
Pin tray	Warmwassertopf
Hot Water-Jug	Wasserflasche
Water-bottle	Fußbadwanne
Footbath	Bidet
Bidet	Leuchter, Handleuchter für Kerze
Candlestick	Tafelleuchter, mit mehr Kerzen
Candelabre (with 2, 3, etc. lights)	Oberteil hierzu
Branches	Höhe der Kanne
Hight of Ewer	Durchmesser, Breite des Lavoirs.
Width of Basin.	

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.**Korrespondenzen.**

Arbeitsjubiläum. Herr Oberexpedient Carl Rieth konnte am 18. 9. auf eine ununterbrochene 50-jährige Tätigkeit in treuester Pflichterfüllung bei der Porzellanfabrik Gebrüder Schoenau, Hüttensteinach, zurückblicken.

Anlässlich der 40-jährigen Tätigkeit ihres ältesten Angestellten, Herrn Anton Eberle, veranstaltete die Firma Jegglin & Kaltenbacher, G. m. b. H., Konstanz, letzthin eine kleine würdige Feier für ihr gesamtes Personal. — In der jetzigen Zeit wiegt Angestellteentreue doppelt, die sich in langjährigen Diensten ausdrückt. Sie ehrt aber auch den Geschäftsunternehmer, der seinen Mitarbeitern so viel menschliches und soziales Verständnis und Wohlwollen entgegenbringt, daß eine derartige langjährige segensreiche Zusammenarbeit ermöglicht wird.

Gesetzgebung, Steuern.

Steuerfreie Erneuerungsfonds. Im „Deutschen Reichsanzeiger“ vom 4. 8. 21 (Nr. 180) sind die zur Durchführung des § 59 a des Reichseinkommensteuergesetzes, der bekanntlich in gewissem Rahmen die Steuerfreiheit der Erneuerungsfonds anerkennt, vom Reichsfinanzminister erlassenen Richtlinien über die zulässige Höhe der den Rücklagen zugrundelegenden über den gemeinen Wert gehenden Mehrkosten veröffentlicht worden. Der Westfälisch-Lippische Wirtschaftsband in Bückeburg hat deswegen in der westfälischen Industrie wegen der Steigerung der Kosten für Betriebs-einrichtungen eine Rundfrage veranstaltet, deren Ergebnis jetzt vorliegt. Zweck der Rundfrage war, darzulegen, daß die vom Reichsfinanzminister erlassenen Richtlinien über die zulässige Höhe der steuerfreien Rücklagen für den sogenannten Erneuerungsfonds den tatsächlichen Verhältnissen

keineswegs entsprechen. Während in den Richtlinien der Höchstbetrag der Rücklagen auf das sechsfache des Friedenswertes festgelegt wird, sind tatsächlich in den meisten Fällen die Preise für Maschinen und Gebrauchsgegenstände in der Industrie bis zum zwanzigfachen und mehr gestiegen. In manchen Industrien gehen die Preissteigerungen sogar noch darüber hinaus. Aus den Kreisen seiner Mitglieder wird der Westfälisch-Lippische Wirtschaftsband auch darauf aufmerksam gemacht, daß manche Betriebe gezwungen waren, während des Krieges an Ersatzteilen und Maschinen minderwertige Kriegsfabrikate anzuschaffen, die nun vorzeitig durch Neuanlagen ersetzt werden müssen und bei denen die in den Richtlinien des Reichsfinanzministers enthaltenen Sätze für die zulässige Höhe der steuerfreien Rücklagen erst recht bei weitem nicht ausreichen. Unverhohlen kommt auch in Zuschriften zum Ausdruck, daß die gesetzliche Bestimmung über die steuerfreien Rücklagen durch die Herausgabe der Richtlinien derart verwässert ist, daß sie einen praktischen Wert für die Industrie kaum noch haben dürfte. Die Rücklage sei auch an derartig viele, zum Teil kaum erfüllbare Bedingungen geknüpft und werde wohl in jedem einzelnen Falle einen so zeitraubenden Schriftwechsel mit den in Frage kommenden Finanzämtern herbeiführen, daß schon aus diesem Grunde viele Fabrikanten zum Schaden der deutschen Wirtschaft vor der Anlage eines derartigen Rücklagekontos zurückschrecken würden. Immer wieder wird der berechtigten Sorge Ausdruck gegeben, daß es den Fabrikanten schleierhaft ist, wie sie angesichts der außerordentlich hohen Ausgaben für Ersatzbeschaffung unter dem Druck der erwähnten Richtlinien in der Lage sein sollen, ihre Betriebe im Gang zu halten. Durch die Richtlinien des Reichsfinanzministers ist jedenfalls die Handhabung des § 59 a des Reichseinkommensteuergesetzes viel zu sehr kompliziert worden, als daß die Bestimmungen in der Praxis durchgeführt werden könnten. Ihre Abänderung wird daher unerlässlich sein. Wie vielleicht praktisch verfahren werden könnte, deutet folgender Vorschlag an: Den Firmen

müßte gestattet werden, für die nächsten 5 Jahre einen Erneuerungsfonds außer den regelmäßigen Abschreibungen anzulegen, der beispielsweise das dreifache der normalen von der Steuer zugelassenen Friedensabschreibung beträgt. Es müßte dann den Firmen erlaubt sein, nicht nur auf Ersatzmaschinen, sondern auch auf neue Maschinen bei diesem Konto dann nach der Wahl der Firma etwa $\frac{3}{4}$ des derzeitigen Anschaffungspreises abzuschreiben, so daß als Danerwert $\frac{1}{4}$ des derzeitigen Wertes oder bei dem 10-fachen Preise 150% über den Friedenspreis, bei dem 20-fachen Preise 400% über den Friedenspreis zu verbuchen wären. Waren die Werte schon auf 1 abgeschrieben, müssen sie in besonderem Verfahren an Hand der wirklichen Goldwerte festgestellt werden.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Haiti. Eintragung von Handelsmarken. Das Markenschutzgesetz vom 9. 6. 19 gewährt den Eigentümern von Warenmarken Schutz und versichert ihnen deren Alleinbenutzung in Haiti auf eine Dauer bis zu 20 Jahren, es sei denn, daß die betreffenden Marken in Deutschland selbst auf kürzere Frist gesetzlich geschützt sind. Der Antrag auf Eintragung einer Marke ist von den Interessierten durch Vermittlung eines zu bestellenden lokalen Bevollmächtigten an die Handelskammer von Port au Prince zu richten. Damit dieser Vertreter den Antrag formgerecht stellen kann, sind ihm folgende Unterlagen einzusenden: 1. eine auf seinen Namen lautende Vollmacht für diesen Zweck, 2. drei Exemplare der Darstellung der einzutragenden Marke (Etiketten, „fac-similes“), 3. eine Identitätsbescheinigung der Marke oder eine gleichwertige Urkunde.

Handel und Verkehr.

Portoerhöhung für Auslandspakete. Ab 1. 10. 21 werden die Gewichts- und Versicherungsgebühren im Auslandspaketverkehr nach dem Verhältnis von Fr. 1 = M 16 (gegenwärtig Fr. 1 = M 12) erhoben. Dieses Umrechnungsverhältnis ist auch für die Wertangabe auf Briefen und Paketen nach dem Anslande maßgebend. Ueber die Einzelheiten geben die Postanstalten Auskunft.

Im Postpaketverkehr mit der freien Stadt Danzig sind fortan Zollgebührenzettel für Pakete zugelassen.

Der Postanweisungsverkehr mit Salvador wird am 1. 10. wieder aufgenommen. Zugelassen sind in beiden Richtungen Postanweisungen bis zum Betrag von 100 amerikanischen Dollars.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Verlängerung der Emser Ein- und Ausfuhrbewilligungen im Warenverkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet. Nicht nur die im Verkehr mit dem Anslande, sondern auch die im Verkehr zwischen dem besetzten Gebiet und dem unbesetzten Deutschland angestellten, noch nicht ausgenutzten Ein- und Ausfuhrbewilligungen sind vor ihrer Verlängerung, die nun zwei Monate möglich ist, dem zuständigen Delegierten vorzulegen.

Italien. Der neue Zolltarif. Die Revisionsarbeiten an dem neuen Zolltarif schreiten rüstig vorwärts. Es handelt sich darum, die gegenwärtige Einteilung in 1000 Artikel auf rund 3000 zu bringen. Von dem neuen Zolltarif nicht betroffen sind jene Länder, die noch gültige Handelsverträge mit Italien haben, so Frankreich, Brasilien, Japan, Griechenland und Serbien.

Oesterreich. Zollzuschläge. Im Anschluß an die Mitteilung in Nr. 37, S. 439, wird nachfolgend das Verzeichnis der einschlägigen Waren veröffentlicht, die außer den im „Finanzzolltarif“ enthaltenen Gegenständen bei Entrichtung der Zölle in Banknoten dem 150-fachen Zollanschlages unterliegen: Hohlglas, raffiniert (T. Nr. 372); eingerahmte Spiegel (T. Nr. 378); Glasperlen (T. Nr. 383); Glasbehänge, massive, und Glasgespinste (T. Nr. 384); Glasknöpfe, Glaskorallen, Glaskugeln, Glaskugeln (T. Nr. 385); unechte Steine, nagefaßt (T. Nr. 386); Arm- und Halsbänder aus Glas; Arbeiten aus Glasperlen, aus unechten Steinen usw. (T. Nr. 387); Glas- und Emaillewaren n. b. b. (T. Nr. 388); Glas usw., Waren mit Montierungen aus Edelmetallen (T. Nr. 390); Isolations- und Montierungsbestandteile für elektrotechnische Zwecke der T. Nr. 423; Porzellan (T. Nr. 424); Tonwaren in Verbindung mit anderen Materialien (T. Nr. 426); Tonwaren aller Art mit Montierungen aus Edelmetallen (T. Nr. 427).

Schweiz. Keine Valutazuschläge. Die für die Entscheidungen in Einfuhrfragen vorgesehene große Expertenkommission hat Ende August mit großer Mehrheit den Beschluß gefaßt, dem Bundesrat zu empfehlen, an dem bisherigen System der Einfuhrbeschränkungen festzuhalten und keine Valutazuschläge zu erheben, da diese eine ganze Reihe von Nachteilen und unabsehbaren Schwierigkeiten im Gefolge hätten. Dem Bundesrat soll vielmehr vorgeschlagen werden, die bisher nur bis Ende des Jahres 1921 gesetzlich festgelegten Einfuhrbeschränkungen auch für einen weiteren Zeitraum auszuweiten. Angesichts der fortschreitenden Wirtschaftskrise in der Schweiz soll in allernächster Zeit über neue Einfuhrbeschränkungen beraten werden.

Die Genehmigung zur Verlängerung der Einfuhrbeschränkungen über 1921 hinaus muß dem Bundesrat von der Bundesversammlung erteilt werden. Man darf wohl nicht zweifeln, daß diese Ermächtigung erteilt werden wird, wenn auch zahlreiche Stimmen gegen die Einfuhrbeschränkungen vorhanden sind. Eine ganze Anzahl dieser letzteren wird aber wohl für weitere Einfuhrbeschränkungen stimmen, da sonst nach Verzicht auf die Valutazuschläge kein Mittel vorhanden ist, die schweizerische Industrie vor der unerwünschten Konkurrenz des Auslandes zu schützen.

Es ist gelegentlich einer am 19. Juli in Bern abgehaltenen Versammlung von Vertretern der schweizerischen Industrie und des schweizerischen Handels und Gewerbes öffentlich erklärt worden, daß sich die schweizerischen Einfuhrbeschränkungen in erster Linie gegen Deutschland richten sollen. Diese Äußerung wird auch durch die Handhabung der

Einfuhrbeschränkungen in der Praxis bestätigt, da für französische und italienische Erzeugnisse generelle Einfuhrbewilligungen gewährt worden sind. Durch diese einseitige Handhabung der Einfuhrbeschränkungen ist der Schweiz gar nicht gedient. Die Waren, die früher Deutschland geliefert hat und die die schweizerische Industrie nicht zu liefern imstande ist, da sie in den in Frage kommenden Erzeugnissen nicht so leistungsfähig ist, müssen nunmehr von Frankreich beziehungsweise Italien bezogen werden. Dieser Umstand birgt für die deutsche Industrie eine ernste Gefahr in sich, denn selbst wenn die schweizerischen Einfuhrbeschränkungen in Zukunft in Fortfall kommen sollten, ist zu befürchten, daß es nur mit großen Opfern gelingen wird, die Konkurrenz wieder aus dem Felde zu schlagen. (ng.)

Tschechoslowakien. Aus- und Einfuhrerleichterungen. Das Außenhandelsamt hat mit Wirkung vom 1. 10. 21 die Ausfuhr der wichtigsten tschechischen Exporterzeugnisse freigegeben, soweit im Hinblick auf die Interessen der Bevölkerung oder des Staates eine Beibehaltung der staatlichen Kontrolle nicht mehr nötig ist. Die Exportenre müssen vorherhand im Außenhandelsamt eine Erklärung über die Ausfuhr mit Wertangabe der Exportwaren abgeben. Bezüglich der Einfuhr wurde das Verzeichnis jener Waren genehmigt, deren Einfuhr generell auf einfache Anmeldung beim Außenhandelsamt zugelassen wird. In diesem Verzeichnis sind insbesondere Rohstoffe und Hilfsstoffe für die Industrie enthalten. Diese Bestimmungen gelten probeweise und sind jederzeit widerruflich, falls die Freigabe ungünstige Folgen nach sich ziehen sollte.

Tschechoslowakien. Einfuhrbestimmungen für elektrotechnisches Material. Nach Ausknnft von tschechoslowakischer amtlicher Seite wird die Einfuhr von Spezialgattungen elektrischen Materials, sowie die Einfuhr von Glühkörpern guter Herkunft und Marke ohne die geringsten Beschränkungen bewilligt. Ebenfalls ist die Einfuhr von Fassungen in geringer Menge zulässig, die Einfuhr von speziellen patentierten guten Fassungen ist sogar erwünscht. Auch die Einfuhr von Spezialsteckern, wird in einer gewissen Menge bewilligt.

Die Lage in Industrie und Handel.

Japan. Die Glasindustrie hat bekanntlich im Laufe des Krieges so bedeutende Fortschritte gemacht, daß sie während dieser Zeit fast die ganze Welt mit Glasinstrumenten für wissenschaftliche Zwecke und Laboratorien, sowie mit Thermometern, Spritzen und anderen Apparaten versorgte. Die Erzeugung stieg von 7 Mill. Yen in Vorkriegsjahren auf 42 Mill. Yen im Jahre 1918, die Ausfuhr von 2,5 Mill. Yen im Jahre 1912 auf 23 Mill. Yen im Jahre 1920, während die Einfuhr von Platten- und Glas im gleichen Zeitraum fast die gleiche blieb und sich um 2,5 Mill. Yen jährlich bewegte. Eine Wandlung trat erst nach Kriegsende und Wiederauftreten des europäischen Wettbewerbs ein. Als deren Folge mußte die Produktion bei den großen Fabriken um 50% eingeschränkt werden, während die meisten kleineren ihre Betriebe völlig stilllegen mußten. Dies zeigen auch die Ausfuhrziffern für das I. Halbjahr 1921: 4,3 Mill. Yen gegen 13,6 Mill. Yen im gleichen Zeitabschnitt des Vorjahres. Dennoch bietet der japanische Markt vorläufig noch keine gute Aussicht für Aufnahmen von europäischem Glas, da der inländische Bedarf vermindert ist und die noch bestehenden Fabriken nach den letzten gewinnreichen Jahren den Wettbewerb der Importenre noch für lange Zeit unterbieten können. Bei dem letzthin vorgenommenen Versuch, belgisches Glas wieder auf den Markt zu bringen, setzte die bekannte Firma Mitsubishi, die die Glasfabrikation mit ihren Fabriken Temma und Asahi in Osaka beherrscht, ihre Preise bis auf 12,50 Yen je Kiste herab, während belgisches Glas nicht unter 14 Yen eif Japan geliefert werden konnte. Die Regierung hat nenerdings energisch die einheimische Glasfabrikation durch Rückvergütung eines Teils des Einfuhrzolls auf Rohmaterialien unterstützt. Auch Glasinstrumente für medizinische Zwecke, Thermometer, Glasspritzen usw. werden jetzt in brauchbarer Qualität hergestellt. Außerdem wird ab 1. 10. 21 für Meßinstrumente jeder Art der Eichungszwang eingeführt. Da die Eichung in Japan selbst vorgenommen wird, ist es fraglich, ob die in Deutschland geeichten Erzeugnisse die dortigen Vorschriften erfüllen. Die Absatzaussichten für diese Waren sind also vorläufig wenig günstig. — Eine andere Frage ist dagegen die der japanischen Konkurrenzfähigkeit auf dritten Märkten, insbesondere in Ländern, die Wert auf gute Qualität legen, sich aber während des Krieges wohl oder übel mit japanischen Fabrikaten zufrieden geben mußten. Hier leidet zurzeit der Absatz japanischer Glaswaren sehr unter der immer noch minderwertigen Qualität, die durch billige Preise nicht wettgemacht werden kann, da in Japan die Arbeitslöhne und die allgemeinen Unkosten in der Glasfabrikation seit 1914 um das Dreifache gestiegen sind, während sich die Qualität der Waren nur wenig gebessert hat. Lediglich in billigen Glasgeschirren dürften Länder wie China, Britisch-Indien und Australien nach wie vor aufnahmefähig für japanische Glaswaren sein.

Geschäftliche Mitteilungen.

Triptis, A.-G., Triptis. Die Gesellschaft hat zur Vergrößerung ihres Werkes den Gasthof „Wilhelmshöhe“ in Triptis erworben.

A.-G. Möncheberger Gewerkschaft, Cassel. Die o. G.-V. vom 18. 6. 21 genehmigte die Kapitalerhöhung um M 2 Mill. Inhaberaktien auf M 4 Mill. Die neuen Aktien sind von Herrn Hugo von Kintzel, Cassel, mit der Verpflichtung übernommen worden, sie den bisherigen Aktionären zum Neuwert im Verhältnis 1:1 zum Bezug anzubieten. Die neuen Aktien sind nicht eher dividendenberechtigt, bis die Prioritätsaktien wegen des ihnen zustehenden Dividendennachbezugsrechts, welches ihnen jetzt noch für die Jahre 1908—1919 zusteht, befriedigt sind. Zunächst sind 25% des Nennwertes ausanzahlen. Das Bezugsrecht ist bis einschließlich 3. 10. 21 bei der Gesellschaft Cassel, Möncheberger Str. 102, auszuüben.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um M 8 Mill. Stamm- und

1 Mill. Vorzugsaktien, letztere mit vierfachem Stimmrecht. Von den neuen Aktien werden 6 Mill. von einem Konsortium zu 123,50 % mit der Verpflichtung übernommen, sie den alten Aktionären im Verhältnis 3:1 zu 130 % anzubieten. Die restlichen 2 Mill. Stammaktien werden dem Konsortium überlassen. Die Vorzugsaktien, die gegen die Ueberfremdungsgefahr geschaffen sind, werden dem A. Schaaffhausenschen Bankverein übergeben. Der Kapitalerlös dient zur Stärkung der Betriebsmittel und Erweiterung der Fabrikanlagen. Die Ansichten sind nicht ungünstig; für das laufende Geschäftsjahr kann wieder eine befriedigende Dividende erwartet werden.

Bank für keramische Industrie, A.-G., Dresden. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 4. 21: Reingewinn 51 839 (41 560); Dividende 5 % (4). Aus dem Geschäftsbericht ist zu erwähnen, daß ein ansehnliches Robkaolinlager mit Vorkaufrecht für einzelne der angeschlossenen Betriebe auf eine Reihe von Jahren gepachtet wurde. Die Glanzgoldfabrik Carl Hauser, Rodach, wurde durch die Bank in eine G. m. b. H. umgewandelt und an eine Fabrik keramischer Erzeugnisse angegliedert.

Glashüttenwerke Holzminden, A.-G., Holzminden. Die seit 23 Jahren in Holzminden bestehenden, bekannten Glashüttenwerke sind am 18. 9. 21 in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Den Vorstand übernehmen die Herren Ednard Bertel und Hermann Kühn, Holzminden. Dem Aufsichtsrat gehören an: Baron K. v. Scharfenberg, Berlin-Wannsee (Vors.), Kaufmann J. Krako, Berlin (stellv. Vors.), Fabrik- und Rittergutsbesitzer W. Rosenkranz, Holzminden, Bankier A. Wolff, Hamburg, Kaufmann K. Eilert, Braunschweig, Generaldirektor H. Ziegler, Berlin-Wannsee, Konsul O. Schmidt-Ernsthäusen, Berlin. Herr Rosenkranz, der in den letzten Jahren alleiniger Besitzer der Glashüttenwerke war, wurde vom Aufsichtsrat in den Vorstand berufen.

General-Versammlungen.

Ilse Bergbau-A.-G., Grube Ilse: a. o. G.-V. 13. 10. 21, 3 Uhr u., Mitteldutsche Creditbank, Berlin, Burgstr. 24. T.-O.: Kapitalserhöhung um 50 Mill. Stammaktien und 25 Mill. Vorzugsaktien; Genehmigung der Umschreibung von Vorzugsaktien.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz: a. o. G.-V. 20. 10. 21, 4 1/2 Uhr u., Hotel Hauffe, Leipzig. T.-O.: Wiederholte Beschlußfassung über die in der G.-V. vom 11. 8. 21 beschlossene Kapitalserhöhung um 1,88 Mill. Stammaktien und 120 000 Vorzugsaktien auf 4 Mill.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meißen: a. o. G.-V., 11. 10. 21, 11 Uhr v., Sitzungssaal, Meißen. T.-O.: Kapitalserhöhung um 1,5 Mill. Stammaktien und 300 000 Vorzugsaktien auf 4,3 Mill.

Wilhelmshütte, A.-G. für Maschinenbau und Eisengießerei, Enlau: o. G.-V. 22. 10. 21, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Enlau-Wilhelmshütte.

Bing Werke, vorm. Gebr. Bing, A.-G., Nürnberg: a. o. G.-V. 7. 10. 21, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Nürnberg. T.-O.: Kapitalserhöhung um 37,5 Mill. Inhaberk Aktien.

Messen und Ausstellungen.

An der 1. Internationalen Utrechter Jahresmesse, die vom 6. bis 16. 9. stattfand, beteiligten sich insgesamt 1433 Aussteller, davon 809 Holländer und — unmittelbar oder durch ihre Vertretungen — 624 Ausländer (255 Deutsche, 99 Engländer, 80 Belgier, 75 Franzosen, 32 Schweizer, 25 Amerikaner und noch etwa 50 Firmen aus anderen Ländern). Die Zahl der anstellenden Holländer, die 1920, als die Messe noch national war, 1037 — 200 weniger als 1919 — betrug, ist also erheblich zurückgegangen, an ihre Stelle sind die Fremden getreten, von deren Teilnahme sich die führenden Wirtschaftskreise des Landes eine weitere Stärkung der Stellung Hollands als Vermittler zwischen den ehemals feindlichen Ländern versprechen. Die Inanspruchnahme der vom Ausstellungs- und Messe-Amt eingerichteten deutschen wirtschaftlichen Anknüpfungsstelle scheint sich befriedigend zu entwickeln, so daß sich für zahlreiche Teilnehmer wohl auf gute Erfolge rechnen läßt.

Soziale Bewegung.

Lohnerhöhung in der Flaschenindustrie. Die Vereinigung deutscher Flaschenfabriken hat mit beiden Glasarbeiterverbänden Erhöhung der Löhne um 15—25 %, gültig ab 1. 8. vereinbart.

Entwurf eines Gesetzes über die Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter. Das Reichsarbeitsministerium hat dem Reichsrat und dem vorläufigen Reichswirtschaftsrat letzthin einen Gesetzentwurf über die Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter vorgelegt, der im „Reichsarbeitsblatt“ Nr. 22 veröffentlicht worden ist. Nach dem Entwurf sollen die Vorschriften des Gesetzes für alle gewerblichen Arbeiter gelten, die in Gewerbebetrieben einschließlich des Handels und des Bergbaues, sowie in den Betrieben des Reichs, der Länder, der Gemeinden und Gemeindeverbänden beschäftigt sind. Auch auf Werkmeister und Techniker wird der Geltungsbereich des Gesetzes ausgedehnt. Nicht angewendet werden seine Bestimmungen auf Angestellte, Hausgewerbetreibende, Krankenpflegepersonen, Hausgehilfen und auf Personen, die im Verkehrsgewerbe, in der Fischerei, in der See- und Binnenschifffahrt beschäftigt sind. Durch die Bestimmungen über die Arbeitszeit im allgemeinen wird grundsätzlich eine Maximalarbeitszeit von acht Stunden festgelegt. Die werktägliche Arbeitszeit darf ausschließlich der Pausen die Dauer von acht Stunden nicht überschreiten. Wenn an einzelnen Werktagen weniger als acht Stunden oder überhaupt nicht gearbeitet wird, kann der entstehende Anfall dadurch ausgeglichen werden, daß die Arbeitszeit an den übrigen Werktagen der gleichen Woche verlängert wird. Jedoch darf die Verlängerung täglich nicht mehr als eine Stunde und die Gesamtzahl der Arbeitsstunden einer Woche nicht mehr als 48 Stunden betragen. Bei Schichtarbeit kann die Arbeitszeit an ein-

zelnen Tagen und in einzelnen Wochen verlängert werden, wenn sie im Durchschnitt von höchstens drei Wochen acht Stunden täglich und 48 Stunden wöchentlich nicht übersteigt. In Betrieben, in denen Arbeiten vorkommen, die ihrer Natur nach auch an den Sonn- und Festtagen nicht unterbrochen werden können und dadurch regelmäßig wechselnde Tag- und Nachtschichten erfordern, darf die Arbeitszeit im Durchschnitt dreier Wochen 56 Stunden wöchentlich nicht übersteigen. Die für den regelmäßigen wöchentlichen Schichtwechsel erforderliche Doppelschicht darf 16 Stunden nicht überschreiten.

Wichtig sind ferner die im Gesetzentwurf enthaltenen Bestimmungen über Nebenarbeit: Ständig beschäftigte Personen dürfen daneben in ihrem oder einem verwandten Berufe ständige Beschäftigungen bei einem anderen Arbeitgeber insoweit nicht übernehmen, als die Arbeitszeiten zusammen die oben angegebenen zulässigen Grenzen überschreiten. Unter den gleichen Voraussetzungen darf ihnen Beschäftigung von einem anderen Arbeitgeber nicht übertragen werden. Die Arbeitgeber dürfen nicht gestatten, daß ihre Arbeiter nach Ablauf der gesetzlichen Arbeitszeiten auf eigene Rechnung mit der Absicht des Nebenerwerbes im Betriebe weiter arbeiten. Auch darf vom Arbeitgeber keine Arbeit zur Verrichtung außerhalb des Betriebes übertragen oder für Rechnung Dritter überwiesen werden, die eine Überschreitung der Arbeitszeit erforderlich macht.

Die in dem Gesetzentwurf enthaltenen besonderen Schutzbestimmungen für Kinder, jugendliche Arbeiter und Arbeiterinnen sind besonders weitgehend. Kinder unter 14 Jahren dürfen in gewerblichen Betrieben überhaupt nicht beschäftigt werden. Die Arbeitsstunden der jugendlichen Arbeiter unter 16 Jahren und der Arbeiterinnen dürfen nicht vor sechs, in mehrschichtigen Betrieben nicht vor 5 Uhr morgens beginnen und nicht über acht, in mehrschichtigen Betrieben nicht über 10 Uhr abends dauern. Männliche Jugendliche in vollendetem 16. Lebensjahr dürfen nicht vor 5 Uhr morgens und nicht nach 10 Uhr abends beschäftigt werden. Nach der täglichen Arbeitszeit ist eine ununterbrochene Ruhezeit von mindestens 12 Stunden zu gewähren. Den jugendlichen Arbeitern ist eine regelmäßige Pause zu gewähren und zwar für diejenigen unter 16 Jahren bei einer täglichen Beschäftigung von höchstens 6 Stunden mindestens eine zusammenhängende halbe Stunde, von mehr als 6 Stunden mindestens eine zusammenhängende Stunde. Die Bestimmungen betr. Begrenzung der Arbeitszeit männlicher Jugendlicher mit vollendetem 16. Lebensjahr finden ferner keine Anwendung auf die Beschäftigung mit Arbeiten, die ihrer Natur nach nicht unterbrochen werden können, nach bei Arbeiten, zu denen Reverbier-, Regenerativ- oder ähnliche Öfen benutzt werden, sowie in Glashütten. Arbeiterinnen dürfen vor und nach ihrer Niederkunft im ganzen während acht Wochen nicht beschäftigt werden. Eine Wiederbeschäftigung ist nur gestattet, wenn nachgewiesen wird, daß seit ihrer Niederkunft wenigstens sechs Wochen verflossen sind. Den Arbeiterinnen, die ein Kind stillen, ist auf ihren Wunsch während der Arbeitszeit zweimal täglich eine halbstündige oder einmal täglich eine einstündige Ruhepause zum Stillen zu gewähren.

Der vierte Abschnitt des Entwurfs enthält folgende Ausnahmen: Die Vorschriften über die Arbeitszeit gelten nicht für Arbeiten, die in Notfällen und bei nicht vorherzusehenden Unterbrechungen des regelmäßigen Betriebes durch Naturereignisse oder Unglücksfälle unverzüglich vorgenommen werden müssen. Die Bestimmungen betr. jugendlicher Arbeiter und Arbeiterinnen gelten nicht für die Beschäftigung Jugendlicher von sechzehn bis achtzehn Jahren und von Arbeiterinnen im Falle einer nicht vorherzusehenden oder nicht zu verhindernden, sich regelmäßig wiederholenden Betriebsunterbrechung, die auf höhere Gewalt zurückzuführen ist. Der Reichsarbeitsminister kann ferner innerhalb bestimmter Grenzen eine Überschreitung der Arbeitszeit zulassen: 1. bei Arbeiten zur Bewachung der Betriebsanlagen, zur Reinigung und Instandsetzung, durch die der regelmäßige Fortgang des eigenen oder eines fremden Betriebes bedingt ist, 2. bei Arbeiten, von denen die Wiederaufnahme oder Aufrechterhaltung des vollen Betriebes abhängig ist, 3. bei der Beaufsichtigung der Vorstehung unter Nr. 1 und 2 aufgeführten Arbeiten. Wenn durch einen Tarifvertrag aus den oben angegebenen Gründen eine von den Bestimmungen abweichende Arbeitszeit festgesetzt und dieser Tarifvertrag für allgemein verbindlich erklärt ist, so treten durch die Verbindlicherklärung die Bestimmungen des Tarifvertrages für die darunter fallenden Betriebe an die Stelle der Arbeitszeit-Bestimmungen. Bei außergewöhnlicher Häufung der Arbeit sowie in Gewerben, in denen regelmäßig zu gewissen Zeiten des Jahres ein vermehrtes Arbeitsbedürfnis eintritt, oder deren Betrieb ihrer Natur nach auf bestimmte Jahreszeiten beschränkt ist, kann auf Antrag des Unternehmers für einzelne Betriebe oder Betriebsabteilungen eine abweichende Regelung der Arbeitszeit an sechzig Tagen im Jahr widerruflich zugelassen werden. Außerdem ist der Reichsarbeitsminister ermächtigt: 1. unter außergewöhnlichen Verhältnissen, insbesondere zur Ersparung von Brennstoffen, eine Verlängerung der Arbeitszeit über neun Stunden täglich, jedoch nicht über achtundvierzig Stunden wöchentlich zu gestatten, 2. für gewisse Gewerbebezüge oder Gruppen von Arbeitern, bei denen regelmäßig und in erheblichem Umfang bloße Arbeitsbereitschaft vorliegt, eine abweichende Regelung zu treffen, 3. für Gewerbebezüge in denen die Verrichtung von Nacharbeit zur Verhütung des Verderbens von Rohstoffen oder des Mißlingens von Arbeitererzeugnissen dringend erforderlich ist, Ausnahmen für Arbeiterinnen über sechzehn Jahre zuzulassen, ferner z. B. in der Landwirtschaft sowie in allen Fällen, in denen außerordentliche Umstände es erheischen, für Arbeiterinnen über sechzehn Jahre die Ruhezeit an sechzig Tagen im Jahr auf zehn Stunden herabzusetzen.

Für die Ansicht über die Ausführung dieses Gesetzes gelten die Vorschriften des § 139b der Gewerbeordnung sowie die entsprechenden berggesetzlichen Vorschriften. Außerdem sieht der Entwurf noch Strafbestimmungen vor, die grundsätzlich nur die Arbeitgeber treffen.

Entwurf eines Gesetzes über Lohnstatistik. Der sozialpolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrats beriet den ihm vom Reichswirtschaftsministerium zur Begutachtung zugegangenen Entwurf eines Gesetzes betreffend Lohnstatistik. Das Gesetz soll die Reichsregierung ermächtigen, Erhebungen über die Lohn- und Gehaltsverhältnisse der

Arbeiter und Angestellten anzuordnen und die zu ihrer Durchführung erforderlichen Bestimmungen zu erlassen. Zuwiderhandlungen gegen die auf Grund dieser Befugnisse erlassenen Bestimmungen sollen mit Geldstrafe bis zu M 20 000 bestraft werden können.

Verbände.

Außenhandelskontrollverband. Der Ende Angst in Berlin gegründete Verband, der bereits über 450 Mitglieder zählt, erblickt seine Aufgabe in der Bekämpfung jedweden ungesetzlichen Verhaltens, das die Außenhandelskontrolle betrifft, vornehmlich aber solcher Fälle, bei denen es sich nicht um eine einzelne Übertretung der bestehenden Vorschriften, sondern um ein planmäßiges, andere Firmen schädigendes Vorgehen handelt. Die Mitglieder wollen durch den Zusammenschluß unmittelbaren Einfluß auf die bestehende Ein- und Anfuhrgesetzgebung gewinnen, als dies bisher durch die Fachverbände und Spitzenorganisationen hat geschehen können. Der Verband ist ein gemeinnütziger Verein. Ein Vorstand auf breiter Grundlage ist in Bildung begriffen. Das Bureau befindet sich Berlin W. 62, Bayreutherstraße 26.

Versicherungen.

Erhöhung der Beiträge für die Invalidenversicherung. Durch das Gesetz über die Festsetzung der Leistungen und der Beiträge in der Invalidenversicherung sind bekanntlich nach der Höhe des Jahresarbeitsverdienstes für die Versicherten Lohnklassen gebildet, die jetzt erhöht werden. Es sind jetzt neue Klassen von M 1000 bis zu M 15 000 festgesetzt worden. Nach diesen Lohnklassen werden vorläufig bis zum 31. 12. 26 folgende Wochenbeiträge erhoben: in Lohnklasse A M 3.50, B M 4.50, C M 5.50, D M 6.50, E M 7.50, F M 9.—, G M 10.50 und H M 12.—. Die Vorschriften für diese erhöhten Abgaben treten mit dem 1. 10. 21 in Kraft. Die zurzeit geltenden Marken dürfen dann nicht mehr verwendet werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Gebr. Simson, Gotha. Ingenieur Arthur Simson ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Porzellan-Fabrik Brewir, Brenner & Wirlitsch, G. m. b. H., Hoheneck. Die Firma ist geändert in „Elektro-Porzellanfabrik Hoheneck, G. m. b. H., Hoheneck.“ Das Stammkapital ist von M 20 000 auf M 30 000 erhöht worden. Die Bestellung des Emanuel Wirlitsch als Geschäftsführer ist widerrufen. Zu weiteren Geschäftsführern wurden Kaufmann Karl Haug, und Ingenieurchemiker Emil Schächterle bestellt. Die Geschäftsführer sind nun gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Steatit-A.-G., Lanf. Das Vermögen der Gesellschaft ist als Ganzes auf die J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg, gegen Gewährung von Aktien dieser Gesellschaft übertragen. Die übertragene Gesellschaft ist aufgelöst. Die Liquidation ist abgeschlossen, die Firma ist erloschen.

J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg. Nach den genehmigten Verträgen mit den Firmen „Steatit-A.-G., Lanf.“ und „Vereinigte Magnesia Co. und Ernst Hildebrandt, A.-G., Berlin“, ist deren gesamtes Vermögen als Ganzes unter Anschluß der Liquidation auf die J. von Schwarz, A.-G., gegen Gewährung von Aktien dieser Gesellschaft übertragen. Die Kapitalerhöhung um M 3,7 Mill. und weitere M 9,3 Mill. auf M 17,5 Mill. ist durchgeführt. Die Firma lautet nunmehr: „Steatit-Magnesia, A.-G.“

Elektrotechnische Fabrik, G. m. b. H., Peterwitz, Schles. Fabrikation von elektrotechnischem, montiertem Porzellan sowie Handel mit elektrotechnischen Materialien. Stammkapital: M 21 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Fritz Falke und Ingenieur Paul Pinkert.

Vereinigte Schwarzenbrunner Knetmarmelfabriken, G. m. b. H., Eisfeld. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der frühere Geschäftsführer Willy Beer.

Ad. Deidesheimer, A.-G., Nenstadt a. H. Die Firma lautet nunmehr: „Maschinenfabrik A.-G.“ An Stelle des ausgeschiedenen Fabrikanten Ernst Eversbach wurde August Deidesheimer zum Vorstand bestellt. Das Grundkapital beträgt M 350 000.

Friedrich Peinke, Altenburg. Glas- und Porzellanwarengeschäft, Ofenhandlung und Ofensetzgeschäft. Inhaber ist Töpfermeister Friedrich Bernhard Franz Peinke. Helene Peinke, geb. Njammasch, hat Prokura.

Steingutfabrik Elsterwerda, G. m. b. H., Biehla. Das Stammkapital ist um M 690 000 auf M 1 600 000 erhöht worden.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn. Die Prokura des Kaufmanns Heinrich Dorten ist erloschen.

Tonwarenfabrik Viktoria, G. m. b. H., Ketschendorf a. Spree. An Stelle des ausgeschiedenen Emil Panlunn wurde Betriebsleiter Josef Götz zum Geschäftsführer bestellt.

Steingutfabriken Velten-Vordamm, G. m. b. H., Velten mit Zweigniederlassung Vordamm. Das Stammkapital ist um M 700 000 auf M 2 Mill. erhöht worden.

Süddeutsche Schmirgelwerke, A.-G., Memmingen. Grundkapital: M 3 Mill. Selbständig vertretungsbefugter Vorstand ist Ingenieur Otto Schröder. Gründer sind Kommerzienrat J. Pfeffer, Dr. M. Neudegger, Kaufmann J. Frisch, Bayer. Vereinsbank, A.-G., und Ingenieur Otto Schröder. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind J. Pfeffer, J. Frisch und Geh. Justizrat Ph. Grimm.

Gebrüder Baensch, Dölau. Fran Lina Baensch, geb. Licht, ist ausgeschieden, Dr. jur. Hans Elze als persönlich haftender Gesellschafter eintreten. Die offene Handelsgesellschaft ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Es sind vier Kommanditisten beteiligt.

Stettiner Schamotte-Fabrik, A.-G., vormals Didier, Stettin. Die Prokura des Fritz Keydel und des Ednard Lenz ist erloschen.

Kösters Glashüttenwerke J. und F. Köster, Inhaber Kurt Jardon, Ibbenbüren. Kaufmann Adolf Goedler hat Prokura.

Krystallglasfabrik vorm. Steigerwald Regenhütte, Max Burmester und Marianne von Streber-Steigerwald, Regenhütte. Gesellschafter Max Burmester ist infolge Todes ausgeschieden, Witwe Berta Burmester als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die beiden Gesellschafter sind nunmehr nur zusammen vertretungsbefugt. Die Prokura des Buchhalters Willy Weithenauer ist erloschen.

Arnsdorfer Krystallglasschleiferei, Inh. Köck und Langer, Arnsdorf i. R. Persönlich haftende Gesellschafter sind Glasschleifermeister Leopold Köck und Kaufmann Paul Langer.

Oberlausitzer Glasmanufaktur Sprenger & Co., G. m. b. H., Görlitz. Das Stammkapital ist um M 15 000 auf M 50 000 erhöht.

Hermann Käsemodel, chirurgische Glaswarenfabrik, Jlmnan. Kaufmann Rudolf Rose hat Einzelprokura.

Hirsch & Co., Mnskau. Gesellschafter Georg Neumann ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Alleiniger Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Fritz Kokula.

E. Brüchner & Co., Glasbilder- und Rahmenfabrikation, G. m. b. H., Radeberg. Geschäftsführer Litter ist ausgeschieden.

Eschrich & Co., G. m. b. H., Schmiedefeld, Kr. Schleusingen. Das Stammkapital ist um M 42 000 auf M 63 000 erhöht worden.

Isaria-Apparatefabrik, G. m. b. H., Schwenningen. Kaufmann Max Michalk hat Gesamtprokura mit einem anderen Prokuristen oder Handlungsbevollmächtigten.

Gebr. Döhler, vorm. Louis Döhler, Stützerbach, W.-A. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikanten Paul und Arno Döhler. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Voßwerke, A.-G., Hannover. Die Firma ist erloschen.

Eltzner & von Ronx, Technisches Büro- und Industrie-Bedarf, Emailleschilderfabrik, G. m. b. H., Hannover. Als weiterer selbständig vertretungsbefugter Geschäftsführer wurde Zivilingenieur Kurt Eltzner bestellt.

Deutsche Evaporator-A.-G., Zweigniederlassung Lüneburg. Generaldirektor Litwin ist selbständig vertretungsbefugt. Das bisherige stellvertretende Vorstandsmitglied Heinrich Hansen, sowie Heinrich Georg Müller, Dr. Waldemar Koch und David Litwin wurden zu ordentlichen Vorstandsmitgliedern bestellt. Sie sind nun gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Tongruben „Erlenhof“, G. m. b. H., Ransbach. An Stelle des ausgeschiedenen Wilhelm Gerharz wurde dessen Sohn Hubert Gerharz zum Geschäftsführer bestellt.

Oesterreich.

Siegfried Beer, Tonpfeifenherzeugung, G. m. b. H., Wien. Stammkapital: K. 500 000. Die Geschäftsführer Siegfried Beer, Karl Schrada und Hugo Lichtenstein sind gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Wienerberger Ziegelfabriks- und Bangesellschaft, Wien. August Hanisch ist ans dem Verwaltungsrat ausgeschieden, neu eingetreten sind die Direktoren Markus Rotter und Theodor Pierns. Jeder ist gemeinsam mit einem zweiten Verwaltungsratsmitglied oder einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Vereinigte Carborundum- und Elektriz.-Werke, A.-G., Wien. Wilhelm Kaufmann ist ans dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Die Prokura von Emil Strasser und René Bonvier ist erloschen.

Steirische Magnesit-Industrie, A.-G., Wien. An Stelle der ausgeschiedenen Dr. Franz Herzberg und Hans Engel wurden Dr. Ednard Nelken und Fritz Weill in den Verwaltungsrat berufen. Jeder ist gemeinsam mit einem zweiten Verwaltungsratsmitglied oder einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Siegl's Erste Karlsbader Porzellan-Fabriks-Niederlage, Salzburg. Die Firma ist erloschen.

Tschechoslowakien.

Nestler & Co., Fabrik elektrotechnischer Artikel aus Hartporzellan, G. m. b. H., Briesen. Das Stammkapital ist auf Kc 550 000 erhöht.

Metallglas-Porzellanwerke Durable Schmid, Banmgartel & Co., Setze bei Teplitz. Erzeugung des patentierten Artikels: Kristall- und Porzellan-geschirr mit galvanischem Metallmantel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Franz Schmid und Albin Banmgartel. Ein Kommanditist ist beteiligt.

Reichenberger Ofen- und Wandplattengeschäft A. Poppa & Co., Reichenberg. Persönlich haftende Gesellschafter sind Alfred Poppa und Friedrich Hicke.

Glashüttenwerke Knizek & Co., G. m. b. H., Turn. Das Ausgleichsverfahren ist eingestellt worden. Als Geschäftsführer wurde Rudolf Stalmach bestellt.

Glashüttenwerke Josef Knizek, G. m. b. H., Ullersdorf. Das Ausgleichsverfahren ist eingestellt worden.

Bohemia Glasraffinerie und Export, G. m. b. H., Gablonz a. N. (Bohemia, raffinerie skla a vyvoz společnost s. r. o.) Stammkapital: Kc 100 000. Geschäftsführer ist Franz Bastar.

Vereinigte Glasringraffinerien Stmpe, Scholze & Co., Johannesburg bei Gablonz a. N. Persönlich haftende Gesellschafter sind Stephan Scholze und Emil Stmpe.

Kunstglas-Raffinerie Köck & Reichler, Aussig-Krammel. Persönlich haftende Gesellschafter sind Franz Köck und Fred Reichler.

Vacek & Co. (Vacek a spol), Nusle 508. Erzeugung von Glas-emballagen, chemischen Apparaten, Thermometern, Aräometern usw. Per-

sönlich haftende Gesellschafter sind die Firma Kopista & Knhsy, Uhren- und Facettenglasfabrik, G. m. b. H., Karel Vacek und Karel Ježkal.

Et. Schmiedel, Reinowitz. Glasraffinerie und Export sämtlicher Gahlonzer Artikel. Franz Engel ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Alois Rückl & Komp. Glasindustrie und Raffinerie, Wistritz-Teplitz. Persönlich haftender Gesellschafter sind Alois Rückl und Felix Schuster.

Haardt & Co., Emaillierwerke und Metallwarenfabriken, A.-G., Neschwitz. Das Aktienkapital beträgt nunmehr Kr. 2 Mill. Robert Fix, Franz X. Ibi, Dr. Adolf Gallia, Karl Juritsch und Moritz Haardt sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Alexander Huppert wurde als Verwaltungsratsmitglied bestellt. Seine Gesamtprokura ist erloschen.

Schindler & Co., Gablonz a. N. Glaswarenhandel. Felix Schindler und Dr. Ernst Blumenfeld sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Walldorf & Co., Gablonz a. N. Glaswarenhandel. Die Prokura des Heinrich Sedlak ist erloschen. Karl Unger und Heinrich Sedlak sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Siegmond Hoffer, Gablonz a. N. Glaswarenhandel. MUDr. Gustav Hoffer ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Athanaskovic, Schön & Co., Karlsbad. Großhandel in Erzeugnissen der keramischen Industrie. Persönlich haftende Gesellschafter sind Jovo Athanaskovic, Ing.-Chem. Fritz Schön, Ludwig Hasek und Oskar Hassler.

Schuldes & Co. Terra, Leitmeritz. Handel mit Bau- und Dekorationskeramik und Baumaterialien. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ing. Karl Frisch und Heinrich Schuldes.

Jugoslawien.

Kristal G. m. b. H. (Kristal družba z. o. z.), Maribor. Spiegel-fabrik, Glas und Schmirgelpapierherzeugung. Persönlich haftende Gesellschafter sind Franjo Kosir und Davorin Stucin.

K. G. Kroat. Glasindustrie G. Karal & Komp. (K. d. Hrvatska industrija stakla G. Karal i. dr.), Zagreb. Kommanditist Rudolf Pilepic ist ausgeschieden, Kommanditist Martin Kozuh ist eingetreten.

M. Macekovic, Cakovec. Handel mit Tonwaren und Baumaterialien. Inhaber ist Matija Macekovic.

Ludwig Misner, Opatowitz. Gemischt- und Glaswarenhandlung. Die Gesellschafter Olga Sandor und David Misner sind ausgeschieden.

Martin Kosuh, Zagreb. Glas-, Porzellan- und Steingutwaren. Die Firma ist erloschen.

A. Omekus & Komp. (A. Omekus i drug), Zagreb. Agentur und Kommission in Keramik, Porzellan- und Glaswaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Alexander Omekus und Rikard Loupal.

Ungarn.

Fischer'sche Keramische Fabriks A.-G. (Fischer féle Keramiai gyár R. T.) Budapest. Aktienkapital: Kr. 2 Mill. Direktionsmitglieder sind: Graf Lajos Batthyány, Samu Fábr, Emil Fischer, Izor Kovács, Dr. Ferenc Öváry, Kolos Sebesta, Dr. Béla Szenday und Dr. Andor Ullmann.

Rosenberg & Oller, Budapest. Nunmehr auch Glasindustrie.

Benedek Pál, Tapolca. Glas-, Porzellan- und Eisenhandel.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

1 a, 9. St. 32 222. Verfahren und Vorrichtung zum Entwässern von mit einem hohen Wassergehalt versehenem Gut. Theodor Steen, Charlottenburg, Knesebeckstraße 77. 31. 7. 19.

12 d, 16. T. 23 847. Filterpresse zur Entwässerung von feuchten Massen. Nils Theodor Thäberg, Kungsgatan, Malmö (Schweden). 15. 4. 20. Schweden 26. 5. 16.

16, 5. B. 76 480. Verfahren zum Aufschließen nicht wasserlöslicher Kalisilikate; Zns. z. Pat. 284 162. Dr. Bambach & Co., Chemische Gesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M., 23. 3. 14.

21 c, 13. B. 95 572. Hochspannungsisolator. M. Paul Bergeon, Grenoble, Frankreich. 19. 8. 20. Frankreich 11. 6. 20.

21 c, 13. S. 54 117. Hängeisolator. Societa Ceramica, Richard-Ginori, Mailand, Italien. 1. 9. 20.

21 c, 13. Sch. 56 797. Kittloser Hängeisolator. H. Schomburg & Söhne, A. G., Margarethenhütte. 24. 11. 19.

21 c, 14. V. 15 596. Hochspannungsisolator. Voigt & Haefuer, A.-G., Frankfurt a. M. 2. 6. 20.

21 f, 57. Sch. 60 258. Befestigung des Rollenträgers und der Seilöse an einem hohlen Gegengewicht aus Porzellan oder dergl. für Zugpendellampen. Emil Schulte, Köln-Nippes, Benesweg 17. 17. 12. 20.

21 g, 11. H. 72 649. Vakuumröhre für Verstärkung und Schwingungserzeugung. Dr. Erich F. Hnth, G. m. b. H., Berlin. 18. 8. 17.

21 g, 15. M. 71 750. Röntgenröhre. C. H. F. Müller, Röntgenröhrenfabrik, Hamburg. 10. 12. 20.

21 g, 15. P. 41 186. Röntgenröhre mit Siedekühlung. Phoenix, G. m. b. H., Glasstechnische Werkstätten, Rudolstadt i. Thür. 20. 12. 20.

30 b, 12. S. 49 668. Schneide- und Eckzahnkronenstanzapparat, d. i. Vorrichtung zur Herstellung von Matrize zum Stanzen von Schneide- und Eckzahnkronen. Rudolf Spieß, München, Elvirastr. 10. 21. 2. 19.

30 k, 4. B. 94 054. Glasfläschchen zur Aufbewahrung medizinischer Flüssigkeiten. Ludovico Beccari, Bologna, Italien. 12. 5. 20. Italien 27. 11. 13.

32 a, 7. K. 74 917. Glasmacherpfeife. Paul Klysch, Neuweilow, N.-L. 28. 10. 20.

32 a, 24. E. 24 960. Einrichtung zur Luftzuführung beim Ziehen von Tafelglaswalzen. Empire Machine Company, Pittsburgh, Pennsylvania. 4. 3. 20.

32 b, 6. Sch. 54 648. Verfahren zum Mustern von Glas durch Untertauchen in Aetzsäure. Anton Schlegel, Berlin, Prinzenstr. 72. 5. 3. 19.

42 h, 27. Sch. 60 108. Augenglas. Carl Schütte, Hückingen a. Rh. 6. 12. 20.

42 h, 31. J. 21 396. Brille oder Kueifer mit rückwärtiger Spiegelung. Albert Israelovici, Dresden, Ferdinandstraße 17. 28. 2. 21.

42 l, 4. A. 34 821. Explosionspipette. Allgemeine Vergasungs-Gesellschaft m. b. H., Berlin-Halensee. 1. 2. 21.

42 l, 4. O. 11 399. Verfahren und Apparat zur Ausführung von Gasanalysen. Wa. Ostwald, Tanndorf, Mlde. 2. 1. 20.

46 c, 17. B. 92 104. Verfahren zur Herstellung von Isolationskörpern aus geschmolzenem Quarz für Zündkerzen. Max Bucherer, Berlin-Reinickendorf, Scharnweberstraße 108. 13. 8. 19.

48 c, 1. M. 56 128. Verfahren zur Herstellung für Naßauftragung geeigneter Emailen. Charles Mnsiol, Brüssel. 9. 5. 14.

48 c, 1. M. 73 343. Verfahren zum Emaillieren und Verglasen von metallischen Gegenständen. Nicolans Meurer, Berlin-Neu-Tempelhof, Kaiser-Korso 4. 2. 4. 21.

67 a, 17. C. 30 318. Maschine zum Schleifen, Polieren oder sonstigen Bearbeiten der Mantelflächen von Hohlkörpern aus Glas oder Metall. Henry Alfred Cole, Weston-Super-Mare, England. 22. 3. 21.

67 a, 18. B. 100 116. Vorrichtung zum Führen der Werkstücke für Glaskugler. Heinrich Blumtritt, Haida, Böhmen. 8. 6. 21.

75 c, 29. M. 73 244. Verfahren zum Emaillieren und Verglasen. Nicolans Menner, Berlin-Neu-Tempelhof, Kaiserkorso 4. 2. 4. 21.

80 a, 3. Sch. 57 653. Schlenderröhre für die Lehmaufbereitung. Dipl.-Ing. Helmut Schnitz-Steinberg, Hannover. 25. 2. 20.

80 a, 45. S. 49 529. Verfahren zum Pressen von Formstücken aus keramischen Massen, besonders aus Porzellanmasse. Richard Sprenger, Hennigsdorf bei Berlin. 28. 1. 19.

80 a, 47. J. 20 374. Presse zur Herstellung von Pendeleiern und ähnlichen Gegenständen aus Porzellan, Steingut oder Ton. Franz Jawansky, Breslau Carlowitz, Schnitzstraße 90. 22. 5. 20.

80 h, 6. F. 44 926. Verfahren zur Gewinnung von schwefeliger Säure und hydraulischen Bindemitteln aus Gips. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. 21. 7. 19.

80 b, 19. G. 42 562. Verfahren zur Ermöglichung der Beförderung von Erdstoffen, Massechemikalien n. dgl. ohne Verpackung. Willibald Gelinek, Komotau, Böhmen. 20. 1. 15.

Beschreibungen.

Verfahren zur Herstellung körniger, leicht filtrierbarer und leicht auswaschbarer Metallhydroxydniederschläge. Man behandelt durch Basen ansäufbare feste Metallsalze mit Ammoniak unter Druck in passenden Gefäßen und entfernt nach erfolgter Umsetzung die entstandenen Ammonsalze durch geeignete Maßnahmen. 12 n, 1. Nr. 304 281. 19. 7. 16. Dr. Max Buchner, Hannover-Kleefeld.

Verfahren zur Herstellung von Schmelzen für die Emaillierung eiserner Gebrauchsgegenstände unter Verwendung von Glas. Man bringt die zur Bildung der Emaille erforderliche Kieselsäure ganz oder zum Teil in Form von Glas, vorzugsweise weichem, leicht schmelzendem Glas, unter Ausschluß von Bleiglas, zur Anwendung mit der Maßgabe, daß Borverbindungen weggelassen oder nur in solchen Mengen gegeben werden, daß sie bei Ersatz des Glases durch andere kieselsäurehaltige Stoffe, wie Quarz, Feldspat u. dgl., nicht ausreichen würden, um der Emaille die erforderlichen Eigenschaften zu geben. 48 c, 1. Nr. 308 293. 22. 11. 13. Randolph Koepp & Co., Oestrich i. Rhg., und Philipp Eyer, Halberstadt.

Verfahren zum Brennen von Tonwaren in Zickzacköfen, deren eingehaute Führungszungen auf beiden Seiten Durchlässe für die Heizgase besitzen. Ein Teil der Heizgase wird auf kürzestem Wege durch am Grunde der Führungszungen angeordnete, schlitzzartige Durchbrechungen hindurchgeleitet. 80 c, 2. Nr. 333 698. 21. 8. 19. Carl Runge, Willershausen, Westharz.

Vorrichtung zum Sortieren und Stempeln von Platten nach Patent 337 116. Der die federnden Stempel tragende Stempelschlitten wird maschinell durch Kurbel, Exzenter, Zahnstange o. dgl. angetrieben und die nicht durch die feste Anschlagseiste zurückgehaltenen Stempel stempeln die Platten. 42 a, 26. Nr. 337 648. 3. 2. 20. (Zusatz zum Patent 337 116). Gndmnd Dahl, Deutsch Lissa, Bez. Breslau.

Verfahren zur Herstellung von Cadmiumrotfarben. Man fällt Cadminmsalzlösungen mit einem Gemisch einer Sulfid- und Selenidlösung, zweckmäßig ihren Alkali- oder Erdalkaliverbindungen, und glüht die erhaltenden Niederschläge. 22 f. Nr. 337 992. 4. 9. 19. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh.

Verfahren zur Herstellung von Deckschichten für den Silberbelag von verspiegelten Gläsern. Auf den Spiegelbelag werden zwei Schutzschichten übereinander aufgebracht deren innere aus harzigen, bituminösen, gummiartigen Stoffen, Wachs, Paraffin oder anderen durch Erwärmung weich werdenden, gegen chemische und andere Witterungseinflüsse möglichst beständigen Stoffen besteht, während die zweite (äußere) Schicht aus dünnen Blättern aus Papier oder einem mindestens ebenso festen, in der Wärme nicht schmelzenden Stoffe zusammengesetzt ist und gegen äußere mechanische Einwirkungen schützt. 22 b, 10. Nr. 338 067. 16. 11. 13. Marly Frères, Bordeaux, Frankreich.

Reibradspindelpresse für Platten. Die zur Niederdruckpressung, Entlüftung und Hochdruckpressung und zum Wiederaufsteigen der Preßspindel nötigen Verschiebungen der Reibeisenachse werden durch eine mit dem Maschinenantrieb gekuppelte Nockenscheibe o. dgl. bewirkt. 80 a, 12. Nr. 338 193. 29. 3. 14. Hermann Althoff, Grohn bei Vegesack.

Verfahren, Quarzglas und ähnliche Stoffe mit Hilfe von Azetylen und Sauerstoff unter Druck zu schmelzen. Als Brennstoff werden

Mischungen von Azetylen mit Wassergas, Leuchtgas und anderen technischen Gasen mit einem Gehalt von 2 bis 40% Azetylen verwendet. 32a, 35. Nr. 338250. 28. 12. 19. W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau a. M.

Apparat zur Gasanalyse, bei dem die gesamte Gasanalyse lediglich durch Heben und Senken der Sperr- bzw. Meßflüssigkeit erfolgt und bei dem Gasabfangraum und Gasabsorptionsraum durch ein enges Rohr miteinander verbunden sind. Das dem Gasabfangraum mit dem Absorptionsraum verbindende enge Rohr ist innerhalb des Gasabfangraumes bis zu dessen Fuß derart herabgeleitet, daß es gemeinsam mit diesem Fuß in den Absorptionsraum einmündet. 42l, 4. Nr. 338301. 27. 6. 15. Max Arndt, Aachen.

Absorptionsvorrichtung für Gase, bestehend aus Absorptionspipette und Aufnahmegefäß für die Absorptionsflüssigkeit. In die als Absorptionsraum dienende Pipette mündet oben und unten je ein enges Rohr (Kapillarrohre), deren Vereinigung durch ein Gabelstück erfolgt. 42l, 4. Nr. 338304. 23. 12. 19. Dr. Alfred Wakenhut, Hannover.

1. **Verfahren zum Kalzinieren von Aluminiumhydroxyd n. dgl.** im Gegenstrom zum Heizmittel. Das Aluminiumhydroxyd wird in denjenigen Temperaturzonen, in denen es Hydratwasser freigibt, bis zum völligen Entweichen des in der jeweiligen Zone abscheidbaren Hydratwassers behandelt.

2. **Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1** in einem stellenweise erweiterten Drehrohr. Es sind Erweiterungen in denjenigen Zonen angeordnet, in denen Hydratwasser ausgetrieben wird. 12m, 6. Nr. 338474. 9. 10. 17. Josef Rudolf, Gera, Reuß.

Ampulle, deren unterer Fortsatz mit einem bis zur Bildung eines spitzen Winkels aufwärts gebogenen Ansatz versehen ist. Dieser Ansatz schließt sich nicht an der Stelle anderer an die Ampulle an, sondern ist an einer tieferen Stelle umgebogen und besitzt an dem dabei entstehenden Knie die geringste Weite und Wandstärke, so daß der aufwärts gebogene Teil dieses Ansatzes beim Eintauchen vom Knie in die in die Ampulle einzuführende Flüssigkeit beim Knie abgebrochen werden kann, ohne daß es nötig ist, die Finger oder ein Hilfsinstrument mit der Flüssigkeit in Berührung zu bringen, wenn die Ampulle in bekannter Weise durch Abbrechen eines derartigen Ansatzes mit Flüssigkeit gefüllt werden soll. 30k, 4. Nr. 338628. 30. 10. 19. Nicomedes Francesco Reynal O'Connor, Buenos Aires, Argentinien.

Schmälervorrichtung für Glasformzangen, wie Flaschenhalsformer. Sie besteht aus einem zur Aufnahme der Schmiermittel dienenden Behälter mit zwei im wesentlichen anrechten Dochtstützen, von deren oberen Enden zwei vorzugsweise zu endlosen Bändern vernähte Dochtstreifen in das Schmiermittel herabhängen. 32a, 7. Nr. 338686. 8. 5. 20. Fa. Liebrecht Bachmann, Cursdorf i. Thür. Wald.

Verfahren und Vorrichtung zum Verschließen von Glasflaschen mit Hilfe einer aufzuschmelzenden, die Flaschenmündung überdeckenden Platte, Kappe oder dgl. aus Glas oder ähnlichem Baustoff. Die Schmelzfuge ist mit nachgiebigem Stoff unterlegt. 64a, 19. Nr. 338782. 8. 11. 18. Wilhelm Graaff, Berlin.

Einrichtung zur Luftzuführung beim Ziehen von Tafelglaswalzen, bei welcher in der Luftleitung zur Walze eine seitliche, den Durchmesser der zu ziehenden Walze nicht erreichende Lufteinöffnung angebracht ist. Die seitliche Lufteinöffnung ist in einer Kammer angebracht, deren Durchmesser größer ist als die Einmündung der Luftzuführungsleitung. 32a, 24. Nr. 338831. 4. 3. 20. Empire Machine Company, Pittsburgh, Alleghany, V. St. A.

Hängeisolator, bei dem die Verbindung zwischen Porzellan- und Metallteilen durch Befestigen fingerartiger Ansätze an den Metallteilen in Löchern des Porzellankörpers geschieht. Die Befestigungsfinger beider voneinander zu isolierenden Metallteile sind versetzt zueinander und so tief in den Porzellankörper eingelassen, daß sie in Richtung ihrer Längsachse aneinander vorbeigreifen. 21c, 13. Nr. 338860. 30. 11. 19. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin.

Erteilungen.

341330. 80b, 24. Verfahren zur Trennung von Gipsform und Gipsguß oder Gipsmodell und Formmasse, wie Formsand und dergl.; Zus. z. Pat. 340534. Dr. Otto Gerngroß, Berlin-Grunewald, Hagenstraße 29. 17. 4. 20.

341334. 21f, 40. Elektrische Lampe aus Quarzglas. Werner Otto, Berlin, Müderstr. 35. 26. 2. 18.

341340. 12d, 1. Vorrichtung zum Scheiden von Bestandteilen aus einem flüssigen Gemisch. Elektro-Osmose, A.-G. (Graf Schwerin-Gesellschaft), Berlin. 28. 5. 20.

341361. 32b, 11. Mosaikverglasung. Hermann Schudt, Berlin-Steglitz, M. quelstr. 32. 8. 5. 19.

341465. 32a, 24. Verfahren zur Herstellung von Glasröhren mit mehreren parallel laufenden Kanälen. Siegfried Herzberg, Charlottenburg, Kantstraße 70. 30. 9. 19.

341561. 32a, 27. Verfahren zur Herstellung von doppelwandigen Vakuumflaschen aus Glas; Zus. z. Pat. 338932. Kraftluft-Gesellschaft m. b. H., Berlin. 3. 11. 18.

341635. 21c, 13. Hängeisolator ohne Kitt-, Zement- oder Vergnßmassen. Nora Pfannenstiel, geb. Paulcén, Teltow bei Berlin. 15. 10. 19.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

785269. 2a. Transportabler, zweietagiger Schamottehansbackofen mit Kachelumkleidung in vernieteten und verschweißten L- und T-Eisenringen. Wilhelm Meißner, Schweidnitz. 23. 6. 21.

785370. 21c. Einführungsisolator. Wilhelm Iserloth, Lehe, Weser. 27. 6. 21.

785518. 70c. Fassung für Tintengläser u. dgl. Ullmann & Barta, Glaswarenfabrikation, Berlin. 27. 6. 21.

785589. 30g. Salbentopf. Fa. Heinrich Ritter, Eßlingen a. N. 23. 6. 21.

785658. 67a. Schleifmaschine für Doppelfocuss Brillengläser. „Wumra“-Werkzeug- und Maschinenfabrik, Rathenow. 24. 3. 21.

785764. 64a. Likörflasche mit Kristallbäumchen. Erich Maetzel Dresden, Böhmischestraße 18. 24. 6. 21.

785765. 64a. Abdichtung für Dosen und Büchsendeckel aus keramischer Masse. Karl Müttsch jun., Kamenz i. S. 24. 6. 21.

785810. 30d. Steinzengwärmflasche. Aloys Letschert, Baumbach, Westerw. 28. 8. 20.

786118. 64a. Drahtbügelflaschenverschluß. Richard Speck, Isterburg. 29. 3. 21.

786339. 42l. Probierrglas als Maßkölbchen. Bleckmann & Burger, Berlin. 5. 7. 21.

786347. 42i. Fieberthermometer. Hans Schlegelmilch, Berlin, Chorinerstraße 30. 25. 5. 20.

786357. 34l. Isolierflasche. Chemische Werke vormals Auergesellschaft m. b. H. Kommandit-Gesellschaft, Berlin. 2. 6. 21.

786366. 34l. Vorrichtung zum Zentrieren des Innenkörpers bei Isolierflaschen. „Hermetos“-Isolierflaschenfabrik, G. m. b. H., Berlin. 7. 6. 21.

786398. 42i. Fieberthermometer mit Winkelskala mit Befestigungsvorrichtungen. Otto Friese, Zerbst. 4. 7. 21.

786497. 34l. Isolierflasche zum Warm- und Kühlen von Getränken n. dgl. Isola Gesellschaft für Wärme- und Kälte-Isolierung, Rudolstadt i. Th. 4. 7. 21.

786725. 32a. Glasschneider. Josef Kratz, Wald, Rhld. 9. 7. 21.

786741. 21c. Stützisolator mit über die Kappe gekittetem Glaschirm. Dr. Paul Meyer, A.-G., Berlin. 19. 4. 20.

786839. 64a. Flaschenverschluß. Georg Henke, Glienicke a. d. Nordbahn. 30. 5. 21.

786950. 30k. Glasflakon für ätherische Flüssigkeiten mit an dem Wattenfilter seitlich angeordneter Öffnung. Gustav Zimmermann, Stützerbach. 5. 7. 21.

786967. 64a. Flaschenverschluß mit Auftragsvorrichtung.

786968. 64a. Flaschenverschluß.

Hugo Neumann, Caemnitz, Außere Klosterstraße 4. 12. 7. 21.

786979. 53b. Einkochglas mit Ansatz am Deckel und Glas zum Öffnen. Fritz Binder, Buchau a. F. 15. 7. 21.

786991. 56a. Zannzeug n. dgl. mit Emailbekleidung. Fritz Döhring, Königsberg i. Pr., Wilhelmstraße 13c. 14. 6. 20.

786992. 80a. Formkasten zur Herstellung glattwandiger Gipsplatten. Heinrich Jacobi, Berlin-Halensee, Kronprinzendamm 9. 23. 6. 20.

787003. 21c. Hängeisolator mit geschlossenem Kopf. Porzellanfabrik Teltow, G. m. b. H., Teltow. 23. 5. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.

681751. 53b. Verschluß für Konservengläser. Hubert Balg, Ennskirchen. 8. 4. 21.

687482. 21c. Röhrenisolator, Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf S.-A. 7. 7. 21.

688879. 42i. Thermometer usw. Hugo Scheumann, Dresden, Altenbergerstraße 29. 9. 6. 21.

688933. 21c. Stützisolator usw. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb. 13. 7. 21.

692651. 53b. Anordnung für Herstellung von Ventilöffnungen usw. Rex Konservenglas-Gesellschaft Leonhardt & Kleemann, Bad Homburg. 4. 8. 21.

710066. Vakuumisolierte Kanne usw. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb, Bayern. 29. 7. 21.

747642. 12d. Filtertuch. Deutsche Kap-Asbest-Werke G. m. b. H., Bergedorf. 7. 7. 21.

Warenzeichen-Eintragungen.

Erklärung der Abkürzungen: G. Geschäftsbetrieb; W. Warenverzeichnis; (A.) Auszug; (B.) Der Anmeldung ist eine Beschreibung beigelegt; A. Tag der Anmeldung; E. Tag der Eintragung.

270339. A.-G. für Glasfabrikation, vorm. Gebrüder Hoffmann, Bernsdorf, O.-L. G.: Glasfabrik. W.: Hohlgläser, insbesondere Stand- und Einkochgläser. A.: 17. 11. 19. E.: 22. 8. 21.



270340. Radeberger Tafelglashüttenwerk Auton Kühnert, Radeberg i. Sa. G.: Tafelglashüttenwerk. W.: Tafelglas. A.: 4. 3. 21. E.: 22. 8. 21.



Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittelung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

140. Wir haben bisher unsere Hotelgeschirre, die mit Stahlplatten-Unterglasurdekoren bedruckt werden, vor dem Glasieren nochmals verglüht und dann erst glasiert, da die Farbenkonturen auf dem geglähten Scherben nach dem Drucken mit Firnis die Glasur nicht annehmen. Wie ließe sich, wie in anderen Fabriken, das Ausglühen nach dem Abziehen der Drucke vermeiden bzw. wie sind die Farben zu präparieren, damit sie ohne Firnisanstrich vom Druckpapier sich ablösen?

Erste Antwort: Ich habe ohne nachheriges Ausglühen tadellose Drucke auf folgende Weise erhalten: Der Glühscherben wird einen Augenblick in Wasser getaucht. Das Wasser muß sofort einziehen und darf keinesfalls auf dem Glühscherben stehen bleiben. Dann reiben Sie die Farben mit Druckfirnis in die Platten, drucken auf Seidenpapier über, legen diesen Druck auf den augenähten Glühscherben und ziehen das Papier ab. Mit etwas Übung gelingt der Druck ohne weiteres. Sie können in die Konturendrucke Unterglasurfärbungen auftragen, ausglühen und haben dann bunte Drucke. Ein neues, noch nicht angeführtes Verfahren ist das folgende: Sie stellen sich durch Zugabe von 10—15 % Scharffenerfarbkörpern zur Glasur farbige Glasuren her, tragen diese mit Druckfirnis auf die Stahlplatten auf und drucken auf die gebrannte Glasur. Flächen, die bunt werden sollen, bemalen Sie mit Druckfirnis, dem man wenig Terpentinöl zusetzt, und pudern nach einer Stunde die farbige Glasur auf diese Stellen auf. Sie erzielen so einzig schöne bunte Unterglasurdekore auf einfachstem Wege. Die Waren müssen wie das Blen royal zweimal gebrannt werden. Der erzielte Effekt macht aber den zweimaligen Brand mehrmals bezahlt.

Zweite Antwort: Alle Unterglasurdruckdekore, die mit ans Oel bereitetem Firnis bzw. Drucklack gefertigt sind, müssen unbedingt ausgeglüht werden, um die bedruckten Stellen durch Verbrennen der Oelschicht für die Aufnahme der wässrigen Glasur sangend zu machen, da jedes Fett oder Oel die Anfangung verhindert. Daraus ergibt sich, daß, um Ihren Wünschen nachzukommen, der Druck der Dekore ohne irgend einen Firnis oder Oel zu erfolgen hätte. Die dahingehenden Versuche haben ja auch gewisse günstige Ergebnisse geliefert, aber man ist immer wieder auf den Firnisdruck zurückgekommen, da man nur damit Qualitätsarbeit erzielen kann. Die betreffenden Druckpasten werden gewöhnlich aus Sirup oder Dextrin mit Glycerin zugerichtet und die zu bedruckenden Stellen mit etwas Wasser vorher angefeuchtet, um die Aufnahme auf den Scherben zu erleichtern. Es hängt aber von der Geschicklichkeit des Druckers ab, ob man gute Abzüge erhält, und manche kleine Kunstgriffe sind dabei erforderlich. Besser ist es, wenn man geschickt geschnittene Schablonen anwendet und dann den Dekor mittels Spritzapparates aufspritzt, wobei nur die in Wasser gelöste Spritzfarbe mit etwas Klebstoff versetzt ist; auch mittels des Stempelverfahrens lassen sich ziemlich gute Abdrücke erlangen, die nicht erst vor dem Glasieren zu verglühen sind, da die Stempelpaste ebenfalls mit Sirup, Dextrin oder Gummi arabikum zugerichtet ist.

141. Welche Masse-Schlag- und -Knetmaschinen sind die besten, diejenigen mit rotierendem oder mit festem Bodenstein?

Erste Antwort: In der Praxis sind die Masseschlagmaschinen mit festem Bodenstein fast allgemein im Gebrauch, während die Maschinen mit rotierendem Bodenstein ziemlich neu sind. Ich rate Ihnen, beim Altbewährten zu bleiben, denn die Veneration würde sich allgemein eingeführt haben, wenn sie große Vorzüge hätte.

Zweite Antwort: Masseschlagmaschinen mit festem Bodenstein sind immer denjenigen mit rotierendem Bodenstein vorzuziehen, weil die Bedienung bei dem ersteren Stein eine einfachere und leichtere ist.

142. Wie kann ich nachstehenden Versatz für meine elektrotechnischen Stanzartikel in Fayence umändern, um einen gelblicheren Ton zu erzielen?

Osmoton vom Westerwald	60 Gew.-T.
Kaolin von Hirschau	48 "
Quarzmehl von Hohenbocka	39 "
Feldspat von Wunsiedel	22 "

Ich verglühe bei SK 6a, brenne bei SK 1a glatt und glasiere mit einer farblosen durchsichtigen Glasur von Meissen.

Erste Antwort: Fayencen enthalten gewöhnlich keinen Quarz und Feldspat und bestehen aus Ton und 12—30 % Kalkspat oder Kreide. Die gelbliche Farbe hängt von der Art des verwendeten Tones ab. Bei richtiger Auswahl des letzteren könnten Sie viel niedriger glattbrennen, etwa bei SK 08a. Versuchen Sie Zusätze von gelbbrennenden Tönen zu Ihrer jetzigen Masse auf Kosten des Osmotons und Kaolins; Sie kommen auf diese Weise am schnellsten zum Ziel.

Zweite Antwort: Um einen gelblichen Fayenceton zu erzielen, ist es nicht nötig, Ihren Versatz für die Masse zu ändern. Nachdem Sie Ton vom Westerwald verwenden, hat Ihr Scherben schon einen gelblichen Stich, der durch Verwendung einer Mennige-Glasur intensiver hervortritt und die gewünschte Fayencefärbung erhält. Die Glasur besteht in der Hauptsache aus Mennige, Quarzsand aus Hohenbocka, Feldspat und Kaolin; von der Mennige können Sie etwa 55% verwenden, während die

übrigen Materialien sich in die übrigen Prozente fast gleichmäßig verteilen. Wenn Sie drei verschiedene Proben mit einigen Abweichungen in den Ofen geben und bei SK 01a glattbrennen, so werden Sie das für Sie passende Verhältnis leicht feststellen können. Beim Garbrand muß rauchiges Feuer möglichst vermieden werden, wie überhaupt bei nugefrittetten Bleiglasuren vorwiegend oxydierendes Feuer erforderlich ist, damit die üblen Begleiterscheinungen, wie matte und glasurfreie Stellen, Blasen usw. nicht vorkommen. Sollten wieder Erwarten leichte Glasurrisse auftreten, so wäre der Kaolin der Glasur im gebrannten und feinstgemahlenden Zustande beizugeben und, wenn nötig, um eine Kleinigkeit zu erhöhen.

Dritte Antwort: Es gibt ein einfaches, billiges Mittel, um den gelben gewünschten Farbton zu erzielen. Sie brauchen nur bei Ihrem Masseversatz etwas von dem Osmoton wegzulassen und dafür einen gelblich brennenden Ton oder etwas Ocker beizufügen. Natürlich muß der gelbbrennende Ton fein eingeschlämmt und der Ocker sehr fein gemahlen sein. Wie viel Sie zuzusetzen haben, hängt von der Ergiebigkeit des Tones bzw. des Ockers ab, und Sie müßten entsprechende Versuche selbst anstellen.

Vierte Antwort: Einen gelblichen Scherben erhalten Sie durch Erhöhen des Gehalts an Osmoton. Ich empfehle Ihnen nachstehenden bewährten Versatz:

Osmoton	50 Gew.-T.
Kaolin	15 "
Quarz	20 "
Feldspat	15 "

Der Scherben wird bei SK 6a verglüht und bei SK 1a glattgebrannt. Als Glasur kommt eine durchsichtige Steingutglasur in Anwendung.

Glas.

126. Wir ätzen unser Soda-Glas (Flakons und Dosen) mit einer Glühlampen-Ätze in Pulverform und haben dabei fortgesetzt Schwierigkeiten, da die Ätze nicht gleichmäßig und zu langsam angreift. Ist eine flüssige Mattätze vorteilhafter, und wer liefert eine für Sodaglas geeignete Mattätze, die rasch wirkt, ohne im Gebrauche für den Arbeiter schädlich zu sein?

Erste Antwort: Beim Mattätzen von Gläsern mittels Ätzipaste kommt es sehr leicht vor, daß eine ungleichmäßige Mattierung entsteht, und zwar liegt dies an der Paste, die entweder nicht gleichmäßig aufgetragen wird oder ungleichmäßig zusammengesetzt bzw. gemischt ist. Ein flüssiges Mattätzbad ist deswegen entschieden vorteilhafter; man erhält damit eine stets gleichmäßige Mattierung, und es kann viel flotter gearbeitet werden. Das Mattbad ist für den Arbeiter auch nicht schädlicher als die Ätzipaste. Ein gutes, schnell wirkendes Mattbad besteht aus:

Schwefelsäure Kali	100 Gew.-T.
Salzsäure	100 "
Fluorkalium	200 "
Destilliertes Wasser	400 "
Fluorwasser	150 "

Das Fluorkalium ist, bevor es den anderen Bestandteilen beigelegt wird, in warmem Wasser aufzulösen. Damit das Mattieren recht schnell von statten geht, ist das Bad warm, 50—60° C, zu verwenden. Falls Sie nun stets größere Mengen Gläser zu mattieren haben, so wäre es wirtschaftlicher, mit dem Sandstrahlgebläse zu mattieren; man erhält eine stets gleichmäßige Mattierung, die Herstellung geht rasch vor sich, und das Verfahren ist nicht gesundheitsschädlich.

Zweite Antwort: Die Schwierigkeiten, welche sich Ihnen beim Ätzen von Flakons und Dosen entgegenstellen, lassen sich auf drei Ursachen zurückführen. Zunächst liegt die Vermutung nahe, daß die zu ätzenden Gegenstände nicht sauber genug von jedem fettigen Hanch gereinigt sind und die Ätzflächen mit den Händen berührt werden. Dann ist es möglich, daß das Ätzpulver nicht gut ist und schließlich, daß es den Arbeitern an der nötigen Übung und Erfahrung fehlt, so daß beim Einstanben usw. Fehler gemacht werden. Weiter ist es bekannt, daß Natrongläser sich schwerer mattieren lassen wie Blei- oder Kalikalkgläser. Da aber das Glas für Glühlampenbirnen meistens einen Zusatz von Pottasche und Mennige erhält, so ist es für den Ätzprozeß viel geeigneter wie das aus Soda und Kalk geschmolzene Flakonglas. Aber ganz abgesehen davon, daß das Einstanben mit dem Ätzpulver gerade so gesundheitsschädlich ist, wie die Dämpfe des flüssigen Mattbades, ist dieses Verfahren für die Massenproduktion viel zu umständlich und sein Gelingen von vielen Kleinigkeiten abhängig. Eine für Sodaglas geeignete flüssige Mattätze stellt man sich am billigsten her, indem man verdünnte Fluorwasser mit reiner Pottasche und Ammoniak sättigt und etwas Essigsäure zusetzt. Die Stärke des Mattbades muß dem Verhalten des Glases angepaßt und anprobiert werden.

Dritte Antwort: Die Fa. Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H. in Berlin N. 4 liefert eine flüssige Mattätze. Es wäre zweckmäßig, der Firma einige Muster der Gläser zum Ätzen einzusenden, um festzustellen, ob die Ätze sich für Ihr Glas eignet.

Neue Fragen.**Keramik.**

144. Ich bitte um Angabe, wie man am zweckmäßigsten Dünnschliffe aus Hartporzellan für mikroskopische Untersuchungen herstellt und die letzteren ausführt.

145. Welche Erfahrungen sind mit Rauchgasprüfern, selbstregistrierenden Zugmessern und Pyrometern in Hartsteingutrundöfen mit überschlagender Flamme gemacht worden, und welche Apparate haben sich in der Praxis bewährt?

Glas.

128. Wer liefert Maschineneinrichtungen für die Uhrglasbläserei?

Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken G. m. b. H., Berlin-Friedenau.

Als Mitglieder sind unserem Verbands neu beigetreten die Porzellanfabrik Julius Hering & Sohn, Köppelsdorf, S.-M., und die Könitzer Porzellanfabrik, Gebr. Metzel, Könitz i. Thür.

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Elektrotechnisches Porzellan. Nach einem Beschluß des Fachausschusses für elektrotechnisches Porzellan ist der Valutarabatt der Artikelgruppe V der Ländergruppe C von 55 % auf 64 % erhöht worden. Der neue Rabattsatz tritt mit dem Tage der Veröffentlichung in Kraft.

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Albert Huck, Langewiesen i. Thür., über Hucks Patent Glasschleifmaschine D. R. P. Nr. 329 563 D. R. G. M. Nr. 701 849.

Am 21. September 1921 verschied unerwartet in Berlin der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates,

Herr Handelsgerichtsrat und Fabrikbesitzer

Rudolf Goldschmidt.

Der Verewigte war seit Jahrzehnten ein treuer Berater unseres Hauses und gehörte dem Aufsichtsrat unserer Gesellschaft seit deren Gründung an. Seit 1920 war er dessen Vorsitzender.

Das Andenken an unseren zielbewußten Führer und den warmherzigen, verständnisvollen Freund aller unserer Mitarbeiter wird stets von uns in Ehren gehalten werden.

Der Aufsichtsrat, der Vorstand,
die Prokuristen und Bevollmächtigten,
die Beamten und Arbeiter der
Porzellanfabrik Joseph Schachtel, Aktiengesellschaft.

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, Kenntnis zu geben, daß nach kurzem Leiden heute nachmittag 1/2 2 Uhr der Gründer unserer Firma

Herr Fabrikbesitzer

Heinrich Meißner

im Alter von 82 Jahren aus dem Leben geschieden ist.

35 Jahre lang hat der Verstorbene all seine Tatkraft und sein ganzes Können, begleitet von unermüdlicher Schaffensfreude, für die Firma eingesetzt. Seine edlen Eigenschaften, seine große Herzensgüte setzen ihm ein unvergängliches Denkmal der bleibenden Verehrung.

Penzig,
den 20. September 1921.

Penziger Glashüttenwerke
Meißner, Kleinert & Co.

Ueberschüssige Mengen
Kalz. Soda,
96/98%,
von Glashütte zu kaufen
gesucht. Angebote unter
N 2585 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Welche ringfreie Hütte über-
nimmt noch Lieferung in

**Bier-, Mineralwasser-
und Kognakflaschen?**
Angebote unter N 2549 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal

Bleikristall.
Suche als Großabnehmer
mit einigen leistungsfähigen
Schleifereien
in Verbindung
zu treten. Nur Ia. Qualitäten
kommen in Frage. Ange-
bote unter N 2546 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Welche Fabriken liefern

**Salbenkruken,
Marmeladekruken**
und
Haarremedosen

aus weißem Steingut für den
Export? Angebote unter
N 2560 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Kapitalkräftige Firma
beabsichtigt, sich an einer
Porzellanfabrik, die
auch Porzellantteile für die
elektrotechnische Industrie
anfertigt,

zu beteiligen.
Angebote unter N 2582 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert:

Ia. pulverisierte
Porzellanstanzmasse
und
allerbeste Drehmasse,
geschlagen,
für **Nieder- und Hoch-**
spannungsisolatoren,
sowie dazu passende
Glasur?

Aenßerste Angebote für
Waggonbezug mit Angabe
der Schwindung und der Gar-
brand - Temperatur (Seger-
Kegel) unter M 2534 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger Kaufmann
wünscht sich
mit 100 Mille
an einem aussichtsreichen
Unternehmen
tätig zu beteiligen.
Angebote unter M 2483 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Großhandlung
der Glas- und keramischen
Brauche
sucht Verbindung

mit ersten Firmen der Branche.
Möglichst Fabrikanten-Ange-
bote. Gefl. Angebote unter
K 2394 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Zu kaufen gesucht,
**Likör-
und Weingläser,
konische Tassen**
mit Gold und Bleurand.
Billigste Angebote unter
M 2472 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Wer liefert
Streckofensteine
für Ornamentglas,
150×118×8 cm, garantiert
genau gerade, mit glatter
Oberfläche und beständig für
scharfe Temperaturschwan-
kungen? Gefl. Angebote unter
N 2583 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Zwecks Vergebung laufen-
der größerer Aufträge in 258
Säurenballons
ohne Packung,
Beleuchtungsgläsern,
Flakons u. Hohlgläsern
jeder Art, besonders
Roll- u. Pulverflaschen,
suchen wir

leistungsfähige
Fabrikanten,
außer Konvention.
Heinrich Graebner & Co.
Kommanditgesellschaft
Lichtenfels in Bayern.

**Fabrik kunstgewerb-
licher Gegenstände**
sucht sich an Töpferei,
Steingut- oder Porzellan-
fabrik

zu beteiligen.
Bedeutende Aufträge vor-
handen. Angebote unter
M 2489 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Glasfachmann
mit **Kapitaleinlage**
als Leiter einer Kristallglas-
schleiferei im Riesengebirge
gesucht. Angebote unter
M 2476 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Gesucht wird
Beteiligung
an
Hohlglashütte
durch Lieferung von
erstklassigen, moder-
nen Glasmaschinen.
Angebote unter N 2564 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Rohglas
sucht
Kristallglasschleiferei
laufend.
Angebote unter L 2436 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertretungen
Vertretung

leistungsfähiger Glashütten
für **Flaschen aller Art**
für **Dänemark** von bestens
eingeführter Firma gesucht.
Angebote unter N 2573 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Exportvertretung
für leistungsfähige, möglichst
ringfreie Hütten in Flaschen
aller Art, Hohl- und Preß-
glas von bestens eingeführter,
branchenkundiger Hamburger
Vertreterfirma gesucht. An-
gebote unter N 2577 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal

Wer beschafft?
tüchtigem Porzellaufachmann,
gewandt und repräsentations-
fähig, Firma seit 1862 mit
Büro und Lager in Stuttgart,

Südd. Alleinvertretung
für leistungsfähige, erst-
klassige Fabrik. Zweckdien-
liche Beihilfe wird bei ent-
sprechendem Nutzen sehr gut
honoriert. Angebote unter
N 2558 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Wir suchen für uns. sehr
gut eingef.

Vertreter für Italien
je eine leistungsfäh. Steingut-
und Spiegelglasfabrik als
Mitvertretung für dieses Land.
Angebote erbeten an 1275
Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G.,
Fraureuth, Reuß.

Kaufmann, viel erfahren,
seriöse Erscheinung und sehr
vertraut mit der Kundschaft
im Osten Deutschlands, sucht
erstklassige

Vertretungen,
gegebenfalls Eintritt in ein
Unternehmen mit 100 bis 150
Mille. Gefl. Angebote unter
E 187 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Tüchtiger Kaufmann aus
der Glasbranche, 33 Jahre,
wünscht

Vertretung
einer nur leistungsfähigen
größeren Glashütte für den
Bezirk Frankfurt a. M. und
Umgebung zu übernehmen.
In Betracht kommen sämt-
liche Hohlglasfabrikate für
chemisch-pharmazeutische u.
kosmetische Industrie, wo
der Bewerber gut eingeführt
ist. Angebote unter N 2559
an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal.

Berab. Ordemann & Co.,
G. m. b. H.
Bremen.
Steingut- und Porzellan-
handlung. Anfragen und An-
gebote erbeten. 1219

Glas, Porzellan, Steingut.

Bei Export- und Inlandskundschaft bestens eingeführtes,
von strebsamen jungen **Hamburger Kaufleuten** ge-
leitetes Agenturgeschäft, übernimmt noch die

Vertretung

erster leistungsfähiger Häuser

der Glas-, Porzellan- und Steingutbranche. Ia. Empfehlungen
stehen zur Verfügung. Angebote unter N 2542 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Vertreter besteingef. Kristallglasfabr. sucht Vertretung
leistungsf. Porzellanfabrik (Gebrauchsgeschirr)
Ang. u. H G 32601 an Ala-Haasenstein & Vogler, Hamburg II. 1275 h

England.

VERTRETUNG

auf eigene Rechnung oder gegen Provision
sucht seit langen Jahren bei der Kundschaft
vorzüglich eingeführter Kaufmann. Speziell
kommen Artikel zum Füllen und Massenartikel
in Frage. Angebote erbeten unter M 2487
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Junger, energischer Kaufmann aus der Glasbranche,
der bereits die Vertretung einer Glashütte für chemisch-
pharmazeutische Artikel inne hat, mit eigenem Kontor
in der Stadtmitte von Hamburg, eingetr. Firma, über-
nimmt noch

Platz- und
Exportvertretungen

für Medizinglas, Flaschen aller Art, Flakons, Becher,
Fensterglas, Objektträger usw., evtl. auch Porzellan
und keramische Artikel. Angebote leistungsfähiger
Firmen unter E 188 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Verkaufsorganisation
in Mitteldeutschland,

bei der Glasindustrie und Keramik gut eingeführt,
übernimmt die Vertretung

leistungsfähiger Werke für **Fluß- und Schmelzmittel,**
sowie Farben. Angebote unter L 2419 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Gerhard F. Janssen,
Bremen

Agentur und Kommission
übernimmt noch erste Ver-
tretungen in Steingut, Glas
und Porzellan. 1219

Mess-Lokale

Suche für die nächste
Frühjahrmesse event. für
immer

2-3 m Raum

zum Ausstellen von bemalten
Glaswaren in guter Branchen-
lage. Gefl. Angebote unter
N 2569 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Modelle!

Erfahrener Modelleur wünscht
mit Firmen in Verbindung
zu treten, behufs Anfertigung
künstlerischer und praktisch
sauber ausgeführter Modelle
Angebote unter N 2593 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Verschiedenes

Achtung, Glasfabriken!

Im Fragekasten des Sprech-
saal und auch in anderen
Fachzeitschriften wird sehr
oft über unreines und unge-
nügendes Weißglas geklagt.
Ich bin im Besitz eines Ver-
fahrens, auf billigstem Wege
ohne Anwendung von Pott-
asche und anderer teurer
Schmelzmittel rein weißes
Spiegel- und Tafelglas, Me-
dizinglas, Beleuchtungs-
Hohl- und Preßglas herzu-
stellen, welches beim Ver-
arbeiten weder blasig, windig
noch schlierig wird.

Auf mein Preßglas ohne
Pottasche und Meunige mache
besonders aufmerksam. Probe-
schmelzen werden vorge-
nommen. 1254

Curt Herold,
Hüttenmeister a. D.,
Lausa bei Dresden.

Technische Ratschläge
beim Neu- u. Umbau v. Fabriken,
Schmelzöfen und Generatoren,
Betriebsstörung usw. ert.
M. v. Reiboldt, Coburg.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 45 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Künstlicher geschmolzener Sillimanit.

(Nachdruck verboten.)

Als wichtiger Bestandteil des gebrannten Hartporzellans hat der Sillimanit, der bekanntlich auch als Mineral in der Natur vorkommt, in den letzten Jahren in der keramischen Fachwelt weitgehendes Interesse erregt, sodaß wir es uns nicht versagen möchten, ausführlich über eine Arbeit von A. Malinowsky*) zu berichten, die sich mit der künstlichen Herstellung des Sillimanits beschäftigt und Aufschluß über die Vorgänge bei seiner synthetischen Bildung gibt.

M. weist zunächst darauf hin, daß man im allgemeinen diejenigen feuerfesten Stoffe als die beständigsten und widerstandsfähigsten anzusehen hat, die in den kristallinen Zustand übergeführt worden sind, sei es, daß es sich um ein einzelnes Oxyd wie Al_2O_3 oder SiO_2 oder MgO handelt oder daß zwei verschiedene Oxyde wie Al_2O_3 und SiO_2 oder MgO und Al_2O_3 verwendet werden.

Auf Grund der zahlreichen Arbeiten, welche die keramischen Chemiker und Geologen zur Untersuchung des Verhaltens der Kieselsäure in ihren verschiedenen Formen vorgenommen haben, kann man annehmen, daß die Erforschung dieses Gebietes der aus Kieselsäure bestehenden feuerfesten Stoffe fast zum Abschlusse gebracht ist. Auch über die aus Magnesia bestehenden feuerfesten Stoffe ist schon viel gearbeitet worden, wenn auch weniger wie über die aus Kieselsäure bestehenden.

Der Uebergang der SiO_2 in Tridymit und Cristobalit, der Al_2O_3 in Alundum und der MgO im Periklas, der für ihre Verwendung als dichtes, volumbeständiges Material bei hohen Ofentemperaturen wichtig ist, erfolgt nur langsam und ist erst bei anhaltender hoher Temperatur vollständig, wobei der Umwandlungsprozeß durch feines Mahlen des Rohstoffs gefördert wird. Ueber alle diese Verhältnisse ist durch die Arbeiten verschiedener Forscher Klarheit geschaffen worden.

Dagegen ist die Umwandlung der Doppeloxyde, wie Sillimanit, Al_2SiO_5 , und Spinell, $MgAl_2O_4$, bis jetzt weniger eingehend untersucht worden. Viele Keramiker haben versucht, die Oxyde im molekularen Verhältnis zu mischen und Sillimanit bzw. Spinell zu erhalten. Theoretisch entsprechen diese Zusammensetzungen auch vollkommen denen des kristallisierten Sillimanits und Spinells, aber die erhaltenen Gemische besitzen bei weitem nicht die gleichen physikalischen Eigenschaften wie die genannten Kristalle, sind vielmehr unbeständig und können nicht als beständige kristalline Verbindungen angesehen werden.

Irgendwelchen Vorteil kann man solchen Gemischen aus

Al_2O_3 und SiO_2 oder aus Al_2O_3 und MgO , bei denen eine Verbindung nicht eingetreten ist, nicht zusprechen. Einen wirklichen Wert erhält eine solche Verbindung erst dann, wenn sie geschmolzen wird. Erst dann, wenn die festen Stoffe sich aus einer Schmelze anscheiden, gehen sie in den eigentlichen kristallinen Zustand über. Die so gebildeten Verbindungen Sillimanit und Spinell sind beständig. Man sollte sich aber darüber klar sein, daß, wenn wir Al_2O_3 mit SiO_2 oder Al_2O_3 mit MgO mischen, die Gemische zu Ziegeln formen und diese einer unter ihren Schmelzpunkten liegenden Temperatur aussetzen, eine chemische Vereinigung nicht eintritt und auch keine kristallisierte Verbindung entsteht, wir also auch nicht die gewünschten Ergebnisse erhalten werden. Verwendet man ein solches synthetisches Gemisch in Form feuerfester Steine in einem Ofen, wo es plötzlichen Temperaturschwankungen, den Einwirkungen von Schlacke, Alkalidämpfen oder anderen zerstörenden Ofeneinflüssen ausgesetzt ist, so wird es angegriffen und zerstört werden.

Von irgend einem Keramiker ist der Vorschlag gemacht worden, alte Glashäfen zu benutzen, in denen die freie Kieselsäure durch die Alkalien des Glases gelöst worden ist, wobei eine magmatische Lösung zurück bleibt, aus der sich nach Abkühlung der Häfen Sillimanitkristalle ausscheiden. Setzt man aber diese Kristalle der Masse für neue Häfen zu, so hat dies weiter keinen Wert als wie gewöhnliche Schamotte. Denn es ist klar, daß die Sillimanitkristallbildung wertlos ist, wenn die Kristalle beim Ausscheiden aus einer solchen Lösung bei Gegenwart von Flußmitteln nicht beständig sind.

Sillimanitkristalle, die unter solchen Bedingungen gebildet wurden, werden durch die chemische Wirksamkeit der beigelagerten Stoffe wiedergelöst — aber nicht geschmolzen — werden, wenn Erhitzung auf eine Temperatur eintritt, bei der das Material, aus dem sich die Sillimanitkristalle ausschieden, schmilzt. Auch ist zu bedenken, daß die Sillimanitkristalle bestimmte Verbindungen darstellen, die bestimmte chemische und optische Eigenschaften besitzen und bei einer bestimmten Temperatur von etwa 1815° schmelzen.

Noch überzeugender ist die Tatsache, daß Sillimanitkristalle, die entstanden, wie eben beschrieben, durch das umgebende Material angegriffen werden, wenn die Temperatur erreicht ist, bei der dieses flüssig wird. Die geschmolzene Masse wirkt dann als Lösungsmittel für die Sillimanitkristalle, und das Ganze wird bei einer Temperatur schmelzen, die niedriger ist als die Schmelztemperatur des Sillimanits.

Wir müssen annehmen, daß eine beständige Sillimanit- oder Spinellverbindung nur dann aus einem Gemisch de ge-

*) Satzungsberichte der Engl. Keram. Gesellsch. 1919/20, II, S. 140/48.

eigneten Bestandteile erhalten werden kann, wenn dieses auf die Schmelztemperatur von Al_2O_3 und SiO_2 oder von Al_2O_3 und MgO gebracht wird. Die Kristallbildung wird nicht durch irgend ein Flußmittel beeinflusst oder befördert werden, sondern nur durch die hohe Temperatur und die dabei erforderlichen Oxyde Al_2O_3 und SiO_2 oder Al_2O_3 und MgO .

Vielleicht wird dies noch klarer, wenn wir die Eigenschaften der Komponenten in Rücksicht ziehen, aus denen die Sillimanitkristalle entstanden sind. Betrachten wir z. B. die Sillimanitkristalle enthaltenden Porzellanmassen, über die schon viele Theorien aufgestellt worden sind. Diejenigen Forscher, die zu dem Schlusse kommen, daß Sillimanitkristalle nur aus einer sauren Flüssigkeit entstehen und nicht aus einer viskosen Lösung, haben die tatsächlichen Verhältnisse getroffen. Zusatz von Kalk oder Magnesia führt keineswegs zur Kristallbildung, sondern befördert nur die Verflüssigung des Magmas. Würde man die Masse oder die Mischung ohne Zusatz von Kalk oder Magnesia in den flüssigen Zustand überführen, so würden sich die Kristalle besser entwickeln.

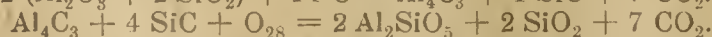
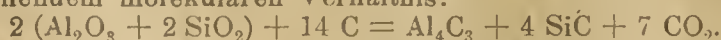
Wie sich M. durch viele Versuche überzeugt hat, wirkt ein hoher Kalkgehalt auf die Entwicklung der Sillimanitkristalle nur verzögernd ein. Die meisten Forscher haben die Wichtigkeit des Feldspates besonders betont, insofern als sich ohne ihn in einer Porzellanmasse keine Sillimanitkristalle zu bilden scheinen. Diese Feststellung bestätigt sich für Porzellanmassen, da der Feldspat den Kaolin und auch den Quarz löst, und, wie ergänzend bemerkt sei, auch für Glashäfen und feuerfeste Steine. Gleichzeitig ist aber das Porzellan ein Beweis für die Behauptung, daß Kalk die Bildung der Sillimanitkristalle verzögert. In der Glasur, welche das Porzellan überzieht, sehen wir niemals Sillimanitkristalle, aber dicht darunter finden wir mehr als irgendwo anders in dem gleichen Scherben.

Bei Abwesenheit von Feldspat, Glimmer, Kalk oder anderen Flußmitteln können nach M. größere Sillimanitkristalle, und zwar sowohl hinsichtlich der Länge als des Durchmessers erzeugt werden, als wenn diese Stoffe zugegen sind. Man muß bedenken, daß beim Erhitzen eines synthetischen Gemisches, wie desjenigen aus Al_2O_3 und SiO_2 , bis zur Siedetemperatur — wie dies bei dem weiter unten zu besprechenden Verfahren der Fall ist — offenbar bedeutende Aktivität vorhanden ist, sowohl durch den Zerfall und die chemische Wiedervereinigung der Moleküle, als auch durch die molekulare Anziehungen und Konzentrationen. Diese Tatsachen sind bemerkenswert, wenn z. B. in einem Prozeß ein feuerfester Ton benutzt wird, wobei eine Erhitzung der Masse bis zur thermischen Wirkung eintritt. Es ist ja bekannt, daß die Moleküle sich im flüssigen Zustande gegenüber dem Einflusse der Kohäsion freier bewegen, nach dem Naturgesetz, das die Moleküle sich zu chemischen Verbindungen und zu regelmäßigen Kristallen vereinigen läßt. Beim Aufbau der Sillimanitkristalle müssen Al_2O_3 - und SiO_2 -Moleküle der Molekularanziehung folgen, wobei sich regelmäßig angeordnete Molekülgruppen bilden, die in einem harmonischen Schwingungsverhältnis zueinander stehen. Diese Bildung geht vor sich, bis das ganze Magma in feste Form mit kristallinem Gefüge übergegangen ist.

Die Theorie lehrt, daß zuerst die Vereinigung zweier Moleküle erfolgt, welche dann eine neue molekulare Verbindung bilden. Das müssen wir uns auch beim Studium der Eigenschaften und Bildung der Sillimanitkristalle vergegenwärtigen.

Das neue Verfahren, nach welchem künstliche Sillimanitkristalle hergestellt werden, besteht in der Reduktion tonerhaltiger Gesteine oder Mineralien in Stücken von 1 engl. Zoll abwärts im Durchmesser, durch Schmelzen in einem besonders zu diesem Zweck konstruierten Kupolofen zusammen mit einem in geeigneter Menge zugegebenen Reduktionsmittel. Es ist möglich, durch entsprechende Bemessung der Menge des letzteren die Verflüchtigung der SiO_2 zu regeln, so daß alle Kieselsäure reduziert oder dies nur in einem gewünschten Teilbetrag vorgenommen werden kann.

Z. B. nimmt man die gemahlene Rohstoffe und mischt sie mit Kohlenstoff (Koks oder anderem kohlehaltigen Material) in dem Kieselsäuregehalt der Gesteine oder Mineralien entsprechendem molekularen Verhältnis:



Das Mischungsverhältnis kann abgeändert werden, da ein Kohlenstoffüberschuß, der die berechnete Menge SiO_2 übersteigt, bisweilen nötig ist zur Vervollständigung der Reduktion, weil die Rohstoffe Fe, Ca u. a. enthalten können. Sind obige Gleichungen richtig, dann wird offenbar alles, was vorhanden ist, zu Karbid reduziert, sobald Si C gebildet ist. Letzteres gibt den C ab, wenn auch nicht so rasch, als wenn Si allein vorhanden wäre. Das hängt von dem Verhältnis des verbundenen Kohlenstoffs und dem Einflusse des Siliciums auf die Menge und Beschaffenheit des C ab. Wird der C durch Si C unter Zurückbleiben des Si abgegeben, so verbrennt letzteres von

selbst, sobald es vom Luftzug getroffen wird, und bildet zuerst SiO , dann SiO_2 . Die Anziehung von Si und O und dann von SiO und O verläuft sehr lebhaft, und es wird bei der Verbrennung von Si zu SiO_2 viel Wärme erzeugt. Ist Eisen zugegen, so verbindet es sich gewöhnlich mit dem Silicium; letzteres wird dann ausgeschieden oder verflüchtigt oder sinkt zu Boden, während sich das Eisen in Form von reinem Metall in der kochenden Masse zu Kügelchen vereinigt.

Wenn die Schmelzung in der ersten heißen Zone oder Schicht beginnt, findet eine Reaktion statt, und es wird immer mehr Fe, Si und C in Freiheit gesetzt. Nach dieser ersten Reaktion geht die übrige rascher vonstatten. Das Eisen sammelt sich an, da es nicht durch Verflüchtigung aus der Beschickung entfernt werden kann. Sehr wünschenswert ist es, daß Titan zugegen ist, da es die Verbindung des Fe mit dem Al verhindert. Deshalb kann das Eisen fortgesetzt mit dem Silicium reagieren, wenn die Masse zum Sieden gebracht ist. Der chemische Prozeß muß ununterbrochen weitergehen, und in zwei bis drei Stunden hat die Temperatur den Stand erreicht, wo die schwersten Kieselsäuredämpfe entstehen und der dichteste Niederschlag dieses Stoffes sich absetzt. Das verflüchtigte Siliciumdioxid hat ein spezifisches Gewicht von 0,11747 und ist schneeweiß. Um den ganzen Ofeneinsatz zum Sieden zu bringen, sind fünf bis sechs Stunden erforderlich und zum Abkühlen eine Stunde.

Die Außenseite des Ofens besteht aus gewöhnlichem Eisen; man kann auch ein altes Ofenrohr verwenden. Dieses Gehäuse wird innen mit guten feuerfesten Steinen ausgekleidet, die innen eine etwa 4 englische Zoll starke Schutzschicht aus der gleichen feingemahlene Masse erhalten, welche geschmolzen werden soll. Dann wird in den Ofen eine Form gebracht und das Rohmaterial nach oben spitz zulaufend zwischen innere Ofenwand und die Form eingerammt, an der höchsten Stelle etwa 1 Zoll dick. Das schützt die feuerfesten Steine vor dem Erweichen und verhindert zugleich das Anhaften der geschmolzenen Beschickung an den Steinen, sodaß die geschmolzene Masse in kurzer Zeit frei entleert werden kann. Ist das Einrammen beendet, so wird die Form entfernt und man setzt nun die Roststäbe ein, auf die große Koksstücke in etwa 30 cm hoher Schicht gelegt werden. Diese Koksstücke schützen die Rostbalken vor dem Schmelzen, und der Koks ist einer der am besten für das Verfahren geeigneten festen Brennstoffe, da er nicht zerbröckelt und das Gewicht der Ofenbeschickung besser trägt als Kohle. Außerdem hat der Koks, der etwa 44 % Porenraum enthält, den Vorteil, daß er die Luft beim Durchgange erwärmt.

Auf die soeben erwähnte Koksschicht wird eine andere 90 cm hohe aus kleinen Stücken Koks aufgebaut, darauf eine geringe Menge Holz zum Anzünden und auf dieses wiederum eine etwa 40 cm hohe kleinstückige Koksschicht. Dann wird entzündet und das Gebläse ganz langsam in Betrieb gesetzt, bis ein dichter Rauch aufsteigt. Nunmehr bringt man das Rohmaterial, gemischt mit dem zerkleinerten Koks, in den Ofen und verstärkt allmählich die Umdrehungszahl des Gebläses von 510 bis zu 790 cbm Preßluft in 1 Stunde bei 1,3 bis 2,7 kg Druck. Zunächst beginnt der Wasserdampf aufzusteigen, gemischt mit schwerem Rauch, und in etwa zwei Stunden fängt der Einsatz an, niederzugehen, und das Gas in Flammen oben aus dem Ofen herauszutreten. Die Gebläseluft wird durch die 160 cm hohe Brennstoffschicht hindurchgedrückt, dabei sehr gut vorerhitzt, und dann durch die heiße Masse.

Man beobachtet nun, wie sich die Kieselsäure an der Ofenwandung abzuschneiden beginnt. Dieser Zeitabschnitt wird sehr gut durch die gelbe Flamme gekennzeichnet, welche aus dem Ofen kommt und die dann in Violett und schließlich in Weiß übergeht. Es ist bei dem Verfahren sehr wichtig, daß man die Hitze von der Ofensohle her bekommt, weshalb auf die letztere den ganzen Prozeß hindurch genug Brennstoff gebracht werden muß. Zu Beginn muß der Ofen unter so reduzierenden Bedingungen gebrannt werden, daß allmählich alles Al, Fe, Si und die anderen anwesenden Elemente in Karbide übergehen. Die Reduktion findet nur bei den Temperaturen statt, bei denen der feste Kohlenstoff aus dem Material Sauerstoff aufnimmt. Nach drei oder vier Stunden ist die ganze Masse zu blendender Weißglut gebracht, und die gelblichviolette Flamme zeigt die Verbrennung des Si zu SiO und dann zu SiO_2 an. Die Masse ist nun auf dem Höhepunkt der thermischen Wirksamkeit angelangt, das Gemisch von Al_2O_3 und SiO_2 befindet sich im Kochen, was man an dem brausenden Geräusch im Ofen erkennt, und die Kieselsäure verflüchtigt sich in dichtem, weißblauem und schließlich bräunlichem Rauche, etwa zwei Stunden lang. Nach fünf bis sechs Stunden ist der ganze Prozeß beendet, und die Luft wird jetzt in den Kupolofen durch die geschmolzene Masse hindurchgeblasen, um eine zellige Struktur zu erzeugen, ähnlich der der Diatomeenerde. Das spezifische Gewicht dieser geschmolzenen Masse schwankt von 2,62 bis

2,68. Der Ofen ist mit einem Abzugsrohr versehen, durch das die Dämpfe der Kieselsäure, der Alkalien, wenn diese vorhanden, und andere Gase entfernt und in eine Anlage überführt werden, wo sie zur Abscheidung gelangen.

Es ist mit Hilfe des geschilderten Verfahrens möglich, eine vollständige Trennung zwischen geschmolzener Masse, Alkalien und auch Kieselsäure, wenn erwünscht, zu erzielen, und zwar ist es wirtschaftlicher als die Schmelzung im elektrischen Ofen.

Uebrigens kann die über dem Ofen aufgehängte Haube leicht nach beiden Seiten entfernt, auch gehoben oder gesenkt werden. Es entsteht vermittelst der an das Abzugsrohr angeschlossenen Haube über dem Ofen ein luftverdünnter Raum, sodaß alle Dämpfe gesammelt werden. Dadurch wird der Kupolofen zu einem halben Vakuumofen, bei dem auf der Sohle infolge des Gebläsewindes Ueberdruck, im oberen Teile aber Unterdruck vorhanden ist.

Die geschmolzene Masse kann auf verschiedene Weise entfernt werden, und der Kupolofen ist so konstruiert, daß er sich den verschiedenen Bedingungen anpaßt. Entweder wird die Masse unten angetragen, ohne daß die Lage des Ofens geändert wird, oder letzterer wird entfernt, wobei die geschmolzene Masse auf dem Rostbalken stehen bleibt. Oder man entfernt Masse samt Kupolofen und bringt einen anderen schon fertig beschickten Kupolofen auf die gleiche Stelle, sodaß der Prozeß sofort von neuem beginnen kann. Im letzteren Falle ist ein kontinuierliches Verfahren möglich.

Nachdem der geschmolzene Sillimanit aus dem Ofen entfernt ist, wird er in einem Steinbrecher vorzerkleinert und dann auf die gewünschte Feinheit gebracht, nachdem das Eisen mittels eines Magneten entfernt worden ist. Der nach diesem Verfahren erhaltene geschmolzene Sillimanit ist ein Erzeugnis von großer Beständigkeit und sehr feuerfester Beschaffenheit, frei von Ausdehnung und Zusammenziehung bei jeder Temperatur.

Dieses neue Verfahren der Erzeugung von Sillimanitkristallen läßt, wie sein Erfinder betont, Zweifel darüber auftauchen, ob die Kristallentwicklung auf dem Einflusse der langsamen Abkühlung beruht, wie dies im Unterricht gelehrt wird. Nach den Anschauungen der Wissenschaft, die bisher galten, gingen alle diejenigen vulkanischen Gesteine, die in der Hauptsache auf oder nahe der Oberfläche der Erde abkühlten, so rasch in den festen Zustand über, daß sie sehr dünne und kleine Kristalle aufweisen oder gar keine, häufig auch ein offenes Gefüge. Obsidian, der eine glasige Lava darstellt, oft vulkanisches Glas genannt wird und dem Flaschenglas ähnelt, zeigt keine Kristallbildung. Er besteht aus 65 bis 78% SiO_2 , 12 bis 17% Al_2O_3 ; das übrige ist FeO , CaO usw. Andererseits hatten die plutonischen Gesteine, die tief unter der Erdoberfläche fest wurden, Zeit zur langsamen Abkühlung, so daß sie eine grobkristalline Struktur mit sehr dichtem Gefüge annehmen konnten.

Verfasser wirft die Frage auf, wie diese Lehre mit den bei seinem Prozeß gemachten Beobachtungen übereinstimmt, wo die Masse in fünf bis sechs Stunden zum Sieden gebracht und in einer Stunde mittels kalter Druckluft abgekühlt wird zu einer porösen, bimssteinähnlichen Masse mit grobkristalliner Struktur und den größten Sillimanitkristallen, die je gezeigt worden sind. Der Verfasser stellte auch Abbildungen von Dünnschliffen bei 114-facher Vergrößerung her, aus denen man den rechteckigen Querschnitt und die flache grashalmartige Form der Kristalle gut erkennen kann. Die Grundmasse, aus der sich die Kristalle abscheiden, ist gleichmäßig mit filzigen Nadeln faserigen Sillimanits angefüllt. Die kleinen Kristalle sind zu strahligen Büscheln vereinigt, die Einschlüsse zeigen, und in manchen Feldern fehlt die glasige Masse gänzlich, und es ist nur reiner Sillimanit zu sehen. Als Ausgangsstoff bei der Herstellung der Sillimanitkristalle diente M. teils Fireclay von St. Louis teils Halloysit.

Die Mikrophotographien lassen die verschiedene Entwicklung der Sillimanitkristalle aus verschiedenen Rohstoffen erkennen. Bei dem vulkanischen Glase könnte man annehmen, daß die Verhältnisse der Beförderung der Kristallbildung keine günstige waren, etwa wenn das Magma zu zähflüssig war und zu rasch erstarrte. Wie oben gezeigt wurde, können sich aber Sillimanitkristalle sogar dann bilden, wenn die geschmolzene Masse in kaltem Wasser abgelöscht wird. Demnach sind wir auch berechtigt, anzunehmen, daß einige andere Stoffe vorhanden waren, die den Kristallisationsprozeß in den vulkanischen Gläsern oder Gesteinen aufhielten. Das könnte infolge molekularer Umlagerungen eingetreten sein, die durch irgend welchen physikalischen Einfluß oder den Mangel an molekularer Anziehung in dem nichtgesättigten Magma oder durch viele andere Faktoren außer der raschen Abkühlung hervorgerufen wurden.

Einiges über die Nutzbarmachung der Abhitze und der Strahlungswärme der Glasmelzöfen.

(Nachdruck verboten.)

Die bisher meistens nutzlos verloren gegangene Abhitze und Strahlungswärme der Schmelzöfen für andere Zwecke nutzbar zu machen, ist in den letzten Jahren verschiedentlich auf das eifrigste angestrebt und vielfach mit gutem Erfolg durchgeführt worden. Leider wird aber dieser, in der gegenwärtigen wirtschaftlichen Lage besonders wichtigen und einschneidenden Frage noch sehr wenig und oft sogar kein Interesse entgegengebracht, meistens wegen der falschen Annahme, daß ein Nutzen dabei doch nicht herauskommt. Es ist ganz klar, daß nicht bei jedem Werke Abhitze und Strahlungswärme der Öfen in gleicher Weise sich nutzbar machen lassen; die örtlichen Verhältnisse sind hierfür ausschlaggebend. Eine sehr gut rentierende Anlage eines Werkes läßt sich also in ganz gleicher Ausführung nicht für alle Betriebe anwenden, sondern es sind immer mehr oder weniger Änderungen nötig, um ein gleich gutes Ergebnis zu erzielen. Es können darum hier für die Allgemeinheit nur Anhaltspunkte gegeben werden, während genauere Angaben über die Art einer Anlage und ihre Betriebsweise sich nur an Ort und Stelle geben lassen.

Die Abhitze des Schmelzofens.

Je nach dem Schmelzofen, ob mit Halbgasfeuerung oder nach dem Rekuperativ- oder Regenerativ-System, kann die Abhitze früher oder später nutzbar gemacht werden, aber es ist vor allem darauf Rücksicht zu nehmen, daß durch diese Ausnutzung der Abhitze für andere Zwecke dem Ofen selbst nichts verloren geht, da man sonst aus dem Regen in die Traufe kommen würde. Die Abhitze der Öfen mit Halbgasfeuerung und der Gasöfen mit Rekuperatoren läßt sich gleich nach dem Verlassen des Ofens, diejenige der Gasöfen mit Regeneratoren jedoch erst nach Passieren der Wechseleinrichtung, also beim Eintritt in den eigentlichen Schornsteinkanal, für andere Zwecke als für den Ofen selbst nutzbar machen.

Auf welche Art und Weise nun diese Abhitze zweckentsprechend verwendet werden kann, hängt hauptsächlich von der Zugstärke des Schornsteins ab; aber auch die Länge des Schornsteinkanals — vom Ofen bis zum Schornstein — und seine Tiefe im Erdreich ist zu berücksichtigen.

Für eine Ofenanlage mit einem etwa 15 m langen Schornsteinkanal und einem Schornstein mit gutem Zug ist die nachfolgend geschilderte Einrichtung zur Erzeugung von Warmwasser das wirtschaftlichste. Vorausgeschickt sei, daß bei einer solchen Ofenanlage, bezw. bei so günstigen Verhältnissen die Abhitze sehr schnell ausgenützt werden kann, da ja der Schornsteinzug schon von Natur aus sehr gut ist, somit die Abgase ziemlich kalt in denselben eintreten können, ohne dessen Zug soweit herabzumindern, daß eine Gefährdung des Ofens zu befürchten ist. Unter solchen Umständen ist eine Anlage das vorteilhafteste, mit der man im stande ist, Räume und dergl. zu beheizen, die sehr weit vom Ofen abliegen, und das läßt sich durch eine Einrichtung für die Erzeugung von Warmwasser am besten erreichen.

Eine derartige Einrichtung — des besseren Verständnisses wegen in 4 Skizzen bildlich dargestellt — ist so anzulegen, daß man es stets in der Hand hat, sie je nach Bedarf ein- oder ausschalten zu können; deswegen sind zwei Schornsteinkanäle nötig, etwa in der Weise ausgeführt wie Fig. 1 es darstellt

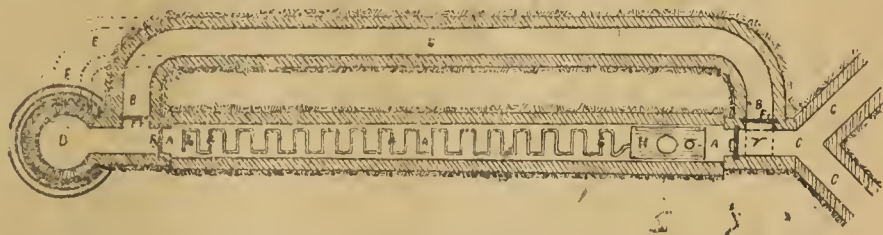


Fig. 1. 1:200.

und zwar ein Hauptkanal A, in den die Warmwassererzeugungsanlage gelegt wird, und ein Nebkanal B. Der Hauptkanal geht geradlinig vom Ofen zur Esse, während der Nebkanal im Bogen oder Zickzack anzulegen ist. Der Nebkanal zweigt sich unmittelbar hinter dem Treffpunkt der einzelnen Abhitze Kanäle C von dem Hauptkanale ab — erst von dieser Abzweigung an kann die Einrichtung für die Warmwassererzeugung eingebaut werden — und kurz vor der Einmündung des Hauptkanals in den Schornstein D vereinigt er sich wieder mit ihm. Falls der Sockel des Schornsteins es erlaubt, kann der Nebkanal auch direkt in den Schornstein geleitet werden, wie die punktierte Einzeichnung E es andeutet.

Kurz hinter der Abzweigungsstelle, sowie vor der Einmündung des Nebkanals zum Hauptkanal sind die Schieber

F_1 — F_4 anzubringen, um den Abzug nach Belieben umstellen und regulieren zu können. Die Schieber F_1 und F_2 sind, da an dieser Stelle eine ziemlich hohe Temperatur herrscht, aus schwachen Tonplatten anzufertigen, während die Schieber F_3 und F_4 von Gußeisen sein können. Die Regulierung des Zuges darf beim Hauptkanal, soll die Abhitze gut verwertet werden, nur bei Schieber F_3 vorgenommen werden, denn auf diese Weise werden die heißen Gase beim Passieren der Warmwassererzeugungsanlage gestaut und geben demzufolge ihre Wärme an diese besser ab. Auf jeden Fall sind aber bei jedem Kanal am Anfang und am Ende, wie es Fig. 1 zeigt, Schieber anzubringen, um den einen oder anderen Kanal ganz isolieren zu können. Der durch die Einbauung des Rohrsystems hervorgerufenen Beengung ist natürlich Rechnung zu tragen und der Kanal dementsprechend größer anzulegen; es ist überhaupt vorteilhafter, ihn im Verhältnis etwas größer zu machen, da dadurch eine bessere Ausnützung der Wärme stattfindet. Bei der vorgeführten Anlage, wo die Größe des bisherigen Schornsteinkanals 60×60 betrug, ist er auf 80×80 vergrößert.

Die Warmwassererzeugungseinrichtung besteht aus zwei Hauptteilen, einer Rohrleitung G und einem Sammelkessel H.

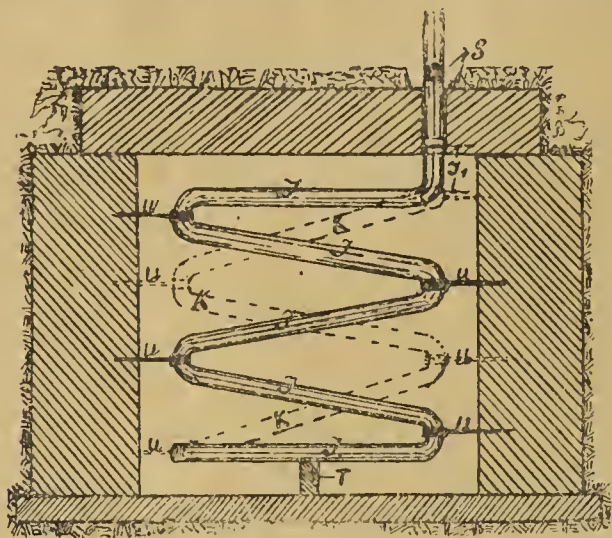


Fig. 2. 1:20.

Die Rohrleitung besteht aus zwei Rohren, deren Form und Gestalt aus Fig. 2, J und K, sich ergibt. Die Rohrschlange J hat in der Zeichnung beim Stück J_1 , 11 cm lang, den Zufluß von oben; es ist dies die erste Rohrwindung des ganzen Rohrsystems, in Fig. 1 mit L bezeichnet, und auch die einzige Rohrwindung J, die den Zufluß von oben aus hat; bei allen übrigen befindet sich dieser Zufluß an der Seite, und auch der Abfluß wird von einem solchen seitwärts gehenden Rohrstück gebildet. Die gleichen Rohrstücke besitzt auch die Rohrschlange K, wie sich dies aus Fig. 1 und 2 wohl deutlich genug ergibt. Die Rohre sind 4 cm stark, und jede Rohrschlange ist bei dieser Anlage 22 cm von der andern entfernt; man benötigt für die ganze Rohrleitung 16 Rohrschlangen im Format J und 16 Rohrschlangen im Format K. Ist der Schornsteinkanal kürzer als bei dieser Anlage, so können natürlich die einzelnen Rohrschlangen enger zueinander gelegt werden, um die gleiche Anzahl Rohrschlangen einbauen zu können, damit die Abhitze gut ausgenützt wird; in diesem Falle wären die Rohrstücke J_1 dementsprechend kürzer zu machen. Die Rohrleitung ist vor allem so einzubauen, daß ringsum zwischen ihr und den Kanalwänden ein 8 cm breiter Spielraum bleibt, und hiernach richtet sich auch ihre Größe; die Rohrschlangen J und K kreuzen sich, denn nur so erfolgt die Ausnützung der Abhitze auf das vollkommenste. Die Rohrschlange J steht unten jeweils auf einem Schamottestein T (Fig. 2) auf, an den Seiten werden die Rohrschlangen durch die eisernen Halter U festgehalten.

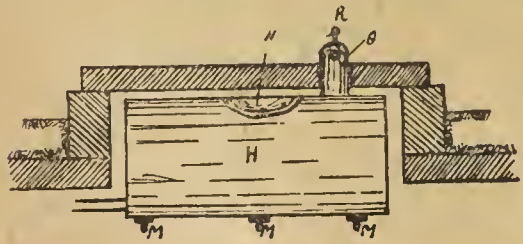


Fig. 3. 1:50.

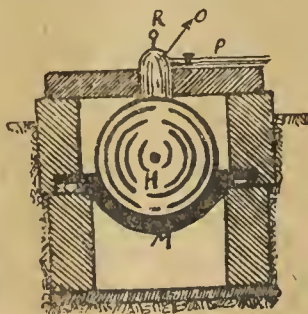


Fig. 4. 1:50.

Die Rohrleitung wird durch den Sammelkessel H (Fig. 1, 3 und 4) abgeschlossen, der von den drei ihm angepaßten T-Eisen M (Fig. 3 und 4) getragen und so eingebaut ist, wie Fig. 2 und 3 es zeigen, nämlich ziemlich tief mit genügend großem Spielraum an den Seiten, damit auch er von der Abhitze gut umspült werden kann. Oben in der Mitte ist der Deckel (Fig. 1 und 4) von 35–40 cm Durchmesser, zwecks

einer evtl. Reinigung des Kessels, und daneben die Kuppel O (Fig. 1, 3 und 4) angebracht, von der das gut mit Asbest umkleidete Heizrohr P (Fig. 3) abgeht; um einem übermäßigen Druck bzw. einer Gefährdung der Anlage vorzubeugen, wird die Kuppel mit dem Manometer R (Fig. 3 und 4) versehen.

Nicht bei jeder Ofen-Anlage liegen jedoch die Kanäle so hoch, wie hier angegeben, doch macht dies nicht viel aus. Die ganze Einrichtung kann ohne weiteres noch bis zu 50 cm tiefer liegen, und dieses ist eher noch vorteilhafter, da durch die höhere Erdschicht, die über das Ganze zu liegen kommt, die Anlage besser isoliert und somit wärmer wird. Bei noch tiefer liegenden Kanälen bringt man einen Aufsteigschacht an, und zwar da, wo die Nutzbarmachung der Abhitze beginnen soll, etwa wie es bei Fig. 1 durch das eingepunktete Quadrat V angedeutet ist. Die Kanäle C würden da tiefer liegen bleiben und erst vom Schacht V an, durch diesen hochgeleitet, in der gewünschten Höhe geführt werden.

Gespeist wird die Anlage entweder von einem Hochreservoir oder durch direkten Anschluß an die Wasserleitung. Dieser Anschluß geschieht bei Rohrschlange J_1 , Fig. 1, wo das Zuleitungsrohr ein Rückschlagventil besitzt (S, Fig. 2). Der Hauptkanal wird mit Schamotteplatten abgedeckt, um bei einer etwa vorzunehmenden Reparatur jederzeit schnell und bequem zur Anlage gelangen zu können.

Auf dieser Grundlage lassen sich nun Anlagen für Warmwassererzeugung von verschiedener Gestalt bzw. Größe ausführen; maßgebend ist aber dabei immer die Örtlichkeit selbst. Aber auch bei Ofenanlagen, die einen langen Schornsteinkanal haben und bei denen der Schornsteinzug so gut ist, daß man eine derartige Anlage ohne Risiko einbauen kann, ist es wirtschaftlicher, die Warmwassererzeugungseinrichtung selbst auch nicht länger, als bei der angeführten Anlage, zu machen; in dieser Weise, gleich am Ofen eingebaut, ist die Gewähr für eine vollständige Ausnützung der Abhitze gegeben, und eine noch längere Anlage würde auch kein günstigeres Ergebnis zeitigen.

Bei Betrieben, wo man jedoch schon sowieso unter schlechtem Zug zu leiden hat, kann man niemals daran denken, die Abhitze durch eine solche Warmwassererzeugungsanlage auszunützen, sei der Schornsteinkanal kurz oder lang. In solchen Fällen läßt sich die Abhitze nur in beschränkter Weise, und auch da nur, wenn es die örtlichen Verhältnisse gestatten, nutzbar machen.

Hat man einen verhältnismäßig kurzen Schornsteinkanal, aber infolge eines niedrigen Schornsteins oder widriger Windverhältnisse kaum genügend Zug, um einen guten Ofengang zu erzielen, so läßt sich doch noch etwas Abhitze für andere Zwecke nutzbar machen, im Grunde genommen nicht die eigentliche Abhitze, sondern die Strahlungswärme des Abzugskanals. Diese kann zur Beheizung von Räumlichkeiten, die in der Nähe des Kanals liegen, ausgenützt werden oder, was auch sehr wirtschaftlich ist, der Kanal wird als Sandtrockenofen verwandt.

Bei einer solchen Einrichtung wird, im Gegensatz zu der Warmwassererzeugungsanlage, der Nebenkanal der eigentliche Nutzkanal; es sind hier ebenfalls genügend Schieber einzubauen, um den Abzug der Abhitze nach Belieben durch diesen oder jenen Kanal regulieren oder auch ganz unterbinden zu können. Wie schon erwähnt, kommen aber nur Räume in Betracht, die in der Nähe des Kanals liegen, wodurch es möglich ist, den Schornsteinnebenkanal ohne allzu großen Umweg durch dieselben hindurch zu leiten. Um nun ein recht günstiges Ergebnis zu erzielen, ist dieser Kanal so hoch als nur irgend möglich anzulegen, denn je mehr er die Bodenfläche überragt, desto besser erwärmt er den Raum. Es kann soweit gegangen werden, daß er ohne Steigung, also wagrecht, bis zum Schornstein geht; noch höher, also mit Gefälle auf dem Weg zum Schornstein, kann er nur dann gelegt werden, wenn der Schornsteinzug noch ziemlich gut ist. Für die Abdeckung dieses Kanals nimmt man am besten Schamotteplatten von 8–12 cm Stärke.

Soll nun der Schornsteinkanal als Sandtrockenofen Verwendung finden, so muß er ebenfalls durch einen gedeckten Raum gehen; er wird dann mit gußeisernen Platten abgedeckt und auf diese kommen die Sandkästen zu stehen, Blechkästen von beliebiger Größe mit etwa 20 cm hohen Seitenwänden. Eine direkte Lagerung des Sandes auf die Abdeckplatten ist nicht ratsam; denn sind die Deckplatten auch noch so dicht gelegt, so bilden sich mit der Zeit doch leicht ganz feine Fugen, durch welche dann immer etwas trockener feiner Sand hindurch rieselt, wodurch allmählich der Kanal so angefüllt wird, daß der Durchzug dadurch gestört ist.

Die Strahlungswärme des Unterofens.

Außer den erfolgreichen Bestrebungen, die bisher nutzlos verloren gegangene Abhitze des Schmelzofens durch besondere

Einrichtungen für andere Zwecke nutzbar zu machen, um den Brennstoffverbrauch möglichst zu reduzieren, begegnet man vielfach auch der Meinung, daß auch die Strahlungswärme der Unterofenanlage für andere Zwecke nutzbar zu machen sich verlohnt. Dem ist aber bei weitem nicht so, sondern es trifft nur in sehr beschränkter Weise zu; hier heißt es vor allem bestrebt zu sein, die Wärme bis aufs äußerste dem Ofen zu erhalten. Es ist ja ganz selbstverständlich, daß die der Unterofenanlage verloren gehende Wärme sich wieder ersetzen läßt, aber dazu braucht man natürlich Brennstoff. Je mehr Wärme nun verloren geht, desto größer ist der Brennstoffverbrauch für diesen Zweck; es käme also kein Nutzen, sondern eher Schaden dabei heraus.

Hauptsache für einen sparsamen Brennstoffverbrauch ist, die Abhitze so viel als möglich im Unterofen fest zu halten, was bei den Regenerativöfen durch die Regeneratoren und bei den Rekuperativöfen durch die Rekuperatoren geschieht. Die ständig wachsenden Ansprüche an die Qualität des Glases hatten es schon vor Jahrzehnten mit sich gebracht, daß man gezwungen war, Öfen zu konstruieren, bei denen man im Stande ist, eine recht hohe Hitze zu erzeugen, ein Problem, das durch die Öfen mit Rekuperatoren und später durch solche mit Regeneratoren gelöst wurde. Diese Öfen sind heute noch die wirtschaftlichsten und bis jetzt noch durch kein anderes System übertroffen worden, nur ist man immerfort bestrebt, durch Verbesserungen ihre Leistungsfähigkeit noch mehr zu steigern. In der Hauptsache gehen diese Verbesserungen dahin, die Regeneratoren oder Rekuperatoren so zu konstruieren, daß die Abhitze bis zum äußersten in ihnen gebannt wird, damit die ankommenden Gase und die Luft gut vorgewärmt zum Verbrennungsherd gelangen. Es ist darum nicht wirtschaftlich, bei der Unterofenanlage Vorkehrungen zu treffen, durch welche derselben Wärme für andere Zwecke entzogen wird, auch nicht aus den Kanälen, die bei den Regenerativöfen von den Kammern bis zur Wechseleinrichtung gehen.

Je nachdem wie hoch ein Ofen im Verhältnis zur Erdoberfläche steht, befinden sich diese Kanäle mehr oder weniger tief im Erdreich. Liegt die gesamte Unterofenanlage in der Erde, so laufen auch diese Kanäle tief im Erdreich und werden von letzterem gleichsam isoliert; eine große Einbuße an Wärme durch Strahlung kann also hier nicht stattfinden. Anders ist es bei Öfen, die hoch stehen und wo der Unterofen etwa nur soviel in der Erde ruht, als wie die Höhe der Kanäle ausmacht; hier ist es geboten, der allzu großen Gelegenheit zur Einbuße an Wärme durch Strahlung soviel als möglich Einhalt zu tun, was durch gute Isolierung der Kanalwände und besonders der Kanalwölbung erreicht wird.

Der Isoliermittel sei hier nur kurz Erwähnung getan. Es werden verschiedene Erzeugnisse in den Handel gebracht, wie Kieselgurplatten, Kaloritsteine u. a. m., alles Produkte aus Stoffen, die schlechte Wärmeleiter sind. Sie geben alle eine gute Isolierung, aber für Glashütten, die schon viele Jahre bestehen, sind Ausgaben für solche Sachen durchaus nicht nötig, da sie selbst Isolationsmaterial genug in Gestalt von alten Ofensteinen bzw. Brocken besitzen. Vor allem sind die alten Kammerschlichter ein geeignetes Material; sie sind fast durchweg ringsum mit Glas überzogen, lassen sich deswegen zu etwas anderem nicht mehr gut verwerten und werden auch gemahlen zur Herstellung geringer Steinsorten nicht gern benutzt; umso besser sind sie aber für die Isolierung geeignet, denn Glas ist bekanntlich ein schlechter Wärmeleiter, und infolgedessen hält eine Isolierwand aus solchen glasigen Steinen die Wärme sehr nachhaltig zurück.

Sehr viel findet man auch, daß bei Kanälen die Öffnungen, die behufs Reinigung und dergl. vielfach in unmittelbarer Nähe der Kammern angebracht sind, nur mit einer gußeisernen Platte abgedeckt werden. Dieses bedeutet aber einen großen und unnötigen Wärmeverlust; denn Eisen ist ein sehr guter Wärmeleiter, und die Strahlungswärme solcher Platten ist infolgedessen besonders groß; deswegen sollten diese Öffnungen stets nur mit 12—16 cm starken Schamotteplatten abgedeckt werden.

Bei hochstehenden Öfen sollten auch die Außenwände des Unterofens gut stark ausgeführt werden, um so wenig als möglich Wärme durch Strahlung zu verlieren bzw. um die Wärme dem Ofen zu erhalten; damit aber keine unnötige Verteuerung der Ofenanlage durch so starke Wände, wie es bei Verwendung von guten Schamottesteinen der Fall sein würde, entsteht, sind die Wände nur in der erforderlichen Stärke aus guten Schamottesteinen auszuführen und dann mit einer 25—30 cm starken Isolierwand aus anderem Material zu umgeben. Öfen, die tief im Erdreich liegen, benötigen diese Schutzwand nicht, denn sie werden durch das sie umgebende Erdreich genügend isoliert, selbst wenn letzteres nicht unmittelbar an den Ofen reicht und ein Zwischenraum zwischen Ofen und Erde sich befindet, wie bei der Glastasche u. dergl.

Häufig ist es auch der Fall, daß die Öfen unterhalb des Gesäßes mit Kühlkanälen versehen werden, die mitunter ganz merkwürdigen Zwecken dienen sollen. Diese Kühlkanäle sind nun durchaus nicht nötig, im Gegenteil, für einen gut wirtschaftlich zu betreibenden Ofen sogar von großem Nachteil, da durch sie dem Ofen viel Wärme entzogen wird. Die Kanäle werden vielfach in der Absicht angelegt, die Brennersteine zu kühlen, um ihre Haltbarkeit zu erhöhen. Es ist dies eine Ansicht, der ohne jedwede Ueberlegung gehuldigt wird; denn bei richtigem Nachdenken muß man zu der Einsicht kommen, daß der beabsichtigte Zweck niemals auf diese Weise erreicht wird. Ließe sich durch diese Kühlkanäle eine Abkühlung der Brennersteine erreichen, ohne daß der Ofengang darunter leidet, so wäre dies natürlich für die Haltbarkeit der Steine sehr günstig; leider ist es aber in Wirklichkeit ganz anders, und man erreicht durch eine Abkühlung der Brennersteine von außen gerade das Gegenteil von dem, was man erreichen möchte. Um eine gute Schmelzhitze im Ofen zu erzielen, muß man dem letzteren ein gutes Feuer zuführen; eine intensive Flamme erreicht man aber nur, wenn Gas und Luft gut vorgewärmt sind und auf dem Wege zum Verbrennungsherd keine Abkühlung erleiden, weshalb die Brenner eben auch gut heiß sein müssen. Werden nun die Brennersteine durch Kühlkanäle so stark gekühlt, daß die Wirkung sich bis zur Innenseite erstreckt, so werden die ankommenden Gase dadurch abgekühlt, die Flamme verliert an Heizkraft, und man ist, um die nötige Schmelzhitze zu erreichen, gezwungen, den Ofen schärfer einzustellen als es ohne Kühlkanäle der Fall wäre. Die Brennersteine werden auf diese Weise noch mehr angegriffen und obendrein wird mehr Brennstoff verbraucht.

Mehr noch als für ebengenannten Zweck versieht man die Schmelzöfen mit Kühlkanälen in der Absicht, das an die Brennerseite anstoßende Kammergewölbe abzukühlen, um Herdglas, das durch Fugen in den Ofen eindrang, hier zum Erstarren zu bringen, damit es nicht in die Kammern gelangen kann, wo dessen Entfernung eine kostspielige schwierige Arbeit ist. Gegen derartige Kühlkanäle läßt sich wohl in gewissem Sinne nichts einwenden, da sie den beabsichtigten Zweck erfüllen; erwähnt sei aber, daß, wird die Ofenanlage sachgemäß ausgeführt und vor allen Dingen darauf geachtet, daß beim ganzen Gesäßsockel sich die Fugen gut decken, auch diese Kühlkanäle entbehrlich sind, wie die Praxis zur Genüge bewiesen hat. War gegen diese Kanäle früher weiter nichts einzuwenden, da es ja auf ein wenig Brennstoff mehr oder weniger nicht so genau ankam, so sollte diesem Faktor jetzt, wo die Hauptparole der Industrie Brennstoffsparsamkeit ist, doch mehr Beachtung zuteil werden, denn die durch diese Kühlkanäle abgehende Wärme ist für den Schmelzofen verloren. Diesen Wärmeabgang etwa noch durch künstliche Mittel behufs anderweitiger Verwertung zu steigern, bedeutete geradezu eine Brennstoffverschwendung.

Beim Unterofen ist also, um wirtschaftlich zu arbeiten, die Strahlungswärme nicht für andere Zwecke nutzbar zu machen, sondern dem Ofen selbst zu erhalten. Nur in einem trifft ersteres zu, und zwar bei hochstehenden Schmelzöfen. Die Isolierung des Ofens läßt sich niemals so ausführen, daß überhaupt keine Wärme mehr ausstrahlen kann; mit etwas Strahlungswärme ist immer zu rechnen. Diese wird nun bei einem hochstehenden Ofen zweckmäßig dadurch nutzbar gemacht, daß man den letzteren mit einem geschlossenen Raum abgrenzt, dessen Größe sich nach den örtlichen Verhältnissen richtet. Dieser abgeschlossene Raum wird durch die Strahlungswärme des Ofens ständig gut warm gehalten und läßt sich somit sehr vorteilhaft als Trockenraum oder dergleichen benutzen.

Die Strahlungswärme des Oberofens.

Mit dem Gedanken, die Strahlungswärme des Oberofens auszunutzen, befaßt man sich wohl schon mit am längsten. So hat man unter anderem auch versucht, mit Hilfe derselben Warmwasser zu erzeugen, indem man einen Kessel über den Ofen montierte, was sich aber nicht als ökonomisch erwies. Denn zunächst bedarf es schon ganz besonderer Vorkehrungen, um nicht die Haltbarkeit des Ofens durch die ziemlich hohe Belastung mit dieser Anlage zu gefährden, dann aber ist das Ergebnis selbst ein negatives; da die Strahlungswärme, die vom Ofen ausgeht, den Kessel nur frei umspült, so ist die Erwärmung des letzteren nur sehr gering, und es wird nur ein wenig warmes Wasser erzielt.

Das günstigste Ergebnis bei der Nutzbarmachung der Strahlungswärme des Oberofens erreicht man entschieden dadurch, daß man die letztere selbst durch Auffangen und Weiterleiten zur direkten Beheizung von Räumen verwertet. Hierfür kommt aber nur die letztere der Kappe und die ausströmende Wärme der Arbeitslöcher in Betracht. Die Strahlungswärme des unteren Teiles des Oberofens ist nur sehr gering und für eine weitere Ausnutzung ohne Bedeutung, sobald die ihn umgebenden Schirmmauern genügend stark ausge-

führt sind. Man sollte darum die letzteren stets so stark als möglich machen, was ja, da auch hierfür alte Ofensteine sich verwenden lassen, keine erheblichen Kosten verursacht. Die Einrichtung für die Nutzbarmachung der Strahlungswärme des Oberteils vom Ofen ist sehr einfach. Eine der Form und Größe der Ofenkappe entsprechende Blechhaube wird 20 cm über die Kappe montiert, und zwar so, daß sie diese ringsum um 10 cm überragt und dann in gleicher Schräge wie die Ofenwand weit herunter geht. Es entsteht somit zwischen Ofen und Blechhaube ein Spielraum von 20 cm über der Kappe und an den Seiten ein solcher von 10 cm. Getragen wird die Blechhaube von den Schirmmauern; diese gehen jedoch gewöhnlich bis zur Höhe des Kappenkranzes, weswegen die Blechhaube zwischen den Schirmmauern noch weiter herunter zu nehmen ist, so weit, als es ein unbehindertes Arbeiten der Glasmacher gestattet. Noch praktischer ist es, wenn man bei den Arbeitslöchern der Größe der Löcher entsprechende rechteckige Ausschnitte in die recht weit herabgehende Haube anbringt, welche durch Blechschieber, die in Führungsschienen laufen, sich hoch und tief stellen lassen, wodurch man es in der Hand hat, den Auffang immer soweit als es die jeweilige Arbeit der Glasmacher erlaubt, herabzustellen; denn je weiter derselbe herabgeht, desto besser fängt er die Strahlungswärme auf. Solche Vorkehrungen sind vor allem bei den Hafentoren zu treffen; hier muß die Blechhaube so hergestellt sein, daß sie für gewöhnlich so weit als möglich herunterragt, während sie beim Hafeneintragen usw., wenn das Hafentor geöffnet wird, so hoch gestellt werden kann, daß ein freies unbehindertes Arbeiten gewährleistet ist, was ja leicht durch Schieber oder Klappen sich bewerkstelligen läßt, deren Anordnung bezw. Ausführung den örtlichen Verhältnissen anzupassen ist.

Von der Mitte der Blechhaube, dem höchsten Punkt, geht ein Blechschornstein von 20—30 cm Durchmesser senkrecht durch das Hüttdach ins Freie, und zwar so hoch über letzteres hinaus, daß er guten Zug entwickelt. Von diesem Schornstein zweigt sich gleich oberhalb der Verankerung ein ebenso weites Rohr wagrecht ab, das Heizungsrohr, das zur Heizungsstelle geht. Die Anker der Verankerung laufen unmittelbar über der Blechhaube dahin, kommen also etwas höher zu stehen als wie gewöhnlich. Das Heizrohr wird durch den zu heizenden Raum hindurch geleitet und an einen gut ziehenden Schornstein angeschlossen; ist kein solcher unmittelbar in der Nähe, so ist der Zug künstlich — durch einen Ventilator u. dgl. — zu erzeugen. Zwecks Regelung des Abzugs der Wärme wird der senkrecht stehende Schornstein oberhalb der Abzweigung des Heizrohres und letzteres gleich nach seiner Abzweigung je mit einem Schieber versehen; auf diese Weise ist eine ununterbrochene oder teilweise Beheizung möglich.

Damit nun die Strahlungswärme möglichst heiß zum Verbrauchsherd gelangt, ist die Blechhaube über dem Ofen durchweg, der Schornstein bis zum Schieber und das Heizrohr bis zum Eintritt in den zu erwärmenden Raum mit einer 2—3 cm starken Asbestumkleidung zu isolieren.

Da durch diese Einrichtung die ausstrahlende Wärme des Ofens stets aufgefangen wird, bietet dieselbe auch noch den Vorteil einer Abkühlung der den Ofen umgebenden Atmosphäre, wodurch das am Ofen arbeitende Personal auch während der Sommermonate nicht so sehr unter allzu großer Hitze zu leiden hat, was natürlich auch eine größere Arbeitsleistung zur Folge hat.

Bei sachgemäßen Einrichtungen ist es wohl möglich, bei Nutzbarmachung der Abhitze und der Strahlungswärme eines Schmelzofens mitunter den ganzen Wärmebedarf der gesamten Fabrik decken zu können, wobei sich die einmaligen Anlagekosten, des jetzigen hohen Brennstoffpreises wegen, sehr bald bezahlt machen. Jedenfalls sollte dieser Sache im Interesse der Warmwirtschaft die gebührende Aufmerksamkeit gezollt werden.

E. S.

Die Feststellung von Mängeln und Verlust bei Eisenbahnsendungen.

Von Dr. jnr. Röder, Berlin.

(Nachdruck verboten.)

Jährlich werden viele Summen Geldes von den Empfängern von Eisenbahnsendungen infolge nicht rechtzeitig oder nicht richtig erhobener Schadenersatzansprüche eingebüßt. Das kommt daher: Die meisten Empfänger unterlassen es, den dafür vorgeschriebenen gesetzlichen Weg zu beschreiten; sie wenden sich immer erst an den Absender bezw. Spediteur. Das ist falsch. Zweck dieser Zeilen soll es daher sein, aufklärende Fingerzeige zu geben.

Nach § 97 der Eisenbahn-Verkehrs-Ordnung (EVO) erlöschen alle Ansprüche gegen die Eisenbahn, sobald die Fracht nebst

den sonst auf dem Gute haftenden Forderungen bezahlt worden sind und das Gut abgeliefert¹⁾ worden ist.

Ausgenommen hiervon sind die Entschädigungsansprüche:

- a) für Schäden, die durch Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit der Eisenbahn herbeigeführt wurden²⁾;
- b) wegen Ueberschreitung der Lieferfrist³⁾, wenn sie spätestens am 14. Tage (den Tag der Abnahme nicht mit berechnet) bei der Eisenbahn schriftlich⁴⁾ angemeldet werden;
- c) für Schäden, die die Eisenbahn schon vor Abnahme des Gutes feststellte⁵⁾ oder deren Feststellung trotz der ausdrücklichen Vorschrift des § 82 EVO durch Verschulden der Eisenbahn unterblieb;
- d) wegen solcher Mängel, die bei der Abnahme äußerlich nicht erkennbar waren.

Wie entspreche ich nun der unter d) bezeichneten Bestimmung? Sofort nach Ankunft der Sendung ziehe ich zum Öffnen derselben unbeteiligte Zeugen hinzu, die mir den Inhalt der Sendung bestätigen. Hat sich ein Mangel gezeigt, der nach außen hin nicht erkennbar war, so zeige ich den Vorfall unverzüglich der Güterabfertigungsstelle mit dem Ersuchen an, eine Untersuchung vorzunehmen. Das darf aber nicht mündlich, sondern es muß schriftlich⁶⁾ geschehen.

Die EVO spricht zwar „unverzüglich nach Entdeckung der Mängel, spätestens einer Woche nach Abnahme.“ Solange Zeit lasse man aber nicht verstreichen, sondern melde den Schaden möglichst noch am selben Tage an. Das gebietet schon das Verkehrsinteresse. Denn je schneller ein Schaden gemeldet wird, desto förderlicher kann sich die Untersuchung gestalten. Der Kaufmann oder Gewerbetreibende darf daher die erhaltene Sendung nicht auspacken und die Waren in die Regale sortieren, sondern er muß die Sendung zur Besichtigung der Eisenbahn bereithalten.

Ist nur der Mangel unverzüglich nach der Entdeckung und binnen der bezeichneten Frist der Eisenbahn angezeigt, so

¹⁾ a) Die Rechtswirkung liegt darin: Das Gut muß angekommen, vom Berechtigten angenommen, vom Frachtführer abgeliefert und vom Berechtigten die Fracht nebst allen sonstigen Nebenkosten bezahlt worden sein (Reichsgericht 22, 146). b) Das Gut muß von dem Empfänger oder dessen Bevollmächtigten abgenommen sein; die Abnahme durch eine Hilfsperson des Empfängers hat die erwähnte Rechtswirkung nicht (Reichsgericht 25, 31). c) Wird nur ein Teil angenommen, der andere Teil des Gutes wegen Beschädigung zurückgewiesen, so liegt in der Annahme des nichtbeschädigten Gutes keine Abnahme des ganzen Gutes vor (Rechtspr. d. Oberlandesgerichte 22, 50). d) Die Frachtpesen müssen bezahlt, nicht bloß in Rechnung gestellt sein (Rechtspr. d. Oberlandesger. a. a. O.). e) Der Zahlung gleich gilt nicht ein Zahlungsverprechen oder Stundung der Fracht (Reichsgericht 25, 32), wohl aber genügt Novation und Aufrechnung (Reichsgericht 25, 32; Eger EVO § 57 Anm. 505). f) Nur beide Akte (Ablieferung und Zahlung) erzeugen die Rechtswirkung, deshalb fällt die vom Absender gänzlich freigemachte Sendung nicht unter diese Bestimmung (Rundnagel, Haftpflicht S. 238; Oberlandesgericht Hamburg i. Lpz. Zeitschrift 1908, 85). g) Andererseits genügt auch die Frachtzahlung allein nicht (Reichsoberhandelsgericht 14, 285; 15, 143; Bolze Rechtspr. des Reichsger. 14 Nr. 403). h) Doch brauchen beide Akte nicht gleichzeitig getätigt werden OLG Marienwerder in Seuff Arch. 48, 437). i) Ein Vorbehalt des Empfängers ist ohne Rechtswirkung (Oberlg. Colmar in Leipz. Zeitschr. 1912, 250; außerdem sind nach § 97 EVO Vorbehalte bei Annahme des Gutes nur wirksam, wenn sie unter Zustimmung der Eisenbahn erfolgten. Diese Zustimmung braucht keine ausdrückliche zu sein; sie ist als vorliegend zu erachten, wenn die Eisenbahn auf die Erklärung des Empfängers ohne weiteres abgeliefert (so auch Rundnagel a. a. O. S. 244).

²⁾ a) Hier ist in allen Fällen der volle Schaden zu ersetzen: §§ 95 EVO; 438, 453 Abs. 5, 457 Abs. 3, 458 Abs. 2, 464 Abs. 2, 465 Abs. 2, 464 Abs. 4 HGB.; 276, 278, 300, 249 BGB. und Intern. Uebereinkommen 41. b) Plünderungen auf der Eisenbahn zählen, sofern auf fragl. Bahnhöfe sie stattfanden, das Gut aber trotzdem dahin versendet wurde, hierher (Reichsger. I. 67/20).

³⁾ für Eilgut § 64, für Güter § 75, für Reisegepäck § 34 (2) EVO.

⁴⁾ „schriftlich“ muß der Antrag gestellt sein vergl. Fußnote 6.

⁵⁾ a) § 82 EVO. Hier hat die Eisenbahn selbst die sofortige Untersuchung vorzunehmen, eine Tatbestandsaufnahme zu machen, deren Beweiserheblichkeit der freien Beweiswürdigung des Richters unterliegt. b) Für die Eisenbahn besteht keine Verpflichtung zur abschriftlichen Mitteilung der Tatbestandsaufnahme an den Berechtigten. c) Hat es sich in der Sendung, ehe die Bahn sie beförderte, um eine „vorläufige Einlagerung“ gehandelt (Güter, die aus irgend einem Grunde nicht sofort befördert werden konnten, und die gegen Empfangsbescheinigung der Bahn solange lagerten, bis die Versendung möglich wurde, worüber der Absender sein Einverständnis auf dem Frachtbrief bezw. Duplikat gegeben hat), so haftet die Bahn nur nach den Grundsätzen für entgeltliche Verwahrung (§§ 64 EVO; 453 Abs. 2 HGB; Internat. Uebereinkommen 5 [2]).

⁶⁾ a) Die Anzeige mit dem Antrage auf Untersuchung muß „schriftlich“ zu erfolgen; sie ist also dem Schriftzwange des § 126 BGB unterworfen. § 126 ist nicht nur für die im BGB geregelten Fälle des Schriftzwanges bestimmt, sondern für alle Fälle, in denen das Gesetz „schriftliche“ Form vorschreibt (so auch Staudinger 7./8. Aufl. Abs. 2 zu § 126). b) Der nicht schriftlich getätigte Antrag würde zur Folge haben, daß die Eisenbahn ihn nicht zu beachten und einem später, nach Ablauf der Frist eingehenden Antrage nicht Folge zu leisten braucht. Mündliche Anzeigen sichern also nicht die Rechte aus § 97 (2) Ziffer 4, 82, 84 EVO.

genügt es, wenn die Feststellung unverzüglich nach dem Zeitpunkt beantragt wird, bis zu dem der Eingang der Antwort der Eisenbahn unter regelmäßigen Umständen erwartet werden darf. Durch die nach § 82 EVO vorzunehmende Untersuchung soll bewiesen werden, daß der Mangel in der Zeit zwischen der Annahme und der Ablieferung des Gutes entstanden ist. Deshalb hüte man sich, die Besichtigung durch Einladung eines Sachverständigen⁷⁾ vornehmen zu lassen, denn dessen hierüber ausgestelltes Gutachten würde nur einen privaten Charakter tragen.

Für die Feststellung des Mangels gelten noch folgende Vorschriften: Wird eine Minderung oder Beschädigung des Gutes entdeckt, vermutet oder behauptet, so hat die Eisenbahn den Zustand des Gutes, den Betrag des Schadens und soweit dies möglich ist, die Ursache und den Zeitpunkt der Minderung oder Beschädigung ohne Verzug schriftlich festzustellen. Das Ergebnis der Feststellung ist den sich ausweisenden am Frachtverträge Beteiligten auf Verlangen bekannt zu geben. Läßt die Eisenbahn durch amtlich ernannte Sachverständige den Schaden feststellen, so wird sie dadurch ihrer Pflicht, die im § 82,1 vorgeschriebene Feststellung selbst zu machen, nicht entoben. Zur Feststellung⁸⁾ in Minderungs- und Beschädigungsfällen sind unbeteiligte Zeugen oder Sachverständige und wenn möglich der Verfügungsberechtigte hinzuzuziehen.

⁷⁾ Es steht dem Berechtigten frei, bei dem Gericht die Untersuchung durch einen Sachverständigen zu beantragen. Hier würde eine einfache schriftliche Mitteilung in derselben Frist an die Eisenbahn mit der Erklärung der Erhebung des Schadenersatzes genügen. Mit der Besichtigung und Untersuchung des Gutes können nicht nur die in einem gerichtlichen Verfahren zur Sicherung des Beweises bestellten, sondern auch die von der zuständigen Behörde oder einem dazu ermächtigten Organe des Handelsstandes (Handelskammer) bezeichneten Sachverständigen beauftragt werden.

⁸⁾ a) Selbstverständlich besteht für den Berechtigten keine Veranlassung, mit der Geltendmachung des Schadens durch Klage solange zu warten, bis die Eisenbahn über den Schaden entschieden hat; der Berechtigte kann vielmehr gegen die Eisenbahn sofort die Klage erheben. Der Fiskus kann aber, falls die Klage ohne vorherige Geltendmachung des Schadens oder ohne eine Fristsetzung in einer Zahlungsanforderung erfolgte, sich dadurch der Kostentragung des Prozesses entziehen, wenn er bei Beginn der ersten mündlichen Verhandlung des Rechtsstreits den Anspruch sofort anerkennt (§ 933 Zivil-Proz. Ord.). b) Die Ansprüche gegen die Eisenbahn wegen Verlust, Minderung oder Beschädigung des Gutes oder Ueberschreitung der Lieferfrist verjähren in einem Jahre. Die Verjährung wird durch die schriftliche Anmeldung bei der Eisenbahn gehemmt. Ergeht ein abschläglicher Bescheid, so läuft die Verjährungsfrist von dem Tage ab weiter, an dem die Eisenbahn ihre Entscheidung dem Anmeldenden schriftlich bekannt macht. (§ 98 EVO.).

Jeder Beteiligte⁹⁾ kann aber zur Sicherung des Beweises die Feststellung durch Sachverständige bei dem Gericht beantragen. Eine Handhabe dazu bietet § 83 EVO. Diese Vorschrift gibt den Zeitpunkt nicht an, wann dies geschehen kann. Aus der Gegenüberstellung des § 82 zum § 83 ist aber zu entnehmen, daß dies auch nach der eisenbahnamtlichen Untersuchung geschehen kann. Z. B. in den Fällen von Meinungsverschiedenheiten zwischen der Eisenbahn und den sonst Beteiligten (über Ursache, Umfang, Bruch usw.) Zuständig für die Anbringung des Antrages ist das Amtsgericht, in dessen Bezirk sich die Sache befindet (§§ 164 Gesetz über die Angelegenheit der freiwilligen Gerichtsbarkeit, 438, 464 Handelsgesetzbuches; § 25; Intern. Uebereinkommen (Reichsgesetzblatt 1908, 515). Die Kostenfrage regelt § 438 IV HGB. Die Eisenbahn hat die Kosten bestimmt zu tragen, wenn ein Verlust oder eine Beschädigung ermittelt wird, für die sie Ersatz leisten muß. Ist es übersehen worden, die Eisenbahn zu dieser Feststellung einzuladen, so entstehen dadurch zu ihren Gunsten keine Rechtsfolgen. Denn eine Form, wie sie einzuladen ist, ist im Gesetz nicht vorgeschrieben und die Nichtbefolgung dieser Vorschrift könnte nur dann von rechtlicher Bedeutung sein, wenn § 83 EVO ausdrücklich vorschriebe, daß dann die Haftbeschränkung oder Haftausschließung für die Eisenbahn platzgreifen würde.

Wie aber liegt der Fall, wenn es sich um einen von der Eisenbahn gestellten plombierten Wagen handelt, Frachtzahlung und Abnahme des plombierten Wagens bereits erfolgt ist, heimliche Mängel also nicht vorliegen, beim Zählen der ausgepackten Stücke aber doch eine Beraubung festgestellt wird? Hier ist die Ersatzpflicht der Eisenbahn gemäß § 97 Abs. 1 EVO erloschen. Hier handelt es sich um eine ganze Wagenladung, deren angedienter Inhalt als „Ganzes“ das „Frachtgut“ bildet. Die gesetzlichen Voraussetzungen der angezogenen Bestimmung liegen vollständig vor: In der Annahme des Gutes und der Zahlung des Frachtbetrages hat eine tatsächliche Billigung der ausbedungenen Beförderung stattgefunden, durch welche der Empfänger jedem weiteren Anspruch aus dem Frachtverträge entsagt (Reichsgericht 25; 32; Seuff Arch. 46 Nr. 43). Der Empfänger kann sich nicht auf die Zwangslage berufen, daß er ohne Frachtzahlung das Gut überhaupt nicht erhalten hätte, denn ihm steht ja § 77 EVO zur Seite, nach welcher Bestimmung er verlangen kann, daß die Güter in seiner Gegenwart auf dem Bahnhof gegen die tarifmäßige Gebühr nachgezählt und nachgewogen werden können.

⁹⁾ Beteiligter: Absender oder Empfänger (oder Zessionar, wenn er sich als solcher ausweist).

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Zum 60. Geburtstag von Dr. Uhlitzsch. Am 7. Oktober d. Js. vollendet Herr Dr. Uhlitzsch in Bonn sein 60. Lebensjahr. Ihm zu diesem Tage mit der ganzen Industrie herzlichst Glück zu wünschen, ist uns aufrichtiges Bedürfnis. Wer kennt ihn nicht, den nermüdlichen, stets freundlichen und hilfsbereiten Mann, der lange Jahre Geschäftsführer des Verbandes keramischer Gewerke, der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes und dann auch der Deutschen Keramischen Gesellschaft und anderer Vereinigungen war und erst in den letzten Jahren einige dieser Ämter abgeben mußte! Wer hätte nicht bei ihm stets Rat und Hilfe gefunden, wer nicht an seinem goldigen Humor sich erfreut! Unauslöschlich ist der Name Uhlitzsch mit der Keramik verbunden, die ihm so viel in stiller Arbeit Erworbenes verdankt.

Die Teilnehmer an der Tagung der Deutschen Keramischen Gesellschaft in Bonn vom 25.—28. September d. Js. waren Zeugen von der schier nerschöpflichen geistigen und körperlichen Frische des Sechzigers — des leibhaftigen Fritz Renter redivivus, — der es den Jüngsten gleichtat, und jeder wünschte ihm noch viele, viele Jahre eines ungetrübten Lebensgenusses, ein Otium cum Dignitate, wie es ein arbeitsreiches Leben verdient. In diesem Sinne herzlichst „Glückauf!“

Arbeitsjubiläen. Nachstehende Werkangehörige können auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Firma Max Roesler, Feinsteingutfabrik, A.-G., Roßach, zurückblicken: Brennhansarbeiter Ferd. Gehring, Brennhausarbeiter Carl Höfer, Maler Richard Grosser, Druckereivorstand Emil Klöden, Modelleur Alfred Liebmann, Maler Wilhelm Morgenroth, Brennhausarbeiter Angst Meisch, Maler Lonis Sperbert, Former Georg Steinhäuser, Brennhansarbeiter Karl Sapp und Flechterin Frau Emma Thein. Seitens der Firma wurde den Jubilaren ein Geldgeschenk und ein Gedenkeller mit entsprechender Ansprache überreicht.

Gesetzgebung, Steuern.

Entscheidungen des Reichsfinanzhofes. Zum Begriff der Gesellschaft des bürgerlichen Rechts, die Erwerbszwecke verfolgt, im Sinne des Reichsstempelgesetzes. Eine G. m. b. H. hat mit einer Anzahl Fabriken eine Gesellschaft des bürgerlichen Rechts gebildet, durch deren Zwecke — Förderung der Warenerzeugung und Regelung des Absatzes der von den Fabriken her-

gestellten Waren —, die auf eine Beherrschung des Warenmarkts hingen, und durch die diesem Zwecke dienende Mittel — Kontingentierung der beteiligten Fabriken und Festsetzung von Mindestpreisen — wirtschaftliche Vorteile für die einzelnen Gesellschafter erreicht werden. Eine derartige Gesellschaft des bürgerlichen Rechts ist eine solche, die Erwerbszwecke verfolgt und die daher dem erhöhten Reichsstempel der Tarifnummer 1 A c Ziff. 1 unterliegt, da es gleichgültig ist, ob die wirtschaftlichen Vorteile, die eine Gesellschaft bezweckt, erst der Gesellschaft zufließen und dann von ihr an die Gesellschafter ausgekehrt werden, oder ob diese Vorteile unmittelbar den Mitgliedern zufließen. Der Stempel kann aber nicht zu 0,4% von den geleisteten Beiträgen gefordert werden, da durch diese kein Gesellschaftsvermögen gebildet wird, sondern nur die Verwaltungskosten der G. m. b. H. gedeckt und die 5% Zinsen auf das eingezahlte Stammkapital an die Gesellschafter der G. m. b. H. aufgebracht werden. Da kein Gesellschaftsvermögen gebildet wird, kommt nur der Mindeststempel von M 20 in Ansatz. (U. v. 10. 5. 21, II A 405/20.)

Reichsstempelpflichtiger Einbringungsvertrag bei Uebernahme eines Geschäfts durch eine A.-G. Eine A.-G. hat ihr Aktienkapital erhöht und ein von einer Privatperson betriebenes Geschäft übernommen. Der Uebernahme liegt nicht ein reiner Veräußerungsvertrag zugrunde, sondern es handelt sich um einen Einbringungsvertrag im Sinne der Tarifnummer 1 A d des Reichsstempelgesetzes, da der Inhaber des Geschäfts Aktien übernommen hat und der Gegenwert nicht durch Bezahlung, sondern durch Berechnung auf den vereinnahmten Uebernahmepreis geleistet ist. Daß die Kapitalerhöhung nicht zeitlich mit dem Uebergange der Rechte an dem eingebrachten Geschäft zusammenfällt, schließt die Möglichkeit einer Einbringung nicht aus. (U. v. 18. 6. 21, II A 418/20.)

Zum Begriff der Selbständigkeit eines Gewerbetreibenden im Sinne des Umsatzsteuergesetzes. Nur selbständige Gewerbetreibende sind Umsatzsteuerpflichtig. Als selbständig wird bezeichnet, wer eine gewerbliche Tätigkeit unter eigener Verantwortung ausübt. Diese Begriffsbestimmung reicht aber nicht immer aus; namentlich dann nicht, wenn die Verhältnisse so geordnet sind, daß die Früchte der Tätigkeit sowohl dem, der die Tätigkeit ausübt, wie auch einem Dritten zufallen, seine Tatkraft und Arbeitsentfaltung also teilweise ihm, teilweise dem Dritten zugute kommt und unklar bleibt, ob er im eigenen Namen oder im Namen des Dritten handelt. Daher wird als selbständiger Gewerbetreibender anzusehen sein, wer weder als Stell-

vertreter das Gewerbe betreibt, das ist im Namen und für Rechnung eines anderen, noch in einer solchen wirtschaftlichen und persönlichen Abhängigkeit von einer anderen Person, daß er als deren gewerblicher Arbeiter erscheint. Unselbständigkeit liegt nur da vor, wo jemand im geschäftlichen Organismus des Unternehmens eines anderen dessen Weisungen zu folgen verpflichtet ist. Danach setzt die Abhängigkeit voraus, daß die Tätigkeit, um die es sich handelt, einen Teil der gewerblichen Tätigkeit eines anderen bildet, d. h. als zu dessen Gewerbebetriebe gehörig erscheint. Die hiernach noch verbleibenden Zweifel werden im Einzelfalle nur durch die Prüfung gelöst werden können, ob unter Zugrundelegung etwa bestehender Verträge jemand nach seiner gesamten wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Stellung, wie sie sich tatsächlich gestaltet hat, als selbständig oder abhängig anzusehen ist. (U. v. 17. 5. 21, II A 65—71/21)

Handel und Verkehr.

Neuordnung des Devisenverkehrs. Ob die Devisenabrechnungsstelle am 1. 10., wie bestimmt in Aussicht genommen war, ihre Tätigkeit wird aufnehmen können, ist neuerdings wieder zweifelhaft geworden; es ist mit der Möglichkeit zu rechnen, daß die Eröffnung sich noch um eine kurze Zeit hinauschiebt, da sich in letzter Stunde noch Schwierigkeiten ergeben haben.

Die Hinterlegung von \mathcal{M} 1 Mill. als Depot bedeutet eine Benachteiligung der kleinen Firmen, die bezüglich eines Beitritts noch zurückhaltend sind, um so mehr, als sie befürchten, daß ihrem augenblicklich glänzend gehenden Devisengeschäft die Abrechnungsstelle abträglich sein könnte. Bekanntlich baftet das Hinterlegungs-depot von \mathcal{M} 1 Mill. für alle Verluste nach Verhältnis der Umsatzziffern des letzten Monats. Das Depot berechtigt zu dem fünffachen Devisenumsatz; darüber hinaus muß erneute Sicherheit in voller Höhe geleistet werden. Berliner Banken und Bankiers, die der Abrechnungsstelle nicht angehören, dürfen nicht als Aufgabe für Geschäfte in amtlich notierten Devisen angenommen werden. Für die Regulierung des Geldverkehrs und der Effikendepots wird die Bank des Berliner Kasinovereins mit verwendet; sie wird auch die Guthaben der Mitglieder, welche als Sicherheit dienen, marktüblich verzinsen. Bei einem Mitgliede, das am gleichen Tage sowohl Käufer und Verkäufer ist, wird die ihm und seinem Devisenverkauf zustehende Kaufpreisforderung gegen ein anderes Mitglied der Abrechnungsstelle ohne weiteres als Teil der von ihm wegen seines Kaufes zu stellenden Sicherheit angesehen. Die von einem Mitgliede gestellte Deckung wird frei, sobald er als Käufer den Kaufpreis bezahlt, als Verkäufer die Auslandvaluta nachweislich zur Verfügung gestellt hat. Die Hinterlegungsdepots müssen bis zur Erstattung des Fehlbetrages durch das zahlungsunfähige Mitglied auf die frühere Höhe ergänzt werden.

Mit Rücksicht auf den regen Handelsverkehr mit Argentinien soll ab 1. 10. 21 an der Berliner Börse auch die Devisen Buenos-Aires amtlich notiert werden. Dieser Neuernung mögen recht bald weitere offizielle Notierungen auf verschiedene andere Plätze folgen. Beispielsweise für Brasilien, Chile und Mexiko, mit denen uns bereits wieder ein lebhaftes Geschäft verbindet. Auch der Aufschwung unseres Handels mit Bulgarien und Rumänien läßt eine Notierung der Devisen Sofia und Bukarest wünschenswert erscheinen.

Versicherung gegen Exportabgaben auf Grund der „Sanktionen“. Der Reichsverband der deutschen Industrie erklärt aus seinem Mitgliederkreise, daß einzelne Spediteure und Versicherungsfürmer sich bemühen, Exportfirmen zum Abschluß einer Versicherung gegen Exportabgaben zu verleiten, die auf Grund der „Sanktionen“ im Ausland einbehalten werden. Nach Ansicht des Reichsverbandes handelt es sich hier nicht um einen versicherungsmäßigen Schadensfall, da jede versicherungstechnische Grundlage fehlt. Von sachverständiger Seite wird darauf hingewiesen, daß der „Versicherte“ mit 20% vom Faktorenwert Selbstversicherer ist und der größte Schaden nur 26% vom Faktorenwert betragen kann. Die Gesellschaft trägt demnach im Höchstfalle nur einen Schaden von 6%, für die sie sich 2% Prämie vom Faktorenwert bezahlen läßt. Tatsächlich trägt also die Gesellschaft im Höchstschadensfalle lediglich 4% Risiko.

Das deutsch-tschechoslowakische Wirtschaftsabkommen ist zwar von Seiten der tschechoslowakischen Regierung noch nicht ratifiziert worden, wird aber bereits in der Praxis durchgeführt. Auf Grund der darin enthaltenen Vereinbarungen der Meistbegünstigung kommen für deutsche Waren die Vertragszölle in Anwendung. Solche Vertragszölle sind jedoch nur noch Sadelawien, und zwar nur für ganz wenige Positionen des Zolltarifs gewährt, nachdem vor kurzem der Vertragszolltarif zwischen Tschechoslowakien und der Schweiz gekündigt wurde. Für alle übrigen Positionen gelten infolgedessen die autonomen Sätze.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Änderung von Ausfuhrabgabebeträgen durch die Zollstellen. Die Zollstellen sind als reine Erhebungsstellen nicht befugt, selbständig Änderungen an den von Außenhandelsstellen in den Ausfuhrbewilligungen eingetragenen Abgabebeträgen vorzunehmen, auch dann nicht, wenn z. B. seit Ausfertigung der Urkunde Tarifänderungen eingetreten sind oder wenn irrtümliche Tarifierungen vorliegen. Die Zollstellen müssen vielmehr in solchen Fällen die Inhaber der Bewilligungen mit etwaigen Anträgen auf Änderung der Veranlagung und auf Erstattung überhöhter Beträge an die Außenhandelsstellen verweisen oder im Falle notwendig werdender Nacherhebung letztere benachrichtigen. Zur Beschleunigung des Verkehrs ist jedoch den Zollstellen die Befugnis erteilt worden, selbständig Richtigstellungen der veranlagten Abgabebeträge in den Fällen vorzunehmen, in denen, wie z. B. bei offenbaren Schreib- oder Rechenfehlern, die Unrichtigkeit der Abgabeberechnung ohne weiteres aus den in der Ausfuhrbewilligung selbst enthaltenen Angaben hervorgeht. In diesen Fällen bedarf es also, wenn ein geringerer Betrag als der veranlagte zur Erhebung gelangt, keines förmlichen Erstattungsverfahrens mehr. Der Außenhandels-

stelle ist jedoch in allen Fällen der tatsächlich erhobene abgeänderte Abgabebetrag mitzuteilen. Auf der Ausfuhrbewilligungsurkunde selbst ist die Richtigstellung kurz kenntlich zu machen und mit Namensunterschrift des Beamten zu versehen.

Namhaftmachung des Empfängers auf Ausfuhrbewilligungen. Nach einer vom Reichsfinanzminister im Einvernehmen mit dem Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung getroffenen Anordnung kann die bisher vorgeschriebene Angabe des Namens und Wohnsitzes des Empfängers auf den Ausfuhrerklärungen, die den Zwecken der Zollabfertigung und der Ausfuhrstatistik dienen, in Fortfall kommen. In diesem Zusammenhang wird darauf hingewiesen, daß durch Verfügungen des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 24. 1. 20 und vom 8. 4. 20 gleiche Erleichterung auch für Ausfuhrbewilligungen angeordnet worden ist. Von der Namhaftmachung des Empfängers kann auf Grund dieser Verfügungen auf der Ausfuhrbewilligung abgesehen werden. Wenn ein Bedürfnis besteht, eine Kontrolle über die Übereinstimmung der vorgelegten Faktura mit den Büchern der Exportfirma oder dem Eingang des Gegenwertes zu ermöglichen, genügt es nach Ansicht des Reichskommissars, dem Antragsteller anzugeben, den ausländischen Empfänger durch das Heimatland und die buchmäßige Nummer des Kontos zu bezeichnen.

Bei der Ausfuhr nach Helgoland bedarf es für ein- und ausfuhrverbotene Waren einer Aus- und Einfuhrbewilligung, da Helgoland als Zollanschlussgebiet außerhalb der Grenze des Deutschen Reiches liegend zu betrachten ist.

Sanktionen und Warenverkehr nach dem Rheinzollgebiet. In der Erwartung der voransichtlichen Aufhebung der Sanktionen zum 15. 9. sind seither von zahlreichen Versendern Sendungen für das Rheinzollgebiet unter Außerachtlassung der Zoll- und Einfuhrvorschriften zum Abgang gebracht worden. Infolgedessen sind eine erhebliche Anzahl beladener Wagen und größerer Stückgutsendungen aufgestellt bzw. eingelagert, weil sie von der Zollbehörde angehalten wurden. Wegen drohender Uebersättigung und zur Vermeidung strenger Sperren mußten daher die Dienststellen der Eisenbahndirektion Essen angewiesen werden, nur solche Güter zur Beförderung anzunehmen, die von einer Einfuhrbewilligung begleitet sind, und wenn der Versender diese nicht beibringen kann, weil sie sich in den Händen des Empfängers befindet, oder bei einer Zollstelle hinterlegt ist, anzunehmen, daß die Nummer und das Anstellungsdatum dem bezüglichlichen Vermerk in dem Frachtbrief hinzugefügt werden muß. Behauptungen der Versender, daß eine Einfuhrbewilligung nicht erforderlich sei, müssen, wie die Handelskammer Bochum mitteilt, nach Anordnung der Eisenbahndirektion Köln durch Bescheinigung einer Zollstelle des Rheinzollgebiets im Frachtbrief bestätigt sein.

Die Sanktionen sind am 30. 9. 21 zur Aufhebung gelangt.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 16. bis 30. 9. 21 auf 342% festgesetzt worden; für 100 Goldlire sind also 442 Papierlire zu entrichten.

Marokko. Die Einfuhr deutscher Waren ist nach den in Office du Maroc in Paris eingezogenen Erklärungen im allgemeinen nur mit einer von der General-Residentur in Rabat ausgestellten Einfuhrbewilligung gestattet. Die Genehmigung muß von dem Besteller der Ware nachgekauft werden. Ausgenommen hiervon, d. h. auf Grund einer generellen Einfuhrerlaubnis bis 1. 1. 22 zur Einfuhr zugelassen, sind u. a. Glas, Kristall und Fayencen. Deutsche Waren sind außer der üblichen 10 bzw. 5%-igen Wertzollabgabe einer weiteren Abgabe von 10% bei direkter und 15% bei indirekter Einfuhr unterworfen. — Für die Erteilung von Einfuhrbewilligungen ist die Frage anschlagentend, ob die Ware nicht oder nur mit großen Schwierigkeiten aus Frankreich bezogen werden kann.

Polen. Einfuhrverbote und Zollerleichterungen. Durch Verordnung des Handelsministers vom 24. 8. 21 sind mit Wirkung vom 5. 9. 21 eine Reihe von Waren für die Einfuhr verboten worden. — Die im „Monitor Polski“ Nr. 201 veröffentlichte Liste dieser Waren liegt in der Abtlg. X des Anschriftigen Amtes, Berlin NW. 7, Bunsenstraße 2, zur Einsicht aus. Durch Verordnung des Finanzministers vom 18. 8. 21 sind ferner für eine Reihe von Waren Zollerleichterungen bewilligt worden, und zwar mit Wirkung vom 12. 9. 21 bis 30. 11. 21 einschließlich. Die Liste der Zollerleichterungen kann ebenfalls bei oben genannter Dienststelle eingesehen werden.

Türkei. Keine Änderung des Zollsystems. Mit Zustimmung der drei Vertreter England, Frankreich und Italien sollte ab 1. 9. 21 der 11%-ige Wertzoll für die Einfuhr wieder in Kraft treten. Im letzten Augenblick hat jedoch der amerikanische Hohe Kommissar in Konstantinopel Einspruch erhoben mit der Begründung, daß durch die Wiedereinführung des Wertzolles die amerikanische Einfuhr gegenüber der Einfuhr der anderen Entente-mächte schlechter gestellt würde, da für die amerikanischen Erzeugnisse der alte Differenzialzoll vorteilhafter gewesen sei. Bis auf weiteres ist an eine Änderung nicht zu denken. — Die von den Angehörigen der alliierten Staaten eingeführten Waren genießen keine Vorzugsstellung.

Rumänien. Zolldeklarationen. In allen zum Export nach Rumänien bestimmten Zolldeklarationen ist die Klausel aufzunehmen, daß die Ware zum Wiederverkauf bestimmt ist. Fehlt diese Klausel, so wird bei allen Waren 1% des Wertes als Umsatzsteuer und überdies bei feinen Luxuswaren 15%, bei anderen Luxuswaren 10% als Luxussteuer wie ein Zollzuschlag erhoben. Steht dagegen die Klausel in der Deklaration, so werden diese Steuern beim Wiederverkäufer erhoben.

Ungarn. Zollaufgeld. Für Zollzahlungen in Papiergeld ist ein Aufgeld von Kr. 6000 für je 100 Goldkronen festgesetzt worden.

Die Lage in Industrie und Handel.

Glasanfrage infolge des Oppauer Unglücks. Wie wir erfahren, sind sämtliche Glasfabriken in Deutschland infolge des außerordentlichen

Bedarfs durch das Oppauer Unglück mit Aufträgen überhäuft und es ist den meisten Werken unmöglich, alle vorliegenden Aufträge zu erledigen. Eine weitere Steigerung des Preises für Glas sei nicht zu umgehen. Am schwersten betroffen soll die Glasindustrie in St. Ingbert durch den Streik der Arbeiterschaft sein, der zwei Monate dauerte und einen Produktionsausfall von über 1 Mill. qm Glas zur Folge gehabt hat.

Geschäftslage und Absatzaussichten der Porzellanindustrie. Wie aus Nürnberg berichtet wird, sind im oberpfälzischen und oberfränkischen Industriegebiet die Porzellanfabriken im allgemeinen noch gut beschäftigt, doch ist das Gesamtbild nur als wenig erfreulich zu beurteilen, zumal die Industrie gezwungen war, auf die im Hinblick auf die vor kurzem in Kraft getretenen Lohnerhöhungen die Preise in jüngster Zeit ebenfalls um 10% zu erhöhen, und sie sich jetzt neuerlich vor die Frage beträchtlicher Lohnerhöhungen gestellt sieht, die nach Maßgabe der gewerkschaftlichen Forderungen auf 15% bemessen werden. Die Leipziger Herbstmesse brachte ein recht unterschiedliches Geschäft. Belagreich waren die Aufträge in Tafelgeschirren, sowohl für das Ausland wie für das Inland, letzteres allerdings nur in mittleren Qualitäten. Ein Teil des Auslandes war besonders guter Käufer in feinen und feinsten Tafel-, Speise- und Kaffeeservicen. Der Inlandmarkt ist im allgemeinen für Luxusporzellan zurzeit nur in geringem Umfange aufnahmefähig, während der Absatz nach den Auslandsmärkten durch den japanischen Wettbewerb leidet, namentlich hinsichtlich Stapelware, die mehr im Hinblick auf Preis als auf Qualität Aufnahme findet. Den breitesten Raum im Ausfuhrgeschäft bei allen deutschen Porzellanfabriken nimmt heute die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika ein. Nahezu die Hälfte des von Deutschland ausgeführten Porzellans geht zurzeit nach Nordamerika; der Bedarf an allen Arten von Porzellan, von der allereinfachsten Stapelware bis hinauf zu den allerkostbarsten Kobalt- und Goldätzkaugengeschirren ist in Amerika außerordentlich groß. Auch der Bedarf an Hotelporzellan ist erheblich, vor allem an dem feinsten Hotelporzellan für die großen Luxushotels, deren Gäste in dieser Richtung weit größere Ansprüche stellen, als man es in Deutschland in den besten Hotels gewöhnt ist. So groß aber auch diese Ausfuhr ist, so steht sie noch lange nicht an erster Stelle bei der Porzellaneinfuhr der Vereinigten Staaten. Vielmehr beträgt der Wert des von Japan eingeführten Porzellans heute noch mehr als dreimal so viel. Da aber das japanische Porzellan hinter der guten deutschen Ware weit zurücksteht, so liegen hier noch große Entwicklungsmöglichkeiten für die deutsche Ausfuhr. Der deutsche Ausfuhrpreis nach Amerika trägt insofern dem Tiefstand der deutschen Währung Rechnung, als die Berechnung in Dollar erfolgt. Die Amerikaner haben die Berechtigung dieser Berechnungsart stets anerkannt, da die deutschen Porzellanfabriken immer darauf bedacht waren, mit ihren Preisen den Weltmarktpreis nicht zu überschreiten, und da die Amerikaner mit ihrer ungeschwächten Goldwährung die Preise trotz des nicht unbeträchtlichen amerikanischen Einfuhrzolls wohl anlegen konnten. Im Interesse der deutschen Fabriken und des deutschen Handels, wie auch im Interesse der amerikanischen Verbraucher, die auf das deutsche Qualitätsporzellan nicht verzichten wollen, ist dringend zu wünschen, daß die endgültige Regelung des amerikanischen Zollltarifs eine wesentliche Erleichterung des bestehenden vorläufigen Zustandes bringen möge.

Geschäftliche Mitteilungen.

Striegauer Porzellan-Fabrik, A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 715 265 (466 787); Dividende 20% (15); Bonus M 150 (150); Abschreibungen M 9620 (10 730); Zuweisungen an neu errichtetes Werkerhaltungskonto M 200 000, an Wohlfahrtskonto für Beamte und Arbeiter M 80 000. — Dem Vorstandsbericht zufolge wickelte sich die Fabrikation im allgemeinen trotz erheblicher Schwierigkeiten in geordneten Bahnen ab. Die Kohlenbelieferung gestaltete sich erst in den letzten Monaten günstiger, da aus Tschechoslowakien genügend Ersatzquantitäten in einer guten Braunkohle bezogen werden konnten. Die sonstigen Rohmaterialien, vornehmlich Feldspat und Porzellanerde, mußten zu hohen Preisen eingekauft werden. Der Absatz vollzog sich im In- und Ausland glatt. Für die geringen Erlöse im Inlandgeschäft brachten die Exportverbindungen den notwendigen Ausgleich.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um M 1 Mill. Stammaktien auf M 6,75 Mill. Die neuen ab 1. 1. 21 voll dividendenberechtigten Aktien werden unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre von der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt zu pari übernommen und zugunsten der Gesellschaft verwertet. Diese eine Million Mark Aktien sollen dazu dienen, um das für die Einführung der Aktien an der Berliner und Leipziger Börse benötigte Material der einführenden Bank zur Verfügung stellen zu können. Der Verwertungsgewinn, der der Gesellschaft zufließen wird, soll, wie wir hören, zur Erweiterung der Fabrikationsanlagen, ev. zum Erwerb einer weiteren Porzellanfabrik, Verwendung finden.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, A.-G., Tirschenreuth. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um M 2,5 Mill. auf den Namen lautenden, zunächst mit 25% einzuzahlenden Aktien auf M 5 Mill. Die neuen Aktien sind mit den alten gleichberechtigt und nehmen vom 1. 1. 21 am Geschäftsgewinn teil. Die Ausgabe erfolgt zum Kurs von 100%. Ferner wurde beschlossen, den Spezialreservefonds von M 1 Mill. aufzulösen. Auf jede der bestehenden 2500 Aktien wird der Betrag von M 350 steuerfrei ausbezahlt, von den dann noch verbleibenden M 125 000 wird der Steuerbetrag sowie ein Teil der Kosten der neu auszugebenden 2500 Aktien bestritten. In den Aufsichtsrat wurden für zwei verstorbene Mitglieder Komm.-Rat Löwenthal und Rentier Ott gewählt.

Tonwarenfabrik Schwandorf, A.-G., Schwandorf. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalerhöhung um M 6,4 auf M 9,6 Mill. zu. Hiervon werden M 3,2 Mill. von einem Konsortium unter Führung des Bankhauses Kretzschmar zu 250% und die übrigen M 3,2 Mill. zu 145% mit der Verpflichtung übernommen, sie den alten Aktionären im Ver-

hältnis 1:1 zu 150% anzubieten. Sämtliche Aktien sind ab 1. 10. 21 dividendenberechtigt. Die Kapitalerhöhung soll für Verbesserungen der Betriebsanlagen und zur Deckung der durch die Erweiterungen notwendig gewordenen Kredite dienen.

Eisenhüttenwerk Keula b. Muskau, A.-G. Die Verwaltung teilt mit, daß sie dem Gerücht auf vorteilhafte Lizenzverwertung ihrer Generator-Patente im Ausland in jeder Beziehung fernsteht. Zutreffend ist allerdings, daß das Werk Ausführungsrechte für neue Generatorkonstruktionen besitzt. Ob und in welchem Umfange diese im Ausland verwerdet werden können, kann vorläufig noch nicht beurteilt werden. Jedenfalls haben diesbezügliche Verhandlungen überhaupt noch nicht stattgefunden.

Reinstrom & Pils, A.-G., Schwarzenberg i. Sa. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um M 2,5 Mill. auf M 7,5 Mill. durch Ausgabe von 2500 Stammaktien, die vom 1. 10. 21 ab dividendenberechtigt sind und an die Commerz- und Privat-Bank, Filiale Leipzig, zum Kurse von 115% mit der Verpflichtung begeben werden, sie den Aktionären zu 123% im Verhältnis 2:1 zum Bezug anzubieten. Die neu geschaffenen Mittel dienen zur Stärkung der Betriebsmittel. Ueber die Aussichten vermag die Verwaltung nichts bestimmtes zu sagen.

Bauxitwerke, A.-G., Gießen. Die Zentralaufbereitungsanlage bei Münster in Oberhessen, auf der das gesamte hessische Bauxitzer vor dem Versand aufbereitet wird, ist im Frühjahr ds. Js. von der Firma Hnmoldt A.-G. durchgreifend umgebaut und verbessert worden. Nachdem die Anlage infolge von Lohndifferenzen mit der Arbeiterschaft für drei Wochen zum Stillstand gekommen war, ist es nunmehr gelungen, mit der Belegschaft durch den Bergarbeiterverband auf Grund eines Lohnakkordsystems zu einer Einigung zu gelangen. Die Anlage befindet sich infolgedessen seit etwa 14 Tagen wieder in Betrieb. Die Gruben und Aufbereitung sind voll beschäftigt.

Das Konkursverfahren über den Nachlaß des Ofensetzers Arno Alfred Petschke, Ostritz, ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

General-Versammlungen.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Großdubrau: a. o. G.-V. 24. 10. 21, 4 Uhr n., Sitzungszimmer der Fa. C. H. Kretzschmar, Berlin W. 8. T.-O.: Kapitalerhöhung um M 2 Mill. Inhaber-Stammaktien auf M 8,5 Mill.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E.: a. o. G.-V. 14. 10. 21, 11 Uhr v., Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Aruhold, Dresden.

Vereinigte Großalmeroder Tonwerke, Großalmerode: a. o. G.-V. 22. 10. 21, 11 Uhr v., Sitzungssaal des Bankhauses S. J. Werthauer jr. Nachf., Cassel. T.-O.: Kapitalerhöhung um M 4,2 Mill. Stammaktien und bis zu 0,5 Mill. Vorzugsaktien.

Messen und Ausstellungen.

Die Frankfurter Messen des Jahres 1922 sollen in den Wochen vom 2. bis 8. 4. und vom 24. bis 30. 9. abgehalten werden.

Eine internationale Elektrizitäts-Ausstellung „Electra“, Amsterdam 1921, wird in der Zeit vom 25. 11. bis 26. 12. 21 d. J. von der Abteilung Amsterdam des niederländischen Vereins elektrotechnischer Arbeiter veranstaltet. Prospekte und nähere Beteiligungsbefragungen des als durchaus ernsthaft zu bezeichnenden Unternehmens können beim Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie, Berlin NW. 40, Hindersinstraße 2, eingesehen werden.

Internationale Mustermesse, Prag 1921. Verlauf und Ergebnis der vom 1. bis 8. 9. 21 stattgehabten Veranstaltung kann nur als mäßig angesprochen werden, wenn auch die Messeleitung anerkennenswerterweise bestrebt war, im allgemeinen eine straffe Organisation und eine möglichst strenge Branchengliederung innezuhalten. Reichlich 90% der Besucher waren nichts als Schaulustige. Bedauerlicherweise war — trotz ständiger Betonung des internationalen Charakters der Veranstaltung — die deutsche Flagge gänzlich ausgeschlossen. Die Aufschriften der Stände waren überwiegend in tschechischer Sprache gehalten; als tatsächliche Hauptverkehrssprache war dagegen ohne weiteres die deutsche festzustellen. Die Glasindustrie, die als eine der wichtigsten Erwerbszweige des Landes anzusprechen ist, war auffallenderweise sehr schwach vertreten. Diese Zurückhaltung soll auf einem Verbandsbeschlusse beruhen. Die Beteiligung des Auslandes war äußerst schwach. Der Verlauf der Prager Veranstaltung und der Mißerfolg der Orientmesse in Preßburg beweisen die Ueberzeugung, der der Messgedanke in Tschechoslowakien zum Opfer gefallen ist; als lebensfähig scheint sich nur die Reichenberger Messe zu erweisen.

Die dänische Messe in Fredericia, die vom 6. bis 14. 8. 21 stattgefunden hat, war von ungefähr ebenso vielen Ausstellern wie im vergangenen Jahr (fast 300) besetzt; jedoch waren die einzelnen Musterdarbietungen durchgehends viel weniger umfangreich als bisher. Die meisten Aussteller gehörten wie gewöhnlich zu den sogenannten „Kleinausstellern“; die dänische Großindustrie war nur schwach vertreten. Das Geschäft auf der Messe, die in die Zeit der schweren dänischen Industriekrise fiel, scheint nicht sehr bedeutend gewesen zu sein, wenigstens wurden vielfache Klagen der Aussteller laut. Die Zahl der Besucher wird auf etwa 20 000 geschätzt, was gegenüber dem Vorjahre eine Erhöhung um etwa 10% bedeuten würde. Der offizielle Messekatalog kann an der Geschäftsstelle des Ausstellungs- und Messe-Amtes der Deutschen Industrie, Berlin NW 40, Hindersinstraße 2, eingesehen werden.

Verbände.

Der Verband deutscher Emaillierwerke der gegenwärtig 90% der deutschen Erzeugung umfaßt, hat in seiner letzten Tagung mit Rücksicht auf die wesentliche Erhöhung der Rohstoffkosten den Aufschlag für Kistensendungen im Inlandgeschäft vorerst auf 750% festgesetzt.

Der Gesamtvorstand des Verbandes sächsischer Industrieller beschäftigte sich in der letzten Sitzung mit dem Gesetzentwurf über die Erhöhung der deutschen Zölle und sprach seine Ueberzeugung dahin aus, daß durch die Verdoppelung der Zölle für etwa 200 Positionen des deutschen Zolltarifes Störungen in den Wettbewerbsverhältnissen und sonstige wirtschaftliche Schwierigkeiten entstehen und daß viele Industriezweige einzelne Änderungen jener Liste wünschen werden. Die jetzigen Zollerhöhungen, die durch die Finanznot des Reiches veranlaßt sind und die das systematische Gefüge des deutschen Zolltarifes zerstören, können nur unter der Voraussetzung gebilligt werden, daß es sich um eine dringende und vorübergehende Maßregel handelt und daß nunmehr die notwendige systematische Revision des ganzen deutschen Zolltarifs von der Reichsregierung sofort in Angriff genommen wird.

Bücherschau.

Die Herstellung der feuerfesten Baustoffe. Von Friedrich Wernicke. Zweite erweiterte verbesserte Auflage. 226 Seiten. Berlin 1921. Verlag von Julius Springer. Preis geb. M 54.—.

Die Bedeutung der feuerfesten Baustoffe für die gesamte Hüttenindustrie und chemische Industrie ist zur Genüge bekannt. Infolge der gegenüber dem Frieden erheblich gestiegenen Arbeitslöhne sind Ofenreparaturen recht teuer geworden, weshalb sich allgemein ein reges Interesse für feuerfeste Baustoffe entwickelt. Die Literatur über feuerfeste Baustoffe ist in verschiedenen Einzelaufsätzen in mannigfachen Zeitschriften verteilt. Eine auch die modernen Gesichtspunkte enthaltende zusammenfassende Arbeit gab es in Deutschland nicht.

Allgemein ist die Abfassung eines Handbuchs eine mißliche Sache. Die in der Praxis stehenden Herren, die weitgehende Einsicht in den heutigen Stand der feuerfesten Industrie haben, wollen oder dürfen nicht schreiben. So kommt es, daß derartige Bücher eigentlich nur von Herren geschrieben werden können, die früher in der feuerfesten Industrie tätig waren und ihr dann später ein reges Interesse entgegengebracht haben.

Es ist daher sehr zu begrüßen, daß sich Herr Ingenieur Wernicke zur zweiten erweiterten und verbesserten Auflage seines bekannten Buches entschlossen hat. In den letzten 15 Jahren hat sich gerade in der feuerfesten Industrie allerhand geändert. Sind doch sogar gewisse Forschungsergebnisse, die Wernicke an verschiedenen Stellen seiner Neuauflage geschickt einfließt, zur Zeit in die Praxis übergegangen.

Nach einer temperamentvollen Einleitung, die nach Ansicht des Referenten vielleicht etwas weniger persönlich hätte gehalten werden können, wendet sich der Verfasser den verschiedenen feuerfesten Baustoffen zu.

Zunächst werden die Quarzite und Silikatsteine (vom Verfasser „Quarz-Kalksteine“ genannt) in sehr eingehender Weise behandelt. Vier Tafeln mit Mikrophotographien erläutern diesen Abschnitt. Referent vermißt einen Hinweis auf amerikanische Verhältnisse, wo bekanntlich nur Felsquarzite zu durchaus guten Silikasteinen verarbeitet werden, da Findlinge fehlen.

Es folgen die anderen Abschnitte: tonerhaltige, kohlenstoffhaltige, magnesiashaltige, dolomithaltige, chromithaltige und andere feuerfeste Stoffe.

Zum Abschnitt der Magnesitsteine sei erwähnt, daß Magnesit kaum noch gemauert wird und die Brenntemperatur der Magnesitsteine wegen der Erweichungsgefahr kaum höher als 1500° liegen dürfte.

Eine kurze Zusammenfassung über Prüfung der feuerfesten Baustoffe sowie eine Abhandlung über die Ausbildung der technischen Angestellten der feuerfesten Industrie schließen das verdienstvolle Buch des Verfassers, das namentlich den Verbraucher feuerfester Baustoffe weitgehend in diese Industrie einführt.

Die Ausstattung ist durchaus friedensmäßig. Dr. Endell.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanmanufaktur Walther Weber, Gmünd. Fabrikation von Gebrauchsgeschirr für Hotel und Haushalt, Luxus- und elektrotechnische Artikel. Inhaber ist Fabrikant Walther Weber. Keramiker Emanuel Wirlitsch hat Prokura.

Porzellanfabrik, G. m. b. H., Großalmerode. Das Stammkapital ist auf M 140 000 erhöht worden.

Porzellan- und elektrotechnische Werke, G. m. b. H., Großbreitenbach. Stammkapital: M 60 000. Geschäftsführer sind Fabrikant Hugo Hößrich und Ingenieur Friedrich Opelt. Sie sind nur beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Lüdenschneider Porzellanwerk, Kommanditgesellschaft, Mathemeyer & Co., Lüdenschied. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Adolf Mathemeyer. Drei Kommanditisten sind beteiligt. Kommanditist Felix Schulte und Keramiker Peter Molzberger haben Gesamtprokura.

Steatit-Magnesia A.-G., Nürnberg. Als weitere Vorstandsmitglieder sind bestellt: die Kaufleute Adolf Joseph und Martin Thurnauer, die Fabrikdirektoren Georg Pfeiff und Franz Wolters, ferner als stellv. Vorstandsmitglieder: die Fabrikdirektoren Julius Schmoldt und Isidor Silberstein.

Pressolith-Kunstmassen-Werke m. b. H., Süßen. Geschäftsführer Gustav Koeff ist abberufen. Als weitere Geschäftsführer sind bestellt: die Direktoren Sigmund v. Schwarz, Georg Nikolausch und Adolf Joseph als stellvertr. Geschäftsführer Wilhelm Otto v. Karmainsky. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Nürnberg verlegt.

Jakob Ullrich, Oberkotzan. Kaufmann Karl Ebert hat diese Porzellanmalerei samt Firma ohne Forderungen und Verbindlichkeiten zur Weiterführung übernommen. Die Firma lautet jetzt: „Karl Ebert vorm. Jakob Ullrich“. Die Niederlassung ist nach Schönwald verlegt.

Bayerische Porzellanmanufaktur Monopol, G. m. b. H., Schwarzenbach a. S. Porzellanmalerei und Vertrieb von Porzellan und verwandten

Sachen Stammkapital: M 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Bernhard und Moritz Weißmann und Curt Neumann.

J. Thewalt, Höhr. Das Geschäft ist auf den Fabrikanten Julius Thewalt übergegangen. Seine Prokura ist erloschen.

Fabrik Keram Christoph Brück, Hannover-Linden. Fabrikant Theodor Brück ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma ist geändert in „Keram Kachelofen und Tonwarenfabrik Gebr. Brück“.

Kunsttöpferei Machern F. Kohlmann, Machern. Die Firma ist erloschen.

Kunsttöpferei Rudolf Kohlmann, Machern. Inhaber ist Kaufmann Walter Rudolf Kohlmann.

Ullersdorfer Schamottefabrik Bertha Stahn, Breslau. Kaufmann Rudolf Stahn ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Otto Stahn bleibt bestehen.

C. Berger, Inhaber Ofenfabrikant Carl Berger, Brieg (Bez. Breslau). Nnnmehrige Inhaberin ist Witwe Erika Berger, geb. Bachmeyer.

Hezinger Ofengesellschaft, Crimmitschau. Kaufmann Fritz Johannes Hezinger hat Prokura.

Fritz Brucks, Rathenower Ofen- und Tonwarenfabrik, Rathenow. Kaufmann Karl Wolff hat Prokura.

Heiztechnische Töpferei-Produktivgenossenschaft, e. G. m. b. H., Forst (Lansitz). Die Genossenschaft ist aufgelöst. Die bisherigen Vorstandsmitglieder Ofensetzer Hugo Briesemann und Arthnr Schnitz sind Liquidatoren. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Tonwerk Schopfheim, A.-G., Schopfheim. Die Firma ist geändert in: „Holz- und Möbelwerk Schopfheim, A.-G., Schopfheim“. An Stelle des ausgeschiedenen Adolf Risterer wurden Diplomingenieur Adolf Horst und Möbelfabrikant Paul Roth als selbständig vertretungsbefugte Vorstandsmitglieder bestellt.

A.-G. Möncheberger Gewerkschaft, Cassel. Die Kapitalerhöhung um M 2 Mill. Inhaber-Stammaktien auf M 4 Mill. ist durchgeführt.

Altenburger Glasfabrik Besser & Co., G. m. b. H., Altenburg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Prokurist Hans Karl Sieghard Voigt.

Glasfabrik Marienhütte, G. m. b. H., Cöpenick. Stammkapital: M 450 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Otto Junghans.

Eichhorn & Weis, G. m. b. H., Filiale Dresden, Dresden. Kontoristin Gertrud Rothe und Buchhalter Kurt Ackermann haben Gesamtprokura.

W. Limberg & Co., Gifhorn. Kaufmann W. Bösenberg hat Gesamtprokura. Jeder der beiden Handlungsbevollmächtigten Ernst Heider und Karl Schwerdtmann ist in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Bertha Stubbe, Glasfabrik, Königshütte. Inhaber ist Witwe Bertha Stubbe geb. Gering.

Hermann Bulle, Königsee. Inhaber ist Glashüttenbesitzer Hermann Bulle.

Stolberger Nadelglasfabrik, Stolberg, Rhld. Die Firma ist erloschen.

Kommanditgesellschaft Hirsch & Co., Kunzendorf. Die Gesamtprokura ist erloschen. Artnr Brückner, Johannes Hirsch junior und Oskar Hirsch haben Prokura. Jeder ist nur in Gemeinschaft mit dem als persönlich haftenden Gesellschafter eingetretenen Hüttenarbeiter Johannes Hirsch senior vertretungsbefugt. Die persönlich haftenden Gesellschafter Erich Hirsch und Artnr Brückner sind ausgeschieden, zwei Kommanditisten eingetreten.

Gebr. Bach, Glasinstrumentenfabrik, Elgersburg. Kaufmann Karl Obstfelder ist irrtümlich als persönlich haftender Gesellschafter eingetragen. Kaufmann Carl Obstfelder hat Prokura.

Vereinigte Spiegelfabriken, A.-G., Fürth. In Nürnberg, Muggenhoferstraße 28, besteht eine Zweigniederlassung unter gleicher Firma.

Langewiesener Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik Carl Mittelbach & Co., Langewiesen. Kaufmann Rudolf Mittelbach und Apparatenbläser Artnr Mittelbach sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

F. A. Kuittel, Reinerz. Die Prokura des Kaufmanns Ernst Knittel ist erloschen. Frau Hedwig Kuittel geb. Rohrbach hat Prokura.

Concordiahütte, vorm. Gebr. Lossen, Bendorf. Kaufmann Fritz Nürnberg ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Voßwerke, A.-G., Zweigniederlassung Hannover. Wie im Reichsanzeiger berichtet wird, ist nicht die Firma der Hauptniederlassung, sondern die Zweigniederlassung Hannover der genannten Firma erloschen.

Radebeuler Guß-Emaillier-Werke, vorm. Gebr. Gebler, A.-G., Radebeul. Fabrikbesitzer Carl Gebler ist infolge Todes aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Glashof, G. m. b. H., Berlin. Erwerb und Verwertung des Grundstücks Berlin, Oranienstraße 119, sowie Handel mit Glas- und keramischen Erzeugnissen. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Heinrich Kunkel.

Lansitzer Glasversand Hermann Müller, Döbern, N.-L. Inhaber ist Kaufmann Hermann Müller.

Hermann Sommer, Porzellanvertrieb, Großbreitenbach. Inhaber ist Kaufmann Hermann Sommer.

Süddeutsche Glas- und Porzellanwaren-Großhandlung Friedrich Zickwolf, Frankfurt a. M. Kaufmann Mathias Reiß hat Prokura.

Richard Wunsch, Ofen- und Tonplattengeschäft, G. m. b. H., Görlitz. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Gläubiger werden aufgefordert, sich bei der Gesellschaft zu melden.

Berg & Co., Gesellschaft für Industrie-Ofenbau und Feuerungsbedarf m. b. H., Berg-Gladbach (wohin der Sitz von Cöln verlegt wurde). Stammkapital: \mathcal{M} 96 000. Geschäftsführer sind die Ingenieure Erich Vogt und Ludwig Kirchhof. Sie sind nur beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Götz & Co., Kaolin- und Tonerwerke Marktredwitz, G. m. b. H., Marktredwitz. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Otto Götz.

Pfäz.-Bayer. Tonerwerke Teublitz, G. m. b. H., Grünstadt, Hauptniederlassung Teublitz. Stammkapital: \mathcal{M} 150 000. Geschäftsführer sind Fabrikdirektor Richard Flohr und Dr. Paul Schiffer. Sie sind nur beide gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Verkaufsbureau vereinigter Kaolinwerke, G. m. b. H., Prag, Zweigniederlassung Dresden. Kaufmann Emanuel Brondre ist nicht mehr Geschäftsführer.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

12 d. 1. B. 98 689 Scheideflasche zum Trennen von Flüssigkeiten. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. 8. 3 21.

12 d. 1. E. 24 842 Verfahren und Vorrichtung zur elektroosmotischen Entwässerung. Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin-Gesellschaft), Berlin. 5. 2 20.

12 i, 10 V. 24 247 Verfahren zur Herstellung künstlichen Kryoliths aus Flußspat, Natriumaluminat und Soda oder Tonerdehydrat und Fluorsäure oder einer anderen Kombination dieser Bestandteile. Rheunaria Verein Chemischer Fabriken A.-G., Zweigniederlassung Mannheim, Mannheim. 1. 7. 18

21 c, 13. P. 39 622. Hochspannungsisolator. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb i. Bayern. 14. 4. 20.

21 g, 10. Sch. 60 646. Flaschenförmiger Hochspannungskondensator; Zus. z. Pat. 333 069. Schott & Gen., Jena. 29. 1. 21.

21 g, 15. V. 15 564 Einpolige Röntgenröhre. Veifa-Werke Vereinigte Elektrotechnische Institute, Frankfurt-Aschaffenburg m. b. H. und Hubert Kreß, Frankfurt a. M., Leipzigerstraße 36. 22. 5. 20.

32 a, 2. S. 50 993. Hafenofen. Société Anonyme Fours & Procédés Mathy, Lüttich. 3. 9. 19.

32 a, 17. G. 49 740. Form zum Pressen von Zündkerzen mit Glasisolierung für Verbrennungskraftmaschinen. Charles Emile Gerbaud, Paris. 2. 12. 19. Frankreich 22. 3. 19.

50 c, 5. G. 51 722. Trommeltrockenmühle. Geraer Industriewerke, Philipp Frankenberger, Gera. 19. 8. 20.

59 c, 7. 341 883 Einkammeriger Druckluftsäureheber. Fr. Chr. Fikeutscher, G. m. b. H., Zwickau, Sa. 27. 4. 20.

75 c, 5. St. 33 792. Verfahren zum Ueberziehen von Perlen und ähnlichen Körpern. Starke & Co., Annaberg i. Erzgebirge. 20. 11. 20.

80 b, 21. P. 38 829. Verfahren zur Herstellung von Pfeifenköpfen durch Pressen aus plastischen Massen. Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal, Cöthen i. Anh. 1. 12. 19.

80 c, 5. K. 65 741. Ofenanlage zum Brennen feuerfester, besonders kalkgebundener Steine. (Dinas, Silika.) Heinrich Koppers, Essen-Ruhr, Moltkestraße 29. 8. 3. 18.

80 c, 5. K. 66 531. Verfahren zum Brennen feuerfester, besonders kalkgebundener Steine (Silika, Dinas); Zus. z. Anm. K. 65 741. Heinrich Koppers, Essen-Ruhr, Moltkestraße 29. 19. 6. 18.

80 c, 5. K. 66 532. Ofenanlage und Verfahren zum Brennen feuerfester, besonders kalkgebundener Steine (Silika, Dinas). Zus. z. Anm. K. 65 741. Heinrich Koppers, Essen-Ruhr, Moltkestraße 29. 19. 6. 18.

80 c, 5. K. 67 835. Doppelkanalofen zum Brennen keramischer Waren u. dgl. Zus. z. Anm. K. 66 531. Heinrich Koppers, Essen-Ruhr, Moltkestraße 29. 6. 1. 19.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

134. Wir brennen zurzeit unsere $\frac{1}{4}$ - und $\frac{1}{2}$ -gebogenen Einführungsrohre in Glassand, haben aber bis jetzt kein sauberes Stück erzielt. Wie brennt man derartige Ware am besten?

Erste Antwort: Unter Glassand versteht man einen alkalireichen Sand. Dieser ist doch niemals zum Einfüllen von Einführungsrohren zu gebrauchen. Ein absolut alkalifreier Sand, wie der Hohenbocker Sand, ist das einzig richtige. Er brennt infolge seiner Alkalifreiheit nie an, und die Rohre werden absolut sauber bleiben müssen. Ich braute viel in Hohenbocker Sand und hatte stets einwandfreie Resultate. Hauptsache ist, daß Ihre Masse nicht zu alkalisch ist. Solche Massen, die in Sand gebrannt werden sollen, müssen sehr K_2O -arm sein, denn viel Alkali in der Masse wird, wenn auch nur in Spuren an den Quarz abgegeben, denn Säuren und Basen verbinden sich stets miteinander, und in diesem Falle sind dann die Rohre unsauber. Mit flußarmen Massen ist die Sandbrennerei gar kein Kunststück. Ihr Fehler ist jedenfalls zum großen Teil in der Masse selbst zu suchen.

Zweite Antwort: Die Leipziger-Hohenbocker Glassandwerke melden sich zur Lieferung eines geeigneten Sandes.

Glas.

127. Wir haben kontinuierlichen Wannenbetrieb und bringen die größeren Glaskörper in besondere, ebenfalls mit Gas geheizte Kühlöfen. Leider kommt es aber vor, daß die Hitze zu groß ist und die Gläser schmelzen oder daß die Wärme zu gering war und die Gläser nicht genügend gekühlt sind, weil man ganz auf die Erfahrung und die Sorgfalt des Pflegers angewiesen ist, die oft zu wünschen übrig lassen. Wir möchten daher diese größeren Kühlöfen mit entsprechenden Wärmemessapparaten versehen und bitten um Angabe, welche Apparate sich für diesen Zweck besonders bewährt haben und wer sie liefert?

Erste Antwort: Wenn Ihre, einem Pfleger unterstellten Kühlöfen so unregelmäßig geheizt werden, daß die Gläser einmal schmelzen und das andere Mal ungenügend gekühlt sind, so ist die den Ofen bedienende Person kein Pfleger, sondern ein Laie in diesem Fach. An dem Aussehen bzw. Anlaufen der Gläser kann man doch jederzeit mit Leichtigkeit erkennen, ob die Wärme recht ist. Haben Sie eine so unzuverlässige Person, die das nicht unterscheiden kann, so werden Sie auch bei Benutzung eines Meßapparates kein besseres Resultat erzielen. Die erforderliche Temperatur für die einzelnen Glaskörper ist verschieden hoch, beispielsweise würden bei ganz gleicher Temperatur und derselben Glaszusammensetzung Glaskörper mit schwachen Wandungen schon schmelzen, wo dickwandige noch nicht genügend heiß sind. Zudem ist die Kühlöfenwärme nicht überall die gleiche; so herrscht in der Nähe der Brenner mehr Wärme als an entfernt von diesen liegenden Stellen, ebenso ist der untere Kühlöfenraum niemals so warm, als der obere. Sind deswegen Gläser versch. Größe oder Wandungen zu kühlen, so ist die Lage der einzelnen Gläser im Kühlöfen den vorerwähnten Umständen anzu-

passen. Wird der Kühlöfen nur mit einer Sorte Gläser gefüllt, so ist die Temperatur an dem am heißesten gehenden Kühlöfenteil so zu halten, daß keine Gefahr besteht, daß Gläser schmelzen könnten; sind dann einige Stücke nicht ganz gut gekühlt, so sind diese nochmals zu kühlen. Als Meßapparat eignen sich am besten die Thermolemente, von denen wenigstens sechs einzubauen wären, drei, versch. verteilt, im oberen und drei im unteren Ofenraum. Sämtliche Elemente werden an ein Galvanometer angeschlossen, und von diesem wird die jeweilige Temperatur desjenigen Ofenteiles angezeigt, dessen Element durch Einschaltung mit ihm verbunden ist. Das Galvanometer kann, da es durch Leitungsdrähte mit den Thermolementen verbunden ist, an jedem beliebigen Orte aufgestellt werden.

Zweite Antwort: Die Art des Kühlvorganges, vor allem die großen Temperaturunterschiede in den Kühlöfen läßt den Schluß zu, daß bei der Konstruktion der Kühlöfen resp. der Flammenführung Fehler unterlaufen sind. Zunächst müßte doch das Betriebsbuch Aufklärung geben, wo der Fehler zu suchen ist. Bei einem gut eingerichteten Betrieb sind auch bei Kühlöfen die Gasregulierungsvorrichtungen, wie Gasventile mit Skalen versehen. Die gleiche Skala weisen auch die Schornsteinschieber auf. Der Pfleger trägt nun die Ablesungen an den Gasventilen, sowie an den Schornsteinschiebern in das Betriebsbuch ein, welches noch eine Rubrik für die Windrichtung enthält. Lehnt nun der Pfleger die Stellung von Gasventilen und Schiebern an die gemachten Aufzeichnungen des Betriebsbuches an, so wird er mit Leichtigkeit die als richtig erprobte Kühlttemperatur in den Kühlöfen halten können, vorausgesetzt, daß der Brennstoff derselbe bleibt. Zur Messung hoher Temperaturen von 600—1600° hat das Pyrometer von Le Chatelier große Verbreitung gefunden, welches noch mit einem selbsttätigen Registrierapparat ausgestattet ist. Für die Feststellung der Temperaturen in Kühlöfen findet das Quarzglas-Widerstandsthermometer, welches Temperaturen bis 900° registriert, Verwendung. Auch diese Temperatur-Meßeinrichtung ist mit einem Registrierapparat versehen, so daß man sich jederzeit an der aufgezeichneten Wärmekurve über die Temperaturverhältnisse in den Kühlöfen überzeugen kann. Bei beiden Temperaturmessern vereinigt man die Meßinstrumente einer Anzahl Öfen an einen Registrierapparat. Diese Apparate werden von W. C. Heraeus, G. m. b. H. in Hanau geliefert. Will man aber nun feststellen, ob die untere und die obere Kühlttemperatur in den Kühlöfen erreicht wurde, so kann man dies sehr einfach durch Einsetzen entsprechender Segerkegel in die Kühlöfen bewerkstelligen. Da weder die Zusammensetzung des Gemenges angegeben, noch die kühlenden Gegenstände näher beschrieben sind, so können auch die Nummern der betreffenden Segerkegel nicht namhaft gemacht werden.

Neue Fragen.

Keramik.

146. Wir bitten um Angabe einer weißen oder farblosen Feldspatglasur für ziemlich feinkörnige und dichte Schamotteplatten von 50×50 cm mit etwa 25% Al_2O_3 , die sich möglichst auf ungebrannten Scherben auftragen und bei SK 10—12 glatt brennen läßt. Die Brennschwindigkeit der

Platten ist gleich Null. Zur Verfügung stehen Hirschauer Feldspatsand, Quarzsand mit 97% SiO_2 , Wildsteiner Kaolinton und fetter Blauton mit über 40% Al_2O_3 . Gebrannt wird im Ringofen mit 14-tägigem Umbrand.

147. Für unsere Feuerung verwandten wir bisher Roststäbe von 1 m Länge, 40 mm Breite, 60—90 mm Höhe mit einem Spalt von 20 mm, und verbrannten darauf Holz, beim Glattbrand ebenfalls Holz und zum Schluß nur Kohle, im ganzen etwa 20 rm Holz und 30 Ztr. Kohle. Nun ist die Kohle feiner geworden (5 mm \varnothing), und es fällt sehr viel davon durch die Roststäbe, weshalb wir Roststäbe von 1 m Länge, 15 mm Breite, 60—120 mm Höhe mit einem Spalt von 8 mm verwenden wollen. Sind diese Maße richtig? Einerseits soll hellste Weißglut erzielt werden, ohne daß Kohle durchfällt, andererseits sollen die Roststäbe nicht schmelzen. Wenn zuviel Luft in den Ofen kommt, wird die Masse übrigens auch gelb.

148. Wir fabrizieren eine wasserdichte Armatur, die sich aber beim Brennen an der unteren breiten Seite vollständig verzogen hat. Allerdings stand das Stück nicht auf einer Pomse, sondern auf einem glatten Kapselboden. Ein anderes Stück stand auf dem schmalen Teil und verzog sich auch am weiten Teil. Wie ist ein derartiges Stück zu brennen.

Glas.

129. Ich beabsichtige, meinen Betrieb auf Wasserstands-Röhren und Grubenzyylinder einzurichten und bitte deshalb um Angabe eines leicht

schmelzenden Satzes für Wasserstands-Röhren sowie eines ebensolchen Satzes für Grubenzyylinder.

130. Mein Neusilberluster (wirkliches Glanzsilber, hergestellt durch Lösen von Silberresinat in franz. Terpentinöl) bekommt beim Einbrennen in der Muffel stets einen hauchartigen, weißlichen Anflug auf der glänzenden Schicht, deren gutes Festhaften auf dem Glase dadurch außerdem aufgehoben wird. Trotz besten Auswaschens des Silberresinates (eine kalt hergestellte Natronharzseife wird mit Silbernitratlösung gefällt) tritt dieser Fehler immer wieder auf. Was kann die Ursache sein, und wie wäre abzuhelpen? Wie kann man Silberresinat auf anderem Wege erzeugen, und wie wäre die Herstellung einer Silberschwefelharzlösung (ähnlich den Glanggoldpräparaten)?

Verband

**Deutscher Porzellangeschirrfabriken,
G. m. b. H., Berlin W. 30.**

Wir haben unsere Geschäftsräume von Sonneberg und Berlin-Friedenau nach Berlin W. 30, Viktoria Luise-Platz 11, Eingang Luitpoldstraße 25, II Treppen, verlegt. Telegramm-Adresse: Porzellanverein Berlin.

Am 24. September entschlief nach kurzer, schwerer Krankheit unser Gesellschafter

Herr Wilhelm Steinlandt.

Der Dahingeschiedene hat in treuester Pflichterfüllung seine rege Arbeitskraft bis in die letzten Tage dem Geschäft gewidmet. Seine hervorragend guten Eigenschaften, die Lauterkeit seines Charakters und seine vornehme Gesinnung sichern ihm ein ehrendes Andenken, das bei uns nie erlöschen wird.

J. L. Lindenberg & Co.
G. m. b. H.

Berlin N. O. 18, den 26. September 1921.
Große Frankfurter Straße 60/61.

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, Nachricht zu geben, von dem Hinscheiden unseres hochverehrten Direktors des

Herrn Kommerzialrates

Victor Ziegler.

Wir verlieren in demselben unseren väterlichen Berater und Wohltäter, dessen Hinscheiden wir auf das Tiefste betrauern. Was wir an ihm verlieren, ist uns unersetzlich.

Wien, 26. September 1921.

Die Beamten und Arbeiterschaft
der
Moosbrunner Glasfabriks = Aktiengesellschaft.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 50 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Jahresschau Deutscher Arbeit in Dresden.

1922: Deutsche Erden (Keramik und Glas).

In Dresden rüstet man sich zur ersten der unter dem Namen „Jahresschau Deutscher Arbeit“ geplanten Wertaustellungen.

Der Grundgedanke dieser vom Staate Sachsen und von der Stadt Dresden wirtschaftlich gestützten Veranstaltungen ist folgender:

Alljährlich werden im Sommer im städtischen Ausstellungspalast des großen Gartens zu Dresden dreimonatige Ausstellungen von je einem ausgewählten Abschnitt der deutschen Gesamtproduktion vorgeführt. Die Einteilung der Erzeugungsgebiete wird derart erfolgen, daß jedes von ihnen in einem bestimmten Turnus von Jahren auf der Jahresschau wiederkehrt.

Es gelangen nur ausgesprochene Höchstleistungen zur Vorführung. Durchschnittliche „Händlerware“ ist ausgeschlossen. Die Jahresschau soll eine Paradevorführung der jeweiligen Industrie darstellen. Diese hat also ein besonderes eigenes Interesse daran, daß nur Erzeugnisse hingestellt werden, mit denen auch vor kritischen Beschauern Ehre eingelegt werden kann. Schon ein einziger Stand mit Gegenständen, die in Ausführung oder geschmacklicher Haltung anfechtbar sind, würde das Gesamtniveau drücken.

Es ist dabei aber keineswegs beabsichtigt, eine exklusive Museumsausstellung von nur ausgewählten Einzelstücken oder eine Kunstgewerbeschau zu veranstalten, sondern vielmehr soll durchaus eine Industrie-Ausstellung gezeigt werden. Maßstab für die Bewertung des Auszustellenden ist der Durchschnitt durch die höchste Leistung der jeweiligen Industrie, wie sie tatsächlich ist und nicht wie ein gesteigerter, ganz besonders geschulter Geschmack vielleicht wünschen könnte, daß sie wäre. Die Verantwortung für das Niveau der Ausstellung steht also bei der Industrie selber.

Es liegt auf der Hand, daß mit solchergestalt durchgeführten Jahresausstellungen ein doppeltes Ziel erstrebt wird: Parademäßige Vorführung des bisher gekannten einerseits und gegenseitige Anregung zu erhöhter Leistung in Arbeit und Formung andererseits.

Während der Jahresschau wird die Leipziger Herbstmesse stattfinden, sodaß die dort eintreffenden Interessenten

des jeweils ausgestellten Gebietes die günstige Gelegenheit, das nahe Dresden zu besuchen, bequem wahrzunehmen vermögen. Es ist, da auch eine besondere Auslandpropaganda stattfinden soll, damit zu rechnen, daß die Jahresschau sich bald zu einem lebhaft wirkenden Förderungsfaktor des deutschen Exportes auswachsen wird.

Es wird beabsichtigt, anregende historische Sonderausstellungen anzugliedern und in Fabrikationsvorführungen das Interesse weiterer Kreise für die jeweilige Industrie zu wecken.

Die Ausstellungsobjekte sollen keineswegs nur denjenigen Gebieten der Produktion entnommen werden, die im künstlerischen Sinne arbeiten, sondern vor allem auch denen der Erzeugung von Dingen des täglichen Gebrauchs und ganz besonders auch zu technischen Zwecken.

Auf die Vorführung von Produkten zu technischen Zwecken wird besonderer Nachdruck gelegt. Sie sind ausstellungsmäßig bisher selten oder nie dargeboten worden, trotzdem gerade auf diesem Sondergebiete die Industrie ungewöhnliche und vom Auslande kaum erreichte Leistungen aufzuweisen hat.

Die erste „Jahresschau Deutscher Arbeit Dresden“ wird am 15. Juni 1922 eröffnet, und zwar mit dem Untertitel „Deutsche Erden“. Sie soll das weite Gebiet der deutschen keramischen und Glas-Erzeugung umfassen, soweit diese für Gebrauchs-, Kunst- und technische Zwecke Höchstleistungen hervorbringt.

Eine erhebliche Zahl, namentlich auch der führenden Firmen beider Branchen hat ihre Beteiligung bereits zugesagt. Einige Verbände und große Konzerne werden geschlossene Gesamtausstellungen veranstalten. Mehrere Firmen haben schon jetzt den Bau von eigenen Pavillons beschlossen. Auch eine große Anzahl mittlerer und kleinerer Produzenten, die im engeren Sinne „Qualitätsarbeit“ erzeugen, haben Plätze belegt. Einzelpersonen, deren Betrieb nicht industriell ausgebaut ist, wird in der Berechnung der Platzmiete entgegengekommen. Der Anmeldungstermin ist noch nicht abgelaufen. Die Geschäftsstelle der Jahresschau befindet sich im Verwaltungsgebäude des Städtischen Ausstellungspalastes, Dresden-A., Lennestraße 3.

Wir begrüßen es, daß die „Jahresschau Deutscher Arbeit Dresden“ ihre erste Ausstellung aus Erzeugnissen der keramischen und Glas-Industrie aufbauen wird. Dresden, mit der Erinnerung an das „Vieux Saxe“, ist in dem Reichtum seiner Kunstschätze, der Schönheit seines Stadtbildes und der Köstlichkeit

seiner Umgebung ein guter Ort für solche Veranstaltungen großen Stiles. Mögen sie der deutschen Gesamtproduktion zum Segen und zum Gewinne dienen! Und möge von Dresden aus sich als schöner Auftakt der alte Ruhm des deutschen keramischen und Glas-Gewerbes über die Welt erneuern!

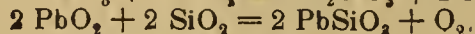
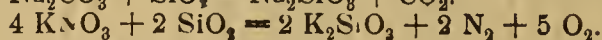
Gelöste Gase im Glas.

(Nachdruck verboten.)

Ueber diesen Gegenstand, der auch im „Sprechsal“ früher schon mehrfach besprochen worden ist, haben die amerikanischen Forscher E. Washburn, F. Footitt und E. Bunting an der Universität Illinois ¹⁾ eine größere Untersuchung ausgeführt, deren Hauptinhalt wir nachstehend mitteilen wollen.

Alle Glasarten befinden sich im flüssigen Aggregatzustande, sogar bei gewöhnlicher Temperatur. Sie stellen Flüssigkeiten dar, die so rasch durch ihren Kristallisationsbereich hindurch abgekühlt worden sind, daß Zeit zur Kristallisation („Entglasung“) gar nicht vorhanden war. Dafür ist die Zähflüssigkeit so groß geworden, daß die Moleküle zu wenig Bewegungsfreiheit besitzen, um die für die Bildung und das Wachsen der Kristalle notwendigen Umlagerungen zuzulassen. So ist die Flüssigkeit unterkühlt worden, bis sie fest wurde. Durch Unterkühlung kann grundsätzlich jede Flüssigkeit in den Zustand eines Glases gebracht werden, aber da sie auch dann noch eine Flüssigkeit bleibt, muß sie auch noch die Haupteigenschaften einer solchen besitzen, einschließlich der, Gase gelöst zu halten.

Während des Prozesses der Glaserzeugung werden große Mengen Gas, hauptsächlich Kohlendioxyd, Sauerstoff und Stickstoff, aus dem Gemenge entwickelt, gemäß folgenden chemischen Reaktionen:



Wird beim Läntern des Glases Ammoniumnitrat zugegeben, so wird während der fortgesetzten Erhitzung auch Wasserdampf entwickelt. Das Glas sättigt sich mit den Gasen bei den Partialdrücken, die gegen Ende des Länterns herrschen.

Beim Abkühlen des Glases bleiben die Gase in Lösung, so daß ersteres im fertigen Zustande beträchtliche Gasmengen gelöst enthalten kann. Da zuverlässige Angaben über die Natur und die Mengen solcher gelöster Gase nicht erhältlich waren, unternahmen die Verfasser zur Aufklärung dieser Frage die unten beschriebenen Versuche. Letztere sind als Einleitung für eine größere Untersuchung über diese Gase, ihren Einfluß auf die Eigenschaften des fertigen Glases und sein Verhalten während des Gebrauches anzusehen.

Im Anschlusse an die Ergebnisse dieser Versuche machen die Verfasser Mitteilungen über die Beziehung zwischen adsorbiertem und gelöstem Gas, den Einfluß gelöster Gase auf die Eigenschaften und das Verhalten von Glas und die Verwendung des Vakuumofens bei der Glasbereitung.

Vorführung des Vorhandenseins gelöster Gase in fertigem Glas.

Um das Vorhandensein einer bedeutenden Menge gelöster Gase in einem Stück vollkommen klaren homogenen Glases zu beweisen, wurde das Verfahren der „plötzlichen Evakuierung“ benutzt. Bei ihm wird das zu untersuchende Glasstück unter Atmosphärendruck in einem Vakuumofen geschmolzen, der durch ein Ventil mit einem großen luftleeren Behälter verbunden werden kann. Hat die Temperatur des Glases ungefähr 1200° C erreicht, so wird die Ventilklappe rasch geöffnet, so daß in dem Ofen eine plötzliche Druckverminderung entsteht. Dieser Versuch ähnelt dem Öffnen einer Sodawasserflasche, und enthält das Glas gelöste Gase, so ist auch ein ähnliches Ergebnis zu erwarten, d. h. es wird eine plötzliche Entwicklung von Gasen stattfinden, wobei sich das Glas etwas ausdehnt und stark anbraunt.

Das bei dem ersten Versuch angewandte Glas war ein Stück optisches Barium-Flintglas (1,6053—43,6) mit folgender chemischen Zusammensetzung:

SiO_2	As_2O_3	PbO	ZnO	BaO	K_2O
64,5	0,15	9,73	9,22	10,2	6,24

Der Vakuumofen und die Einzelheiten des Heizelementes sowie die Anordnung des Pyrometers sind in Fig. 1 und 2 abgebildet, denen weiter nichts hinzuzufügen ist. Das Auslaßrohr stand mit einer Nelson-Rotationspumpe in Verbindung und, durch ein Ventil, auch mit einem großen Vakuumbehälter, dessen Fassungsraum etwa hundertmal so groß war als der des Ofenraums.

Das Schmelzgefäß mit einem blasenfreien Glasstück wird bei Anführung des Versuches in den Heizraum gebracht (Fig. 1) und dieser wiederum in einen isolierenden Zylinder (Fig. 2). Der wassergekühlte Mantel (Fig. 1) wird dann auf die abdichtende Gummiunterlage herabgelassen und der Strom durch die Heizspirale geschickt. Nachdem das Glas eine Temperatur von rund 1200° erreicht hat, wird die Zuführung nach dem großen Vakuumbehälter schnell geöffnet. Dieser Behälter war zuvor bis auf einen Druck von 1 engl. Zoll Quecksilbersäule luftleer gemacht worden. Sobald Druckausgleich eingetreten war, was das Manometer erkennen ließ, wurde das Ventil rasch geschlossen, die Nelsonpumpe in Betrieb gesetzt und der Druck im Ofen schnell auf weniger als 1 cm Quecksilbersäule herabgemindert. Der Heizstrom wurde nun unterbrochen und der Ofen im Vakuum abkühlen gelassen.

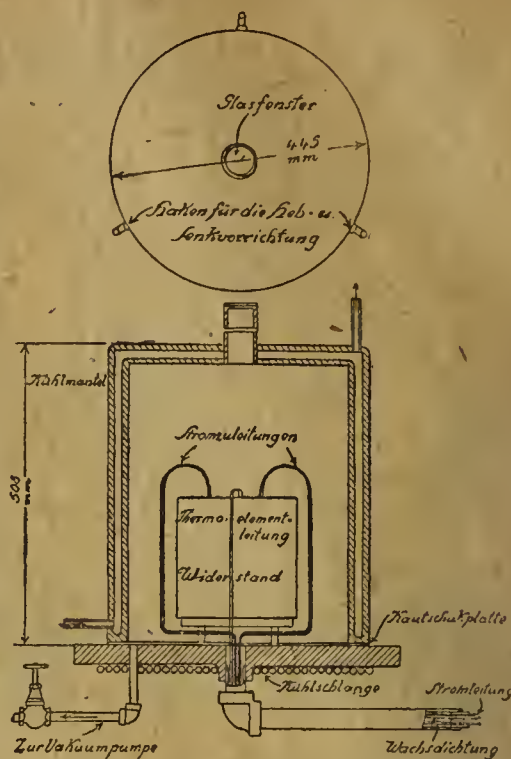


Fig. 1.



Fig. 2.

Beim Öffnen des Ofens befand sich das meiste Glas außerhalb des Tiegels und überragte ihn in Form einer weichen schaumigen Masse. Durch Vergleich des Umfangs des Glasstückes vor und nach dem Erhitzen — mittels photographischer Aufnahmen — wurde eine mit der Gasentwicklung zusammenhängende sechsfache Volumenvergrößerung festgestellt. Damit war das Vorhandensein bedeutender Gasmengen in gelöster Form im Glas nachgewiesen.

Teilweise Analyse der aus dem Glas entwickelten Gase.

Der angewandte Ofen war der gleiche wie bei dem vorigen Versuche. Die Verbindung mit dem großen Vakuumbehälter wurde gelöst und das Anlaßrohr unter Einschaltung eines Analysenapparates mit einer Gaede-Vakuumpumpe verbunden. Das Verfahren bestand kurz in folgendem: Evakuieren des Ofens bis zur Entfernung aller adsorbierten Gase, Schmelzen des Glases, wobei die entwickelten Gase durch den Analysierapparat abgesaugt wurden, und Auswaschen des Ofens mit reinem Stickstoff. Alle Verbindungen zwischen den einzelnen Teilen bestanden aus versiegelten Glasschliffen, oder die aneinander stoßenden Glasrohre waren mit dickem Gummischlauch miteinander verbunden und mit einem Gemisch aus Bienenwachs und Kolophonium abgedichtet.

Der Gasuntersuchungsapparat bestand, vom Ofen angefangen, aus folgenden Teilen:

1. einer Reihe von sechs Gaswaschflaschen, enthaltend Normalbariumhydroxydlösung, mit kapillaren Austrittsöffnungen in den Gasentbindungsröhren, so daß nur ein Strom kleiner Blasen die Lösung passieren konnte,

¹⁾ University of Illinois Bulletin Nr. 118, Vol. XVIII, Nr. 15 (1920).

2. einem Trockenturm, gefüllt mit Bimsstein und Schwefelsäure,

3. einem glasierten Verbrennungsrohr aus Porzellan, enthaltend feines Kupferdrahtnetz und mit einer Drahtspule zur Erhitzung. Es wurden zwei Stücke Kupfergaze zunächst im Wasserstoffstrom reduziert, dann gewogen und nun hintereinander in das Verbrennungsrohr gebracht, das man während des Versuches auf einer Temperatur von 700°C erhielt. Vor Beginn der Untersuchung wurde der ganze Analysenapparat gründlich mit reinem Stickstoff ausgewaschen, um alle Luft zu entfernen. Zur Reinigung des Stickstoffes wurde dieser vorher über glühendes Kupfer, dann durch Waschflaschen mit Bariumhydroxydlösung geleitet. Der so gereinigte Stickstoff ergab bei der Untersuchung 0% CO_2 und CO .

Zur Entfernung adsorbierter Gase aus dem Glasschmelzgefäß und den Isoliermaterialien wurde folgendermaßen verfahren: Der Ofen mit dem darin befindlichen Tiegel wurde mit der Gaedepumpe verbunden und auf $0,02\text{ mm}$ Atmosphärendruck evakuiert. Gleichzeitig wurde der Strom in der Heizspirale eingeschaltet und der Tiegel auf eine Temperatur erhitzt, die mehrere Hundert Grad höher lag, als bei der Schmelzung angewandt worden waren. Die Erhitzung des Ofens und die Tätigkeit der Pumpe dauerte einige Stunden. Dann wurde in die Ofenkammer reiner Stickstoff eingeleitet, bis Atmosphärendruck erreicht war, worauf der Stickstoff ausgepumpt wurde. Dieses Auswaschen mit Stickstoff wurde mehrere Male wiederholt und schließlich der Ofen, gefüllt mit diesem Gase, abkühlen gelassen.

Nachdem der mit Stickstoff gefüllte Ofen gänzlich erkaltet war, wurde die mit Wasser gekühlte Haube soweit gehoben, daß man eine abgewogene Menge Glas (etwa 350 g) in den Schmelztiegel fallen lassen konnte, worauf die Haube sofort wieder gesenkt und die Pumpe wieder in Betrieb gesetzt wurde. Gleichzeitig wurde der Widerstand auf gerade unterhalb Rotglut erhitzt und, nachdem der Druck auf $0,02\text{ mm}$ gefallen war, der Ofen wieder zwei Mal mit reinem Stickstoff ausgespült.

Nachdem in dem Ofen ein Vakuum von $0,01$ bis $0,02\text{ mm}$ herrschte, wurde dann schließlich mittels Absperrhahns abgeschlossen, die Temperatur des Schmelztopfes um etwa 1000°C gesteigert und eine Stunde lang auf dieser Höhe erhalten. Dann wurde der Druck ermittelt und die Temperatur des Schmelzgefäßes um etwa 650°C fallen gelassen, wonach reiner Stickstoff bis zur Erreichung atmosphärischen Druckes eingeleitet wurde. Der Heizwiderstand wurde nun auf einer Temperatur von etwa 650°C belassen, darauf der Ofeninhalt ausgepumpt, durch den Analysenapparat hindurch, und der Ofen mit Stickstoff ausgewaschen, wobei auch die Waschgase durch den Analysierapparat hindurchgeleitet wurden. Der Ofen wurde dann, mit Stickstoff gefüllt, bis zur Vornahme des nächsten Versuches stehen gelassen.

Es wurden vier derartige Bestimmungen ausgeführt, und zwar mit Glasstücken, die sämtlich von demselben Glasblocke stammten. Die Ergebnisse sind in Tabelle I angegeben. Sauerstoff und Kohlendioxyd sind im Glase bis zu $0,1\%$ seines Gewichtes in Lösung vorhanden. — Ein Teil, vielleicht der größte Teil, des Kohlendioxyds ist in gebundenem Zustande, als Karbonat zugegen, und daher würde selbst bei $0,02\text{ mm}$ Vakuum etwas davon in dem Glase zurückgehalten werden.

Tabelle I.

Gewichtsprozent, Sauerstoff und Kohlendioxyd, gelöst in einem optischen Barium-Flint-Glase.

Gas	Gewichtsprozent					Mole pro Liter
	1	2	3	4	Mittel	
O_2	0,078	0,092	0,074	0,086	0,08	0,07
CO_2	0,017	0,023	0,031	0,02	0,01

Durch die vorstehend beschriebenen Versuche war die Anwesenheit von ansehnlichen Mengen Sauerstoff und Kohlendioxyd im fertigen Glase mit genügender Sicherheit nachgewiesen worden. Aber das hierbei benutzte Verfahren und der Apparat waren ziemlich umständlich. Es war daher recht schwierig, sicher zu sein, daß keine atmosphärischen Gase in den evakuierten Ofen eindringen konnten. Außerdem ließ das Verfahren nicht die Messung des gesamten Betrages der gelösten Gase zu.

Um diese Mängel zu beseitigen, wurde ein neuer Vakuumofen entworfen, der gänzlich aus Glas und Porzellan bestand, leicht vollkommen gasdicht gemacht werden konnte und gestattete, daß sämtliches aus dem Glase entwickelte Gas sowohl gemessen als analysiert werden konnte. Die endgültige Form dieses Apparates ist in Figur 3 veranschaulicht.

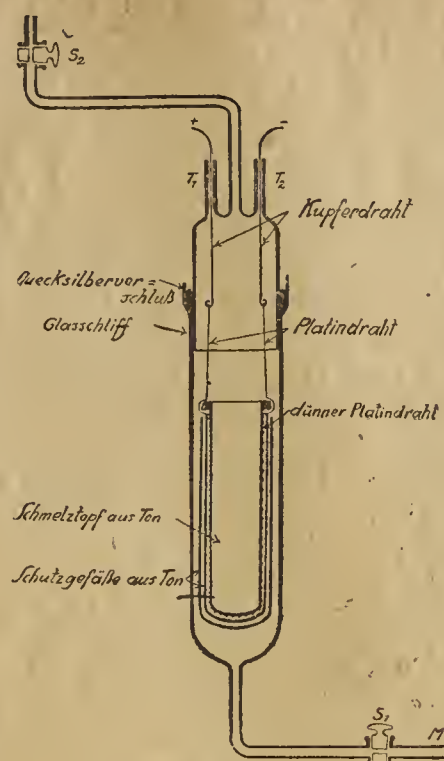


Fig. 3.

Zur Bestimmung des freien Volumens des Ofens wurde nun eine geeichte Flasche von 230 ccm Inhalt, die Luft von Atmosphärendruck enthielt, bei M angesetzt und der Stopfen S_1 geschlossen. Dann wurde der Ofen, enthaltend den Schmelztopf und seine Schutzrohre, bis auf $0,1\text{ mm}$ Quecksilbersäule evakuiert und, nachdem die Verbindung mit der Pumpe geschlossen war, der Hahn S_1 geöffnet und das Manometer wiederum abgelesen. Das Flaschenvolumen war bekannt, ebenso die Druckänderung, welche beim Anschluß an den evakuierten Apparat stattfand, und das freie Volumen des letzteren wurde auf 475 ccm berechnet.

Für die Messung und Untersuchung der im Glase gelösten Gase diente folgendes Verfahren: Eine gewogene Glasprobe — in manchen Fällen 25 g , in anderen 50 g — wurde in das Schmelzgefäß gebracht und der Apparat fertig gemacht (s. Fig. 3). Er wurde bei geschlossenem Hahn S_1 bis auf $0,1\text{ mm}$ Quecksilber evakuiert, wobei man gleichzeitig durch die Heizspirale einen ausreichenden Strom sandte zur Erhitzung des Schmelztopfes und der Schutzrohre bis auf etwa 400°C , bei welcher Temperatur noch kein gelöstes Gas vom Glase abgegeben wird. Dieses vorherige Erhitzen und Evakuieren war notwendig, um dem Porzellan adsorbierte Feuchtigkeit zu entziehen. Nun wurde die Verbindung mit der Pumpe geschlossen und der ganze Apparat mehrere Stunden stehen gelassen, um sicher zu sein, daß er vollkommen dicht war, was durch völlig gleichbleibende Manometerablesungen angezeigt wurde.

Zur Erhitzung des Glases bis auf 1400°C wurde nunmehr ein genügend starker Strom durch die Drahtspule geschickt und die Erhitzung fortgesetzt, bis die Manometerablesung ergab, daß kein Gas mehr aus dem Glase entbunden wurde. Während dieser Erhitzung wurde auf den eingeschliffenen Glashahn ein Luftstrom gerichtet. Hierauf wurde der Apparat auf Zimmertemperatur abgekühlt und die Manometerablesung aufgezeichnet. Da das freie Ofenvolumen bekannt war, konnte die Gesamtmenge an aus dem Glase entbundenem Gase berechnet werden. Die ganze Dauer eines Versuches betrug zwei bis drei Stunden.

Nach der letzten Manometerablesung wurde der zum Manometer führende Hahn geschlossen, die Verbindung mit dieser Maßvorrichtung gelöst und an ihrer Stelle ein kleiner Orsatapparat angeschlossen. Dann wurde das Rohr M mit einem passenden Quecksilbergefaß verbunden, wobei das Quecksilber das Rohr bis zum Hahn vollständig ausfüllte. Dieser Hahn wurde geöffnet und der Ofen völlig mit Quecksilber gefüllt, sodaß alles Gas durch das letztere in den Orsatapparat getrieben wurde, wo es auf Kohlendioxyd und Sauerstoff untersucht wurde. Einen hierbei bleibenden Gasrückstand sah man als Stickstoff an. Die Genauigkeit der chemischen Analyse betrug ungefähr 1% .

Die Gasgehalte dreier handelsüblicher Glasarten.

1. Optisches Barium-Flintglas. Es war das gleiche wie das bei den obigen Versuchen benutzte und stammte von der Pittsburgh Plate Glass Company. Es kann aber in der Zusammensetzung etwas geschwankt haben. Sein Brechungsindex war $1,605$ und sein n -Wert $43,6$. Zwei Versuche mit Einwagen von je 50 g , einer mit 25 g Substanz vom gleichen Glasblocke

ergaben der Reihe nach folgende Mengen gelöster Gase 15,6 ccm, 14,3 ccm und 8,04 ccm. Der Durchschnitt beträgt 15,3 ccm für 50 g Glas, d. i. das 1,1-fache des Volumens des Glases selbst. Zwei Proben eines anderen Glasblockes ergaben eine Gasmenge, deren Volumen dem halben Glasvolumen gleich war. Der Werdegang der beiden Glasstücke war unbekannt. Sie stammten von einem rd. 11 kg schweren Teile eines größeren Brockens und kamen jedenfalls von zwei ganz verschiedenen Schmelzen. Es ist natürlich anzunehmen, daß der Gasgehalt eines fertigen Glases ganz wesentlich vom Schmelz- und Läuterungsprozesse abhängt, den es durchzumachen hatte.

Das dem zweiten Glasstück entstammende Gas wurde analysiert und aus 25% CO_2 und 75% O bestehend gefunden. War Stickstoff vorhanden, so betrug seine Menge weniger als 1%.

2. Helles Thermometer-Flintglas. Die benutzte Glasprobe hatte folgende Zusammensetzung:

	SiO_2	PbO	Al_2O_3	CaO	Na_2O
%	75,0	7,15	0,45	0,60	16,76.

Zwei Proben von je 50 g ergaben 3,2 ccm und 3,5 ccm gelöstes Gas. Letzteres betrug also das 0,2-fache des Glasvolumens selbst. Die Analyse des Gases ergab 58% CO_2 , 24% O und 18% N. Die Dichte des Glases war 2,89.

3. Borosilikatglas für Laboratoriumsgeräte. Es hatte folgende Zusammensetzung:

	SiO_2	B_2O_3	As_2O_5	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	Na_2O	K_2O
%	83,0	10,5	0,2	1,2	0,1	0,3	0,1	4,4	0,1

25 g Glas ergaben an Gas das 0,2-fache des Volumens des Glases. Das Gas bestand aus 26% CO_2 , 37% O und 37% N.

In sämtlichen Fällen erfolgte die Messung der Gasvolumina unter Normalverhältnissen. Tabelle II enthält eine Zusammenstellung der in den Gläsern 1—3 ermittelten gelösten Gas-mengen.

Tabelle II.

Glas	Volumprozent				Gewichtsprozent				Konzentration Mole in 1 l		
	O_2	CO_2	N_2	Summe	O_2	CO_2	N_2	Summe	O_2	CO_2	N_2
Barium Flint 1	83	27	<1	110	0,035	0,011	0,046	0,033	0,011
Barium Flint 2	36	12	<1	48	0,015	0,0045	0,020	0,016	0,005
Helles Flint	4,5	10	3	18	0,0045	0,014	0,025	0,021	0,004	0,010	0,003
Boro- silikat	6	5	6	17	0,0036	0,0035	0,0031	0,010	0,0028	0,002	0,0028
Wasser b. 0° C									0,0023	0,080	0,0010

Da Angaben über das Schmelz- und Läuterungsverfahren der Schmelzen, denen die Glasproben entstammten, nicht zur Verfügung standen, war es auch nicht möglich, irgend welche Beziehungen zwischen den erlangten Ergebnissen und dem Herstellungsverfahren zu ermitteln.

Menge und Natur der in dem fertigen Glase vorhandenen Gase hängen offenbar von der Zusammensetzung des Glassatzes und den Schmelz- und Läuterungsmanipulationen ab. Der letztere Einfluß ist jedenfalls die Ursache für die unterschiedlichen Ergebnisse, die bei den verschiedenen Proben von Barium-Flintglas für optische Zwecke erhalten wurden.

Es ist nicht wahrscheinlich, daß irgend bedeutende Mengen Gas aus der Ofenatmosphäre durch das Glas absorbiert wurden, mit Ausnahme möglicherweise der Gläser, welche lange Zeit mechanisch bewegt werden. Dieser Schluß scheint durch das Fehlen des Stickstoffs im Barium-Flintglas bestätigt zu werden. Das gelöste Gas muß daher von den Gasen herrühren, welche vom Glassatze selbst während des Schmelzprozesses usw. abgegeben werden.

Am Ende der Schmelzperiode, gerade vor Beginn der Läuterung, enthält das Glas gewöhnlich viele kleine Blasen, in denen sich das Gas unter größerem Drucke als dem atmosphärischen befindet, infolge der hohen Oberflächenspannung des geschmolzenen Glases. Gegen Ende der Läuterung ist das Glas daher wahrscheinlich noch etwas übersättigt mit Gas, da es infolge seiner Zähflüssigkeit dieses gelöste Gas nicht sehr schnell abgeben kann. Je höher die Endtemperatur ist und je länger das Glas auf hohen Temperaturen erhalten wird, umso geringer wird die Menge des im fertigen Glase noch gelöst bleibenden Gases sein. Die Schlussfolgerung scheint durch die Ergebnisse bestätigt zu werden, die mit dem Borosilikatglas erhalten wurden, das eine sehr hohe Endtemperatur erfordert. Das starke Vorherrschen saurer Bestandteile in diesem Glase kann teilweise als Erklärung für die geringe Menge Kohlen-

dioxyd dienen, welche darin gefunden wurde, da, wie schon Niggli gezeigt hat,²⁾ ein großer Teil der gelösten Kohlensäure wahrscheinlich an die basischen Bestandteile des Glases gebunden ist.

Die Bedeutung gelöster Gase im Glas.

Zunächst wird die Beziehung zwischen adsorbiertem und gelöstem Gas erörtert. Man hat lange erkannt, daß Glas im allgemeinen zusammen mit vielen anderen Stoffen eine starke Neigung besitzt, Gase, mit denen es sich in Berührung befindet, zu adsorbieren, d. h. auf seiner Oberfläche zu verdichten.

Diese Adsorption kann als eine Art Lösung angesehen werden, bei der die gelösten Moleküle nicht unter die Oberflächenschicht des Adsorptionsmittels eindringen. Eine solche „Oberflächenlösung“ wird daher gewöhnlich gesättigt sein, wenn die Oberfläche des Adsorptionsmittels mit einer Schicht des adsorbierten Stoffes bedeckt ist, die eine Dicke von einem Molekül besitzt, und bei dem auch seitlich die Moleküle ganz eng beieinander liegen.

Die Adsorption kann bisweilen von einem allmählichen Eindringen des adsorbierten Stoffes unter die Oberflächenschicht des Adsorptionsmittels begleitet sein, d. h. von gewöhnlicher Lösung oder „Volumenlösung“. Aber beim Glase wird bei gewöhnlichen Temperaturen eine solche Lösung wahrscheinlich auf die Oberflächenschichten beschränkt werden. Es sind also die adsorbierten oder oberflächlich gelösten Gase von den gelösten Gasen zu unterscheiden, um die es sich in vorliegender Untersuchung handelt, und die mehr oder weniger gleichmäßig durch die ganze Masse des Glases verteilt sind. Langmuir³⁾ hat gefunden, daß Wasserdampf durch Glas adsorbiert und dann langsam aufgelöst wird. Er fand auch, daß Glasbirnen beim Erhitzen im Vakuum adsorbiertes Kohlendioxyd und Stickstoff entwickelten.

Sherwood⁴⁾ hat ein dynamisches Verfahren für die Untersuchung aus dem Glas entwickelter Gase ausgearbeitet, wenn ersteres im Vakuum auf unter seinem Erweichungspunkt liegende Temperaturen erhitzt wird. Er fand, daß durch Erhitzen auf 200° C. im Vakuum adsorbierte Gase vollständig entfernt werden konnten, und daß der ermittelte Betrag solcher Gase einer Schicht entsprach, die ungefähr in der Dicke von einem Molekül auf der Glasoberfläche lag. Bei darauffolgendem Erhitzen auf 500° C. fand eine weitere Gasentwicklung statt, die er im Glase sich abspielenden „chemischen Reaktionen“ zuschrieb.

Die wohlbekannte plötzliche Druckänderung innerhalb eines luftleer gemachten Glasgefäßes beim Verschließen desselben und die nachfolgende allmähliche Verringerung des Vakuums sind von Shrader⁵⁾ studiert worden. Er folgert, „daß das Vakuum in solchen Gefäßen mit der Zeit abnimmt, zuerst rasch, dann langsamer, und daß darauf stattfindendes Erhitzen, selbst auf Temperaturen, die niedriger sind als die Bearbeitungstemperatur des Glases, ein Ansteigen des Druckes zur Folge hat, dessen Ursache die weitere Entbindung von Gasen und Dämpfen aus dem Glase bildet.“

Man kann sehr wohl annehmen, daß bei dem von Shrader beschriebenen Verhalten die in dem Glase gelösten Gase eine wichtige Rolle spielen. Sicherlich kann die plötzliche Druckänderung beim Abschließen der Gefäße dieser Ursache zugeschrieben werden, und es erscheint sehr wahrscheinlich, daß gasfreies Glas in vieler Hinsicht dem gewöhnlichen Glase für die Herstellung hochevakuierten Apparate überlegen ist.

Die Adsorption verschiedener Gase durch Glas und ihre nachherige Entbindung im Vakuum bei Erhitzung sind neuerdings durch Ulrey⁶⁾ studiert worden. Seine Ermittlungen bestätigen in der Hauptsache das weiter oben angeführte und ergaben: „1. Glas, aus dem praktisch alle adsorbierten Gase durch Schmelzen im Vakuum entfernt worden waren, adsorbierten nachher von neuem bei Zimmertemperatur Gase aus der Atmosphäre. 2. Bei Temperaturen bis zum Erweichungspunkt findet eine Diffusion von Gasen der Atmosphäre durch das Glas nicht statt.“ Mit Bezug auf seine erste Folgerung sollte Ulrey einen Unterschied zwischen adsorbierten oder gelösten und adsorbierten Gasen machen. Die Entfernung der ersteren durch Schmelzen im Vakuum beeinträchtigt natürlich nicht das Vermögen des Glases, Gase aus der Atmosphäre zu adsorbieren, da letzteres ein gänzlich unabhängiger Vorgang ist. Die Ulrey'sche Abhandlung war bisher nur im Auszug veröffentlicht worden, der Beweis für die zweite aufgestellte Folgerung daher nicht zugänglich und somit ihre genaue Bedeutung nicht ganz klar. Die Tatsache, daß die atmosphärischen Gase fähig

²⁾ Journ. Amer. Chem. Soc., Vol. 35, 1706 (1913).

³⁾ Journ. Amer. Chem. Soc., Vol. 38, 2283 (1916) und Vol. 40, 1387 (1918).

⁴⁾ Phys. Review, Vol. 12, 448 (1918).

⁵⁾ Phys. Rev., Vol. 13, 437 (1919).

⁶⁾ Ebenda, Vol. 14, 160 (1919).

zu sein scheinen, bei verhältnismäßig niedrigen Temperaturen durch Quarzglas zu diffundieren, macht es nicht unwahrscheinlich, daß ein ähnliches Verhalten auch bei manchen der gewöhnlichen handelsüblichen Glassorten unter manchen Bedingungen eintreten kann.

Die Entwicklung gelösten Gases aus dem Glase, in Form von Bläschen, beginnt dann einzutreten, wenn der auf dem Glase ruhende Druck verringert wird. Eine solche Druckabnahme wird während der Fabrikation dann stattfinden, wenn ein merkliches Fallen des Barometers eintritt, und es wäre wohl von Interesse, festzustellen, ob die Bildung schaumigen oder blasigen Glases mit Zeitabschnitten tiefen Barometerstandes zusammenfielen.

Druckverminderung mit nachfolgender Entbindung von Gasblasen kann auch durch die infolge der Zusammenziehung des Glases selbst in diesem entstehenden Spannungen verursacht werden. Geht die Außenseite einer Glasmasse in den festen Zustand über, während ihr Inneres noch flüssig ist, so wird offenbar die allmähliche Erstarrung des übrigen Glases eine Spannung auf die noch flüssigen Teile ausüben. Diese Druckverringerung wird sie veranlassen, ihre gelösten Gase frei zu geben, unter Bildung zahlreicher Bläschen in den Teilen des Glases, die am längsten flüssig bleiben.

Ein anderes Beispiel für die Entstehung verringerten Druckes während der Fabrikation ist der Fall, wo das Glas mittels Saugwirkung „geschöpft“ wird, wie bei der Owens-Maschine. Ist das Glas beim Passieren der Schöpfvorrichtung mit gelösten Gasen übersättigt, so wird der Vorgang des Herausnehmens des Glases aus der Wanne offenbar von Blasenbildung begleitet sein, von denen auch ein Teil nicht wieder verschwinden wird, wenn die Saugwirkung ausgeschaltet ist. Ist das Glas im Augenblick des Schöpfens nicht mit gelösten Gasen gesättigt, wie dies der Fall sein wird, wenn es lange genug auf einer genügend hohen Temperatur erhalten worden ist, ehe es die Schöpfvorrichtung erreicht, so kann die Saugwirkung zwar für den Augenblick Blasen hervorrufen, aber diese werden ein Vakuum enthalten und nicht beständig sein. Sind sie dennoch bleibend, so werden sie, wenn das Glas fertig ist, wahrscheinlich äußerst klein sein.

Da sowohl das Auftreten als auch das Verschwinden dieser Bläschen unter solchen Bedingungen ein Vorgang ist, der bis zur Erreichung des Gleichgewichtszustandes einen gewissen Zeitraum beansprucht, so werden die Zähflüssigkeit des Glases, die Zeit, während welcher es sich unter verringertem Drucke befindet, und die nachfolgende Abkühlung augenscheinlich alle einen Einfluß auf den Endzustand des Glases ausüben, soweit Blasenfreiheit in Frage kommt. Sind Blasen aus Glas entstanden, das übersättigt oder doch praktisch mit Gasen völlig gesättigt ist, so können sie beim Kühlen nicht entfernt werden. Ist die Blasenbildung aber auf die Wirkung verminderten Druckes auf Glas zurückzuführen, das mit gelösten Gasen unter-sättigt ist, so werden bei geeignetem Kühlen die Blasen verschwinden oder wenigstens in der Größe stark herabgesetzt werden.

Vollständigen Aufschluß über die Wirkung gelöster Gase auf die Eigenschaften und das Verhalten von Glas werden erst weitere Untersuchungen geben können. Es ist sehr wahrscheinlich, daß die Anwesenheit gelöster Gase und besonders mikroskopisch kleiner Bläschen die Neigung des Glases zur Entglasung wesentlich steigern kann, und die gänzliche Entfernung dieses Glasbestandteils könnte die Erzielung von Ergebnissen ermöglichen, die unter gewöhnlichen Verhältnissen infolge der Geschwindigkeit der Entglasung nicht erreichbar sind⁷⁾.

Die vorstehenden Versuchsergebnisse und Mitteilungen sind als vorläufige zu betrachten. Es besteht die Absicht, die Untersuchung nicht nur zur Bestimmung des Einflusses gelöster Gase auf die Eigenschaften und das Verhalten des Glases fortzusetzen, sondern auch zur Prüfung der Anwendbarkeit und des Wertes eines technischen Verfahrens zur Herstellung gasfreien Glases.

Die Untersuchung über diesen Gegenstand wurde zu Anfang des Jahres 1918 begonnen, und die bis jetzt erhaltenen Ergebnisse zeigen, daß ein Vakuumofenprozeß für die Erzeugung gewisser Glasarten durchaus im industriellen Maßstabe ausführbar ist und eine Menge Vorteile vor den gewöhnlichen Verfahren besitzt. Er erspart die übliche Operation des Läuterns durch Temperatursteigerung völlig aus, setzt die hierbei für manche Gläser erforderlichen hohen Temperaturen bedeutend herab und ergibt in allen Fällen ein auch von den kleinsten Blasen durchaus freies Erzeugnis. Diese Ergebnisse lassen die Möglichkeit einer wesentlichen Erhöhung des Ausbringens an vollkommenem Glase erhoffen. Das Hauptgebiet der Anwendbarkeit des gekennzeichneten Verfahrens würde aber wahr-

scheinlich das der Erzeugung gewisser Arten von Gläsern für optische Zwecke und für Vakuumapparate darstellen.

Zusammenfassung.

Die Ergebnisse der vorstehenden Arbeit können folgendermaßen zusammengefaßt werden:

1. Alle Glasarten enthalten im fertig geschmolzenen Zustande gelöste Gase.
2. Der Betrag dieses gelösten Gases ist groß genug, um das Glas zu heftigem Aufkochen zu veranlassen, wenn der auf ihm ruhende Druck plötzlich verringert wird, während es sich noch in flüssigem Zustande befindet.
3. Menge und Zusammensetzung des im Glase gelösten Gases wechseln sehr mit der Glasart und den Einzelheiten in der Ausführung des Schmelzens und Läuterns.
4. Bei den drei untersuchten Typen industriellen Glases schwankte das Volumen der gelösten Gase, unter Normalverhältnissen gemessen, zwischen dem 0,2- und 2-fachen des Glasvolumens selbst.
5. In dem Gas wurden Kohlendioxyd, Sauerstoff und Stickstoff in verschiedenen Mengen gefunden.

Als weiteres Ergebnis der experimentellen Arbeit wurde ein zweckmäßiger Apparat für die Messung und analytische Untersuchung der gelösten Gase ausgearbeitet und ein verbesserter Typ eines Vakuumofens zur Erzeugung gasfreien Glases konstruiert.

Ueber die Verwendung des Rotschlammes für Glasfabrikation und Keramik.

Von Dr. Oskar Lecher, Lausitzer Industrielaboratorium, Cottbus.

(Nachdruck verboten.)

Der Rotschlamm fällt in großen Mengen bei der Reindarstellung des Aluminiumoxydhydrates, des wichtigsten Zwischenproduktes bei der Gewinnung aller Tonerdeverbindungen, ab. Das zur Gewinnung des Aluminiumoxydhydrates dienende Ausgangsmaterial ist der Bauxit, ein Tonerdehydrat, das mehr oder weniger mit Eisenoxyd, Kieselsäure, Titansäure, Magnesia u. a. verunreinigt ist. Der geröstete, feinstgemahlene Bauxit wird entweder mit Soda geschmolzen oder im Autoklaven bei 3—4 Atm. und 160—170° mit Natronlauge gekocht. In beiden Fällen bildet sich ein leicht lösliches Natriumaluminat, das, ausgelaugt, durch Filterpressen von den in Wasser unlöslichen schlammigen Rückständen getrennt wird, um weiter verarbeitet zu werden. Der aus den Pressen entleerte Rückstand ist der eingangs erwähnte Rotschlamm, er enthält alles im Bauxit vorhandene Eisenoxyd, den gesamten Kalk und die Titansäure neben dem größten Teil der Kieselsäure.

In großen Tonerdefabriken häufen sich gewaltige Mengen dieses Rotschlammes an, der noch keine rechte Verwendung gefunden hat. Man hat denselben in größeren Mengen als Gasreinigungsmasse (Lux'sche Masse) verwendet, auch eine Verhüttung versucht, doch gilt er im allgemeinen als wertlos und ist recht billig zu haben.

Vom Lautawerk (Lausitz) wird ein staubförmiger, trockener Rotschlamm als Eisenoxydfarbe in den Handel gebracht, der sich neben anderem auch gut zur Verwendung in der Glasfabrikation und Keramik eignet.

Durchschnittsanalysen aus zwei Sendungen ergaben:

I.	II.
Wasser 7,8 %	Wasser 8,1 %
Glühverlust 12,3 %	Glühverlust 14,9 %
Kieselsäure SiO ₂ . . 11,0 %	Kieselsäure SiO ₂ . . 12,8 %
Eisenoxyd Fe ₂ O ₃ . . 50,9 %	Eisenoxyd Fe ₂ O ₃ . . 48,2 %
Kalk CaO 8,2 %	Kalk CaO 9,9 %
Magnesia MgO Spuren	
Titansäure TiO ₂ . . 0,23 %	

Zur Fabrikation farbiger Flaschengläser ist diese Eisenoxydfarbe statt des mehr als 6-mal teureren käuflichen Eisenoxys gut verwendbar.

Ich erhielt im Probeschmelzofen mit einem Normalgemenge von:

75,5 g Guteborner Sand (Hohenbocka) . . .	0,017 % Fe ₂ O ₃
21,0 g Hohenelber Marmormehl	0,0034 % Fe ₂ O ₃
21,5 g Bernburger Soda 99,3 % Na ₂ CO ₃ . .	0,022 % Fe ₂ O ₃
0,7 g Eisenoxydfarbe Lautawerk	

ein schönes, leuchtend hellgrünes Glas.

Dasselbe Gemenge mit 1,4 g Eisenoxydfarbe ergab ein reines, dunkelgrünes Glas.

Ferner wurden eine Anzahl brauner Gläser in allen sich aus der bekannten Zusammenwirkung von Braunstein und Eisenoxyd ergebenden Farbtönen erschmolzen.

Alle Gläser waren klar und durchsichtig und bewiesen die gute Verwendbarkeit der Farbe für grüne und braune Gläser.

Für keramische Zwecke eignet sich die Farbe vor allem zur Herstellung brauner Tonwaren (Bunzlauer Töpfe), brauner,

⁷⁾ Vgl. A. F. O. Germann „Die Entglasung von Glas, eine Oberflächenerscheinung“, Jour. Amer. Chem. Soc., Vol. 43, 11 (1921).

roter Ziegel u. a., wobei man es völlig in der Hand hat, aus hellen eisenarmen Tonen jede gewünschte Tönung herzustellen. Auch hier ist es wieder der billige Preis des Abfallrot-schlammes, der seine Verwendung gegenüber dem teuren, käuflichen Eisenoxyd in größerem Maßstabe ermöglicht.

Ein mir zur Analyse eingesandtes, für Fassadenputzzwecke bestimmtes, rotes Steinmehl enthielt 92,60% SiO_2 in Gestalt feinst gemahlenden Sandes und 5,94% Eisenoxydfarbe von annähernd gleicher Zusammensetzung wie oben mitgeteilte Analysen, mechanisch beigemischt.

Ich glaube, daß dem bisher noch wenig bekannten, billigen Rotschlamm, der in größten Mengen und in ziemlich gleichmäßiger Beschaffenheit zu erhalten ist, in der Glasfabrikation und Keramik noch große Verwendungsgebiete offen stehen; nach meinen Versuchen ist er überall da gemäß seinem Eisenoxydgehalt verwendbar, wo bisher reines Eisenoxyd verwendet wurde.

Der neue Zollltarif in Lettland.

(Nachdruck verboten.)

Am 20. Juli d. J. ist in Lettland ein neuer Zollltarif in Kraft getreten. Das diesbezügliche Gesetz, datiert vom 7. Juli d. J., so daß also der neue Tarif fast unmittelbar nach seiner Veröffentlichung im Regierungs-Anzeiger Geltung erlangt hat. Durch diese Aufstellung neuer Zölle von heute auf morgen sind zahlreichen deutschen Exporteuren Schwierigkeiten und Geldverluste verursacht worden, da viele Waren unter den früheren Zollbedingungen verkauft worden waren, die dann die neuen höheren Zollsätze tragen mußten.

Der neue lettische Zollltarif ist von der Regierung im Verordnungswege erlassen worden. Er ist nach dem Muster des alten russischen Zollltarifes aufgebaut worden und sieht eine weitgehende Spezialisierung der einzelnen Warengattungen vor. Bisher wurden die Zölle in Lettland als Wertzölle erhoben, nunmehr ist man zu spezifischen Zöllen übergegangen. Die Festsetzung der einzelnen Zollsätze ist in Goldfranken erfolgt, um eine Stabilität der Zölle gewährleisten zu können. Die Zölle an sich sind außerordentlich hoch und können infolgedessen bei vielen Fabrikaten nur im prohibitiven Sinne wirken. Die lettische Regierung glaubte, die heimische Industrie vor der Konkurrenz des Auslandes schützen zu müssen. In den Reihen der Rigaer Kaufmannschaft hat der neue Zollltarif erheblichen Widerstand gefunden.

Die Zollsätze beziehen sich, soweit nicht ein anderer Maßstab ausdrücklich angegeben ist, auf 1 kg brutto. Unter Bruttogewicht sind die Waren mit der unmittelbaren Verpackung zu verstehen. Die Zollgebühr ist mit dem kursierenden Gelde und nach Anordnung des Finanzministeriums zu entrichten. Wenn auf eine Ware mehrere Artikel des Tarifes bezogen werden können, so ist dieselbe nach dem Artikel zu verzollen, welcher den höchsten Satz bestimmt. Der Tarif kann auf Antrag des Finanzministers auf gesetzgeberischem Wege für sechsmonatliche bevorstehende Perioden abgeändert und ergänzt werden, wobei eine Periode vom Januar bis zum Juni und vom Juli bis zum Dezember dauert. Instruktionen über den Gebrauch und die Anwendung des Tarifes sollen vom Finanzminister erlassen werden.

Nachstehend teilen wir nach der Rigaer Handels- und Industrie-Zeitung die für uns in Frage kommenden Tarifpositionen des neuen lettischen Zollltarifes mit.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz in Goldfranken für 1 kg
-----------	------------------------------	----------------------------------

Tonwaren:

- | | | |
|----|---|------|
| 72 | Künstliche Bausteine und feuersichere Ausarbeitungen: | |
| 1. | Feuersichere Bauziegel aus gewöhnlicher grober Ziegelmasse: | |
| a) | gewöhnliche ohne Glasur . . . 100 kg | 0,05 |
| b) | Fasson, hohle ohne Glasur . . . 100 kg | 0,10 |
| c) | die unter a und b genannten, jedoch mit Glasur . . . 100 kg | 0,15 |
| 2. | Steine, Ziegel und Platten aus Kalk, Zement, Gips und andere künstliche, nicht besonders genannt . . . 100 kg | 0,25 |
| 3. | Feuersichere Ausarbeitungen: | |
| a) | feuersichere Ziegel und Platten in diversen Größen und Arten für Öfen: aus Schamotte, Lehm, Sand, Quarz und Dinas; Pflasterziegel aus halbgeschmolzener und ganz geschmolzener Masse 100 kg | 0,05 |
| b) | Ziegel und Platten aus Magnesit 100 kg | 0,15 |
| c) | Retorten für Gasanstalten, feuerfeste Gußgefäße, darunter auch aus Graphit 100 kg | 0,50 |

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz in Goldfranken für 1 kg
73	Keramische Röhren, keramische Ausarbeitungen aus geschmolzener (Stein) Masse und Platten:	
1.	Röhren aus poröser Masse und Teile von Fassonröhren:	
a)	unglasiert 100 kg	1,00
b)	glasiert 100 kg	1,50
2.	Steinzeuggeschirr (säurefestes) und Bedarfsartikel für Fabriken; Töpfe, Krüge, Flaschen, Reservoirs, Ballons, Kühler, Verbindungsteile von Apparaten, jedoch ohne Verzierungen 100 kg	5,00
3.	unglasierter Fußbodenbelag aus (Stein) Masse, Wasser nicht aufsaugend, wenn auch nicht mit glatter Oberfläche:	
a)	aus einfarbiger Masse, dicker als 15 mm 100 kg	7,50
b)	aus mehrfarbiger Masse, 15 mm und weniger dick 100 kg	11,25
c)	verschiedenfarbig, auch mit eingepreßten verschiedenartigen Massen, unabhängig von der Dicke	0,25
4.	glasierte Tonplatten für Wandbelag aus Masse jeder Farbe, glatt und mit Reliefverzierungen:	
a)	einfarbig	0,20
b)	mehrfarbig	0,30
c)	mit Malerei, Vergoldungen, bildhauerischen und anderen Verzierungen	0,40
74	Töpferwaren aus gewöhnlichen Tonarten, auch Ofenkacheln und diverse Ziegel aus Töpfermasse:	
1.	Diverse Dachziegel:	
a)	unglasiert, ohne bildhauerische und male- rische Verzierungen 100 kg	1,50
b)	glasierte und mit Verzierungen 100 kg	5,00
2.	Ofenkacheln und diverse Ziegel aus Töpfermasse, glatte und mit Reliefverzierungen:	
a)	einfarbig, auch glasiert 100 kg	7,50
b)	farbige, auch glasiert 100 kg	10,00
c)	mit Malereien, Vergoldungen und anderen Verzierungen 100 kg	15,00
3.	Terrakotta-Ornamente, Karyatiden, Medail- lons, Büsten, Statuen usw., zur Verzier- ung von Zimmern, auch mit Lackfarben und mit Vergoldung verziert 100 kg	40,00
4.	Geschirr und nicht besonders genannte Töpferwaren aus gewöhnlichem Ton, auch glasiert:	
a)	ohne Verzierungen 100 kg	7,50
b)	mit Verzierungen, Malereien und Bild- hauerarbeiten 100 kg	25,00
75	Fayencewaren:	
1.	weiße und einfarbige, in der Masse gefärbt, ohne Verzierungen, auch mit gegossenen Mustern (Grundfarbe)	0,08
2.	dieselben mit einfarbigen Verzierungen, Henkeln, Kanten und Rändern; Fayence- waren, nicht in der Masse gefärbt	0,12
3.	dieselben mit Malereien, Vergoldungen und mehrfarbigen Verzierungen	0,40
76	Porzellanwaren:	
1.	Porzellanwaren (mit Ausnahme der besonders genannten), weiße und einfarbige, auch mit farbigen und vergoldeten Kanten und Reifen, jedoch ohne andere Verzierungen; Majolika jeder Art, auch mit geformten Verzierungen	0,25
2.	Porzellangeschirr mit Malerei oder mit be- malten oder vergoldeten Verzierungen, Arabesken, Blumen und anderen Verzierun- gen; Porzellan- und Biskuit-Gegenstände zur Ausschmückung von Zimmern, weiße und einfarbige, aber ohne Malerei, Vergoldung, und ohne Verzierungen aus Kupfer- legierungen	0,50
3.	Porzellan- und Biskuitgegenstände zur Aus- schmückung von Zimmern, wie: Vasen, Statuen usw.; Gegenstände mit Malereien, Vergoldungen und Verzierungen aus Kupfer und Kupferlegierungen; künstliche Porzellan- blumen (auch Fayence) usw.; Pflanzen- imitationen und deren Nachahmungen, wie Kränze, Sträuße usw., auch teilweise aus anderen Materialien	6,00

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz in Goldfranken für 1 kg
Glaswaren.		
77	Glaswaren:	
	1. Gefäße zur Aufbewahrung von Flüssigkeiten und anderen Waren, wie: Flaschen, Töpfe, ohne Verzierungen, Aufschriften, Stempel, ungeschliffen:	
	a) aus flaschenfarbigem Glase (grüne, olivenfarbige, bräunliche, natürliche, nicht künstliche Flaschenfärbung), ohne eingeschliffene Hälse, Stöpsel und Deckel, sowie auch ohne zugepaßte Böden und Kanten	0,05
	b) aus weißem Glase (in der Masse gefärbt) ohne eingeschliffene Hälse, Stöpsel und Deckel, sowie auch ohne zugepaßte Böden und Kanten	0,10
	c) aus Glas jeder Art, mit eingeschliffenen Hälsen, Stöpseln und Deckeln, sowie auch mit zugepaßten Böden und Kanten	0,20
	Anmerkung. Die vorstehend unter 1 genannten Waren werden, wenn sie verbunden sind mit Teilen, die aus gewöhnlichem Material bestehen, wie: Kruken, Syphons, Metallteile, Strohgeflechte, Geflechte aus Weiden, Drahtgeflechte usw. nach Absatz „c“ verzollt.	
	2. Waren mit Ausnahme der besonders genannten aus weißem und halbweißem Glase, ungeschliffen und unpoliert, auch mit abgeschliffenen und zugepaßten Böden, Kanten, Mündungen, Stöpseln und Deckeln, mit eingegossenen und eingepprägten Stempeln und Inschriften, aber ohne Verzierungen:	
	a) gepreßte und gegossene	0,15
	b) geblasene, auch in Formen	0,30
	3. Waren aus weißem und halbweißem Glase, geschliffen, poliert, aber ohne andere Verzierungen	0,75
	4. Waren mit Ausnahme der besonders genannten, aus farbigem Glase (Massefärbung), doppelfarbigem, mit andersfarbigem Ueberguß, milchfarbigem, mattem, gerunzelten Eisglas:	
	a) ungeschliffen, unpoliert, auch mit abgeschliffenen Böden, Kanten, Stöpseln, Deckeln, sowie mit eingegossenen Stempeln, Inschriften und Mustern, aber ohne andere Verzierungen	1,20
	b) geschliffene und polierte	2,00
	5. Waren, mit Ausnahme der besonders genannten, aus jeder Art Glas mit dekorativer Ausarbeitung, wie: mit gebeizten und gezeichneten Verzierungen, Malereien, Emaillé, Vergoldungen, Versilberungen, Kupfer und Kupferlegierungen und Verzierungen aus anderen Materialien, sowie Waren, die vorstehend unter 2, 3 und 4 genannt und in Verbindung mit anderen Materialien stehen, wenn diese auch nicht zur Verzierung dienen; Glaswolle, Glasgewebe und daraus verfertigte Gegenstände	2,50
	6. Tafelglas, geblasen oder gegossen, ungeschliffen und unpoliert, 5 Millimeter und weniger stark:	
	a) weiß, halbweiß, flaschenfarbig, glatt, ohne Verzierungen, bis 9450 Quadratzentimeter einschließlich	0,08
	b) dasselbe von einer Größe über 9450 Quadratzentimeter bis 18900 Quadratzentimeter einschließlich, verschiedene Größen, farbig, milchfarbig, glatt, ohne Verzierungen	0,25
	c) weiß und halbweiß, ohne Verzierungen, Oberfläche über 18900 Quadratzentimeter	

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz in Goldfranken für 1 kg
	in jeglicher Größe und Farbe, gebogenes, welliges, geriffeltes, gemustertes, geädertes, mattes und mit eingeschmolzenem Drahtgeflecht	0,50
7.	Tafelglas, 5 Millimeter und weniger dick, mit dekorativer Ausarbeitung sowie auch photographische Platten:	
	a) jeder Art mit dekorativer Ausarbeitung, anderen Verzierungen, sowie auch in gemischter Blei-, Messing- und anderer Einfassung und dazu für jeden weiteren Quadratzentimeter = 0,05 Frank	1,00
	b) photographische Platten aus Glas, bedeckt mit chemischen Präparaten	1,00
	Anmerkung 1: Glasbruch (zerschlagenes Glas), sowie auch Tafelglas, das man als Rechteck schneiden kann, ist nur unter 40 Quadratzentimeter zollfrei.	
	Anmerkung 2: Tafelglas, stärker als 5 Millimeter, ist nach Tarifnummer 78 zu verzollen.	
78	Spiegelglas und Spiegel:	
	1. Spiegelglas, bearbeitet, mattiert (ohne Glanz), geschliffen und poliert; Tafelglas, nicht gegossenes, poliertes, in der Größe bis 985 Quadratzentimeter einschließlich	0,35
	von 985—1975 Quadratzentimeter einschl.	0,50
	von 1975—3950	0,80
	von 3950—5925	1,60
	von 5925—7900	2,00
	von 7900—9875	3,00
	von 9875—11850	4,50
	von 11850—15800	6,00
	für jeden weiteren Quadratzentimeter über 15800 Quadratzentimeter bis 47400 Quadratzentimeter ist 0,05 Frank pro Quadratzentimeter zu erheben;	
	für jeden weiteren Quadratzentimeter über 47400 ist 0,10 Frank pro Quadratzentimeter zu erheben.	
	2. Spiegelglas nach dem Gusse, unbearbeitet, d. h. nicht mattiert, ungeschliffen und unpoliert, wird laut Spiegelglastarif verzollt, indem 40% vom berechneten Zollbetrage in Abzug gebracht werden.	
	3. Die vorstehend unter 1 genannten Gläser mit Amalgam, sowie auch jede Art Tafelglas stärker als 5 mm mit dekorativer Ausarbeitung, anderen Verzierungen und Malereien, sowie in gemischter Blei-, Kupfer- und anderer Einfassung, werden außer nach den unter 1 genannten Sätzen mit einem Zuschlag von 50% verzollt.	
	Anmerkung: Von den auf dem Transporte zerbrochenen Spiegeln und Spiegelgläsern wird der Zoll von jedem Bruchstück, welches im Viereck größer als 495 Quadratzentimeter ist, erhoben. Bruchstücke, welche ihrer Größe nach 495 Quadratzentimeter nicht übersteigen, sind zollfrei.	
	Zum Schluß sei darauf hingewiesen, daß sich Anfang August d. Js. eine Deutsche Regierungskommission zwecks Abschlusses eines Handelsvertrages mit Lettland nach Riga begeben hat. Ueber das Ergebnis dieser Verhandlungen ist bisher nichts zur Kenntnis der Öffentlichkeit gelangt. Wir halten es für wenig wahrscheinlich, daß bei diesen Verhandlungen die Frage der beiderseitigen Zolltarife zur Erörterung gestanden hat, so daß also an diese Verhandlungen nicht die Erwartung geknüpft werden kann, daß die neuen lettischen Zollsätze bei dieser Gelegenheit eine Herabsetzung erfahren werden. Wir wollen den Wunsch aussprechen, daß diese Verhandlungen zu beiderseitiger Zufriedenheit ihren Abschluß finden. Im Wirtschaftsleben der baltischen Gebiete hat Deutschland stets eine hervorragende Stellung eingenommen.	

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Arbeitsjubiläum. In der Porzellanfabrik Waldsassen, Barenther & Co., A.-G., feierten dieser Tage Prokurist Christian Benker, Gießerin Kathie Kolb, Porzellaumaler Andreas Ludwig, Packer Johann Baptist Mäoner, Zimmermann Georg Peierl, Porzellaumaler August Wölfel das 25 jährige Arbeitsjubiläum. Aus diesem Anlaß wurden den Genannten seitens der Direktion als Anerkennung für ihre ersprießliche Tätigkeit die silberne Verdienstmedaille des Bayerischen Industriellenverbandes in

München nebst Ehrenurkunde, ferner wertvolle Erinnerungsgeschenke ausgehändigt.

Potschappel, Döhlen, Deuben, die drei großen sächsischen Industriegemeinden, haben sich mit ministerieller Genehmigung zu einer neuen Stadt „Freital“ vereinigt.

Fachschulen, Unterricht, Forschung.

Die Staatsfachschule für Tonindustrie in Znaim, eine Anstalt, die in den 50 Jahren ihres Bestandes eine ansehnliche Reihe erfolgreich

wirkender Keramiker und namhafter Künstler herangebildet hat, ist, wie uns von dort berichtet wird, in ihrem Weiterbestand gefährdet. Die gewaltsame Slowisierung des auch heute noch deutschen Znaim hatte zur Folge, daß der jetzt in seiner Mehrheit tschechische Stadtrat der Anstalt einen großen Teil ihrer Schulanstalten genommen hat, für die das Schulministerium scheinbar nicht Ersatz schaffen kann. Wir hoffen, daß es den Bemühungen der deutschen Volksvertreter gelingen werde, diese auch im Anlande rühmlichst bekannte deutsche Lehranstalt zu erhalten und sie, wenn erforderlich, auf einen weniger gefährdeten Boden zu verpflanzen.

Handel und Verkehr.

Auflösung der Außenhandelsabteilung des Auswärtigen Amtes. Zwingende Gründe der Sparsamkeit und Vereinfachung der Organisation drängen dazu, mit dem 1. 10. 21 die anfangs 1919 errichtete Außenhandelsabteilung (jetzige Abteilung Außenhandel) des Auswärtigen Amtes aufzulösen. Ihre Aufgaben werden künftig von den wirtschaftspolitischen Referaten der Länderabteilungen des Auswärtigen Amtes in der Wilhelmstraße Nr. 74/75 und von einem allgemeinen Auskunftsinstitut wahrgenommen, über dessen Errichtung zurzeit noch Verhandlungen schweben. Bis zum Abschluß dieser Verhandlungen besorgt den einfachen Auskunftsdienst die Eildienst-G. m. b. H., Berlin, Bismarckstraße 2. Für die Ueberleitung der Arbeiten bleibt für die nächsten Wochen eine Abwicklungsstelle der Abteilung 10 in der Bismarckstraße Nr. 2 erhalten, an die bis auf weiteres auch weiterhin Anfragen und Mitteilungen, die bisher an die Abteilung 10 gerichtet wurden, zu richten sind. Die der Abteilung 10 angegliederten Zweigstellen in Bremen, Flensburg, Hamburg, Nürnberg und München, vom 1. 10. 21 ab auch in Stuttgart, bleiben als „Zweigstellen des Auswärtigen Amtes für Außenhandel“ erhalten.

Die Wortzählung im Telegrammverkehr gibt häufig Anlaß zu Meinungsverschiedenheiten zwischen Angebern und Telegramm-Annahmebeamten. Die oft aus Sparsamkeitsgründen vorgenommenen Wortzusammenziehung hat in den meisten Fällen unzulässige Wortbildungen ergeben. Zur Behebung dieses Uebelstandes haben jetzt nun drei Fachleute, der Ober-Telegrapheninspektor Paul Riedel und die Oberpostsekretäre Otto Krug und Otto Chr. Wamboldt, einen Ratgeber für die Wortzählung in der offenen und geheimen Sprache zusammengestellt, unter Berücksichtigung aller im Laufe der Jahre ergangenen amtlichen Verfügungen und Entscheidungen über die häufig vorkommenden zweifelhaften Wortbildungen, mit nachfolgendem Verzeichnis in alphabetischer Reihenfolge. Dieses unter dem Titel „Telegrammwort-Sparer“, Ratgeber für die Wortzählung im Telegrammverkehr, bei H. L. Brönners Druckerei, Frankfurt a. M., Niddastraße 81, erschienene Buch kann von dort zum Preise von \mathcal{M} 6 bezogen werden.

Nach Canada einschl. Britisch-Columbien mit Vancouver-Insel können demnächst wieder gewöhnliche Postfrachtstücke bis 20 kg und solche mit Wertangabe zur Beförderung über Hamburg und von da durch Vermittlung der Speditionsfirma Elkan & Co. angenommen werden.

Persien. Errichtung von Musterlagern. Die über diese Frage eingeholten Informationen haben ergeben, daß die Errichtung eines reich beschickten deutschen Musterlagers in Teheran wesentlich zur Belebung und Förderung des deutsch-persischen Güterverkehrs beitragen könnte. Allerdings wird augenblicklich mit Rücksicht auf die ungünstige Wirtschaftslage Persiens in geschäftlicher Hinsicht noch eine gewisse Zurückhaltung zu beobachten sein. Trotzdem würde sich für event. Interessenten empfehlen, auch für das Geschäft mit Persien einseitigen vorzubeugen. Nähere Auskünfte sowie praktische Winke für das Geschäft mit Persien können durch die Zweigstelle Nürnberg des Auswärtigen Amtes, Abt. 10, gegeben werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. „Grobkeramik“. Der Gesamtanstoß hat in seiner letzten Sitzung folgende Entscheidung gefaßt: „Die Ausfuhrbewilligung ist nur zu erteilen, wenn nach valuttastarken Ländern in Auslandswährung verkauft wird. Von der Gesamtanfuhr nach valuttastarken Ländern, gleichviel ob sie in Mark oder in ausländischer Währung erfolgt, sollen mindestens 80% in ausländischen Devisen an das Reich abgeführt werden, soweit sie nicht nachweisbar für die Ausfuhr notwendig sind. In besonderen Ausnahmefällen ist der A. H. N. Grobkeramik die Unmöglichkeit der Fakturierung in Auslandswährung und der Devisenablieferung nachzuweisen. In solchen Fällen darf die Ausfuhrbewilligung auch erteilt werden, wenn der Preis in Mark angegeben ist.“

Die Mindestpreise für die Ausfuhr von glasierten Steinen und Verblendplättchen haben eine Änderung erfahren.

Die A. H. N. „Glas“ wird für die Kristallglasindustrie vom 15. 10. 21 ab die Berechnung in Auslandswährung als Zwangsvorschrift einführen, um bei dem derzeitigen Stande der Mark einer Verschleuderung deutscher Waren in das Ausland vorzubeugen. Es ist daher schon jetzt erforderlich, Ausfuhrgeschäfte nur noch in ausländischer Währung zu tätigen, da nach dem 15. 10. 21 Ausfuhranträge in deutscher Währung nur noch genehmigt werden, wenn nachgewiesen wird, daß es sich um ältere Abschlüsse handelt.

Starke Erhöhung des Goldzolls. Der Goldaufschlag ist mit Wirkung vom 20. 10. 21 von 900 auf 1900% erhöht worden. Die praktische Bedeutung dieser außerordentlich starken Erhöhung, die über eine Verdoppelung hinausgeht, besteht darin, daß die Einfuhr fremder Erzeugnisse sich ganz wesentlich verteuern wird. Seht man von der Einfuhr wichtiger Rohstoffe ab, so kann man diese Maßnahme nur als berechtigt anerkennen, da hierdurch die Ueberflutung Deutschlands mit ausländischen Luxuswaren, wie wir sie in der Zeit der wirtschaftlichen Sanktionen erleben, vermieden wird.

Mit der Aufhebung der Sanktionen sind nunmehr gefallen: die Kontrolle der deutschen Zollverwaltung (Verordnung 77 der Rhein-

landkommission), die Rheinzolllinie, also die Ein- und Ausfuhrzölle am Rhein im Verkehr zwischen dem besetzten und dem unbesetzten Deutschland (Verordnung 81 und 91), die Beschlagnahme der Ausfuhrabgaben, die Beschlagnahme der Zölle an der westlichen Reichsgrenze und die Sonderregelung der Ein- und Ausfuhr (Verordnung 82), außerdem die Verordnungen der Rheinlandkommission über die Zuständigkeit der alliierten Militärgerichte und der deutschen Gerichte in Zoll- und Ausfuhrangelegenheiten (Verordnung 84), über die Pflichten gewisser deutscher Verwaltungsbehörden in Zollangelegenheiten (86), über den Schutzbefehl der Inhaber von Ein- und Ausfuhrbewilligungen, die von alliierten Behörden ausgestellt worden sind (87), und über die Befugnisse der alliierten Zollbeamten (88).

Unberührt bleibt: die Gültigkeit der auf Grund der aufgehobenen Verordnungen getätigten Akte, erworbenen Rechte, übernommenen Verbindlichkeiten und verhängten Strafen. Die strafgerichtliche Zuständigkeit nach der Verordnung 84 gilt noch für die vor dem Inkrafttreten der neuen Verordnung liegenden Handlungen. — Die von den alliierten Stellen im besetzten Gebiet erteilten Ein- und Ausfuhrbewilligungen bleiben gültig, ebenso die von ihnen angestellten Freilisten für die Dauer von drei Monaten. Ferner bleibt die Freiheit des Verkehrs mit Postpaketen bis zu 5 kg über die Westgrenze der besetzten Gebiete für einen Monat bestehen. — Irgendwelche Erfassungs- oder Beschlagnahmemaßregeln gegen die auf Grund alliierter Bewilligungen eingeführten Waren sind untersagt, ebenso jede behördliche Maßnahme gegen diejenigen Personen, die auf Grund der Sanktionsverordnungen Geschäfte getätigt oder an der Durchführung der „Sanktionen“ dienstlich teilgenommen haben. — Eingehende Verfahrensvorschriften sichern die Durchführung dieser Bestimmungen. Für die Zwecke der Abrechnung der für den Reparationsanschluß von der Rheinlandkommission und ihren Organen vereinnahmten deutschen Zolleinkünfte bleiben die zuständigen deutschen Behörden den betreffenden Organen der Rheinlandkommission unterstellt. — Die bei der Durchführung der Sanktionen der deutschen Verwaltung entstandenen Kosten fallen dem Deutschen Reiche zur Last. Die Suspension der deutschen Gesetze und Verordnungen, die von der Rheinlandkommission auf Grund der Sanktionsverordnungen ausgesprochen wurde, wird aufgehoben. Bis zum Inkrafttreten des Interalliierten Zollausschusses setzt das Emser Ein- und Ausfuhramt seine Tätigkeit fort, soweit es sich um den Warenverkehr über die Anlandsgrenze des besetzten Gebietes handelt.

Das Aus- und Einfuhramt in Ems hat am 30. 9. die Weisung erhalten, daß Anträge nach und von dem unbesetzten Gebiet nicht mehr bearbeitet werden. Dabei ist darauf hinzuweisen, daß die Zulassungsgenehmigungspflicht für bisher zulassungsgenehmigungspflichtige Waren fortbesteht. Anträge für die Ein- und Ausfuhr über die Anlandsgrenze des besetzten Gebietes (z. B. Köln-Frankreich und umgekehrt) sind weiterhin vorläufig an die Emser Stelle zu richten. Dagegen sind Anträge, die sich auf die Ein- und Ausfuhr von Waren über das unbesetzte Gebiet nach dem Ausland (z. B. Köln-Schweden und umgekehrt) beziehen, bei den zuständigen deutschen Außenhandelsstellen einzureichen.

England. Wertbeschlagnahme bei der Einfuhr. Zu der Frage, inwieweit Waren, die von einem nichtdeutschen Lande aus für deutsche Rechnung nach England geliefert werden, der 26% Reparationsabgabe unterworfen sind, hat die Deutsche Botschaft in London an zuständiger Stelle folgende Auskünfte erhalten: Wenn es sich um Rohstoffe oder Fabrikate handelt, die dem nichtdeutschen Absendungslande zweifelsfrei entstammen, unterliegen die Sendungen nicht der Abgabe, auch wenn die Rechnungen über sie von einer in Deutschland domizilierten Firma angestellt sind. Dagegen sind Waren abgabepflichtig, die halbfertig aus Deutschland nach einem nichtdeutschen Lande geschickt, dort fertiggestellt und dann nach Großbritannien verschifft werden; das Gleiche gilt von deutschen Fertigfabrikaten, die von einem nichtdeutschen Lande für Rechnung einer deutschen Firma nach England geliefert werden.

Japan. Zollvergünstigungen für Rohstoffe und Halbfabrikate zur Herstellung von Ausfuhrwaren. Nach einer am 1. 6. 21 in Kraft getretenen Verordnung werden die Ausfuhrwaren und die zu ihrer Herstellung eingeführten Materialien, sowie die Sätze für Erlaß oder Erstattung des Einfuhrzolls n. a. wie folgt festgesetzt:

Ausfuhrware	Eingeführte Materialien	T.-Nr.	Erstattungssatz*)
Glas-Spiegel . .	farblores, ebenes Tafelglas (von 4 mm Stärke anwärts): bis zu 1000 qcm groß über 1000 qcm groß . .	444 Ba 444 Bb	f. je 100 qm v. M.: 56,80 Jen 142
Glaswaren . . .	kalzinierte Soda	165 ¹	für je 100 Kin Glaswaren: 0,084 Jen
Farblores, ebenes Tafelglas bis 4 mm Stärke	kalzinierte Soda	165 ¹	für je 100 qm Glasplatten: 0,45 Jen für je 100 Dtzd. große Flaschen (über 3 go): 0,79 Jen
Bierflaschen . .	kalzinierte Soda	165 ¹	für je 100 Dtzd. kleine Flaschen (unter 3 go): 0,51 Jen

*) Die Abkürzung „v. M.“ in dieser Spalte bedeutet die zu der Ausfuhrware verwendete Menge des eingeführten, in Spalte 2 genannten Materials.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in Papierwährung ist für die Zeit vom 1. bis 15. 10. 21 auf 361% festgesetzt worden; für 100 Goldlire sind also 461 Papierlire zu entrichten.

Lettland. Einen Protest gegen den Zolltarif beabsichtigen die interessierten lettischen Korporationen unter Beitritt lettischer Kaufleute

beim Wiederrszusammentritt der Konstitnante zn erheben. Da voranssichtlich mit größeren Veränderungen des Tarifs zn rechnen ist, empfiehlt es sich, bis znr endgültigen Tariffestlegung bei Warensendungen eine gewisse Zurückhaltung zu beobachten.

Luxemburg. Die neue Kontingentsliste. Die Mengen der Erzeugnisse, die nach dem Friedensvertrag von Versailles zollfrei nach Deutschland eingeführt werden können, sind in einer neuen, soeben von der luxemburgischen Regierung mitgeteilten Kontingentsliste zusammengestellt worden, die für die Zeit vom 16. 9. 21 bis zum 15. 9. 22 Wirksamkeit hat. Von den für uns in Frage kommenden Erzeugnissen sind nachstehende Tonnenmengen angeführt: 8) Zement, Schlackensteine 569; 8a) Zementdachziegel 81; 45) Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Ton 661; 45a) Bauzierate aus Ton oder toniger Masse 134; 45b) Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug 7101; 45c) Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittetem Tonzeug oder Steingut 971. — Anspruch auf Zollfreiheit haben nur solche Erzeugnisse, die unmittelbar aus Luxemburg über die Grenze gegen Deutschland eingehen und von Ursprungszeugnissen der Handelskammer für das Großherzogtum Luxemburg begleitet sind. Treten diese Erzeugnisse nicht sogleich von der Grenze in den freien Verkehr, sondern werden sie unter Zollkontrolle nach dem Innern des Zollgebietes weitergesandt, so haben die Grenzeingangsstellen in den Zollbegleitpapieren anzugeben, ob unmittelbar Eingang aus Luxemburg vorliegt — Für die Ursprungszeugnisse ist ein besonderes Muster vorgeschrieben und in demselben muß die Nummer der Freiliste angezogen sein, auf welche die Waren angerechnet werden sollen. Jede Warengattung hat in der Freiliste eine fortlaufende Nummer, die oben mit aufgeführt worden ist. — Ergibt sich bei der Abfertigung der Kontingentswaren ein bestimmter Anhalt dafür, daß das begleitende Ursprungszeugnis gefälscht ist oder sein Inhalt die Tatsachen nicht entspricht, so haben die Abfertigungsbeamten der Zollbehörde unter Angabe der Verdachtsgründe unverzüglich die Herbeiführung der Entscheidung des zuständigen Hauptzollamtes zu veranlassen. — Wird nicht die ganze in einem Ursprungszeugnis angeführte Ware an einer Zollstelle abgefertigt, so ist ein Anzug aus dem Ursprungszeugnis über die abgefertigte Teilmenge anzustellen und der Verkehrsnachweisung beizufügen. — Die Kontrolle darüber, daß nicht größere Mengen zollfrei in Deutschland auf diesem Wege Einlaß finden, als die Kontingentsliste bestimmt, ist dem Statistischen Reichsamt übertragen worden. Sobald dieses festgestellt hat, daß die in der Kontingentsliste bei einer Ware aufgeführten Gewichtsmengen zollfrei eingelassen worden sind, tritt wieder die tarifmäßige Verzollung ein. (ng.)

Niederländisch-Ostindien. Der neue Zolltarif ist am 18. 5. 21 in Kraft getreten. Von allen Waren, die auf Java und Madra, in der Residentschaft Tapanoli, der Westküste von Sumatra, Benkoelen, den Lamgongschen Distrikten, Palembang, Banka und zugehörigen Gebieten, Billiton, der Süd- und Ostabteilung von Borneo, wie auch in der Unterabteilung Singkel des Gouvernements Atjeh und den zugehörigen Gebieten zum Gebrauch eingeführt werden und nicht ausdrücklich freigestellt sind, ist ein Einfuhrzoll nach dem dem Gesetz beigefügten Tarif zu entrichten. Der Einfuhrtarif sieht für die einschlägigen Erzeugnisse unserer Industrien die nachstehenden Sätze vor:

Lfd.-Nr.	Bezeichnung der Waren:	Zollsatz
1	Erdgeschirr (gebrannt) und Porzellan	10% v. Werte
2	Erdgeschirr, Dachpfannen, Flurplatten und Manersteine	6% „ „
21	Glas und Glaswaren aller Art	12% „ „
32	Optische Instrumente	frei

Portugal. Aenderung des Einfuhrzolltarifs. Zollbehandlung von: Isolatoren aus Steingut (louça) für elektrische Ströme . . . kg \$ 30. Dekret Nr. 7404 vom 22. 3. 21.

Schweiz. Einfuhrverbotene Waren sind erst dann zum Versand zu bringen, wenn von dem Schweizer Abnehmer die Nachricht eingetroffen ist, daß die Einfuhrbewilligung erteilt wurde. — Bezüglich der Sendung von Mustern nach der Schweiz die unter die Einfuhrbeschränkungen fallen, ist zu bemerken: alle von Deutschland mit Musterpaß abgefertigten, gesiegelten und gestempelten Mustersendungen werden auf ein entsprechendes Gesuch hin von der schweizerischen Behörde durch Freipaßabfertigung hereingelassen; es wird jedoch verlangt, daß der Wert der Ware hinterlegt und dadurch die Sicherheit geboten wird, daß die Muster nach Ablauf von drei Monaten wieder ausgeführt werden.

Spanien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in anderer als Goldwährung ist für den Monat Oktober auf 47,40 % festgesetzt worden.

Spanien. Als Durchschnittskurse für die Festsetzung der Zollzusatzkoeffizienten im Monat Oktober gelten: fr. Fr. 57,25; belg. Fr. 56,723; ital. Lire 33,209; M 7,955; portug. Esc. 13,66; tschech. Kr. 9,162; f. M 10,743.

Tschechoslowaken. Einfuhrerleichterungen. Wie bereits in Nr. 39, S. 461, mitgeteilt, hat das Außenhandelsamt mit Wirkung vom 1. 10. die Ausfuhr der wichtigsten heimischen Exporterzeugnisse freigegeben. Auf der Liste der Waren, deren Ausfuhr ohne Bewilligung und Anmeldung und ohne Leistung der Exportgebühr gestattet wird, stehen n. a. die folgenden Erzeugnisse: Zolltarifklasse 35 Glas und Glaswaren, ausgenommen Glasmasse Pos. 368, Glasröhrchen Pos. 369 und Gablonzer Waren Pos. 383—388. Kl. 86 Steinwaren, ausgenommen Zement Pos. 399. Kl. 37 Tonwaren, ausgenommen Ziegel Pos. 411 und 412, Porzellan Pos. 424 und Porzellanwaren Pos. 424. Kl. 41 elektrische Maschinen und Apparate, sowie elektrotechnische Behälter. Kl. 46 chemische Hilfsstoffe und chemische Produkte, und zwar: 597 alle besonders genannten Säuren; ex 599b kristallisiertes Glimmeralz; ex 599c Kaliumsulfat usw.; ex 599d rohe oder kristallisierte Soda; ex 599e festes Wasserglas; ex 599f flüssiges Wasserglas; ex 599h Kalisalpeter; ex 599i kohlenstoffsaures Kalium und Natrium; ex 599m chromsaures Natrium; ex 600 Kalksalze usw.; 601 besonders genannte Verbindungen des Aluminiums, Eisens, Chroms, Nickels und

Kobalts; 602 besonders genannte Verbindungen von Kupfer, Blei, Zinn und Zink; 603 besonders genannte Verbindungen von Schwefel, Selen, Antimon und Arsen; 604a rohes Glycerin; 604b gereinigtes Glycerin; 622 chemische Hilfsstoffe und Erzeugnisse, die anderswo nicht genannt sind. 623 Oelfirnisse; 624 Lackfirnisse; 626 Ultramarin, Druckerfarben, chemische Farben; 639 Wachwaren. — Der Exporteur hat lediglich dem Außenhandelsamt eine Anmeldung über die Ausfuhr des Warenwertes vorzulegen. Die Ausfuhr der in dem Verzeichnis nicht aufgeführten Erzeugnisse ist auch weiterhin an die besondere Bewilligung des Außenhandelsamtes gebunden.

Ungarn. Aenderung einzelner Bestimmungen über das Zollaufgeld. Nach einer am 4. 9. 21 in Kraft getretenen Verordnung treten in den Beilagen A und B des § 1 Absatz 2 der Verordnung 3650/1921 M. E. über das Zollaufgeld folgende Aenderungen ein: 1. In die Beilage A (Kr 1100 Aufgeld) sind aufzunehmen: T.-Nr. 379 Drahtglas. 2. In der Beilage B (Kr 1900 Aufgeld) sind zu streichen: T.-Nr. 379 Drahtglas, aus T.-Nr. 542 Montierte Fassungen zu elektrischen Lampen, montierte Glaskörper für elektrische Lichterscheinungen. 3. In die Beilage B (Kr 1900 Aufgeld) sind aufzunehmen: T.-Nr. 423b Isolations- und Montierungsbestandteile für elektrotechnische Zwecke, nicht in Verbindung mit anderen Materialien, farbig, gerändert, bemalt, bedruckt, versilbert, vergoldet, aus T.-Nr. 542 Metallfassungen zur Fabrikation von elektrischen Glühlampen.

Vereinigte Staaten. Rückgang der Glasausfuhr. Nach einer in ihrem Angst-Bulletin veröffentlichten Untersuchung der First Federal Foreign Banking Association ist die Glasausfuhr der Menge nach im 1. Halbjahr, wenn die des Januar=100 gesetzt wird, in den folgenden 5 Monaten wie folgt gefallen: 67, 17, 83, 21, 21; dem Wert nach (Januar=100): Februar 103 (starke Preiserhöhung), dann 86, 69, 91 (ernente Preissteigerung) und 71.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der feinkeramischen Industrie im Monat September gestaltete sich durchaus verschieden. Die Porzellangeschirr-Industrie ist allgemein gut beschäftigt und, wie sich bereits während des Verlaufs der Leipziger Messe herausgestellt hat, das Inland ist wider Erwarten mit zahlreichen Aufträgen beteiligt, während das Ausland eine starke Zurückhaltung betätigte. Namentlich die amerikanischen Verhältnisse leiden gegenwärtig unter der Ungewißheit über das Schicksal des neuen Zolltarifs. Infolge des steigenden Inlandsgeschäftes wurde es zwingende Notwendigkeit, eine Erhöhung der Inlandspreise vorzunehmen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß ungeachtet der gewaltigen Steigerung der Produktionskosten eine Erhöhung der Inlandspreise seit April 1920 nicht mehr vorgenommen worden war. — Die Luxusporzellan-Industrie sieht infolge des dauernden Steigens der Rohstoffe und der Kosten der Lebenshaltung und damit der Löhne den Wintermonaten mit größten Besorgnissen entgegen, wenn sich auch vorübergehend infolge der Aufträge für das Weihnachtsgeschäft zur Zeit ein etwas lebhafterer Geschäftsgang bemerkbar macht. — In der elektrotechnischen Porzellan-Industrie und der technischen Porzellan-Industrie überhaupt hat sich eine Aenderung der ungünstigen Lage nicht ergeben. — Ähnlich wie in der Porzellangeschirr-Industrie haben sich auch in der Steingut-Industrie die Absatzverhältnisse entwickelt. Während das Inland gut bestellte, versagte das Auslandsgeschäft nahezu vollständig. Es ist anzunehmen, daß jedenfalls in der nächsten Zukunft die Verhältnisse in der Steingut-Industrie sich nicht in ungünstiger Richtung entwickeln werden. — In der Steingut-Spülwaren-, Wand- und Mosaikplatten-Industrie hat infolge des Sinkens der Valuta ein lebhafteres Auslandsgeschäft eingesetzt, von dem aber eine Dauer keineswegs zu erwarten ist, da es infolge der fortgesetzten Valutaveränderungen alle Unsicherheiten enthält, die für die gegenwärtige allgemeine wirtschaftliche Lage bezeichnend sind. — Die Industrie der Kachelöfen schließlich war mit Rücksicht auf die lebhafte Siedelungstätigkeit verhältnismäßig gut beschäftigt. Einzelne Fabriken haben die Leipziger Messe bereichert, und das Ausland hat insbesondere für transportable Öfen Interesse gezeigt. Es wird sich erst herausstellen, ob sich etwa infolge dieser lebhafteren Exporttätigkeit dauerhafte neue Geschäftsbeziehungen als Ersatz für den vorläufig angeschiedenen Osten ergeben.

Dänemark. Der Stundenverdienst in der Keramikindustrie betrug nach einer Statistik des Arbeitgebervereins am 15. 3. durchschnittlich: für 196 gelernte Arbeiter in Kopenhagen 239 Oere, für 10 in der Provinz 180 Oere; für 328 ungelernete in der Hauptstadt 192 Oere, für 96 in der Provinz 169 Oere, für 584 Frauen in Kopenhagen 156, für 11 in der Provinz 104 Oere. Ab 15. 8. sind die Löhne um 18 Oere die Stunde weiter herabgesetzt worden.

Dänemark. Völlige Stilllegung der Emailindustrie. Infolge des übermächtigen deutschen Wettbewerbs sieht sich ebenso wie Carl Lunds Fabrikier auch Georg Feldthnens Fabrikier, Kopenhagen, veranlaßt, die Fabrikation von Emailwaren aufzugeben. Stattdessen wird eine für Dänemark neue Industrie, die Herstellung von Hanshalt- und Küchengeschirr aus reinem Kupferblech aufgenommen. Die bisher rein handwerksmäßig von Kupferschmieden erzeugten Bedarfsartikel dürften dadurch eine wesentliche Verbilligung erfahren.

England. Wucherverdienste der Preßglas-Industrie. Der Bericht des in Ausführung des Wuchergesetzes eingesetzten Untersuchusses erklärt die von Mitgliedern der Vereinigung von Herstellern von gepreßtem Glas seit dem Waffenstillstand erzielten Gewinne für ungerechtfertigt und verlangt deshalb von der Regierung eine Ueberwachung solcher Verbände. Eine diesbezügliche Gesetzgebung sei in Vorbereitung.

Schweden. Beilegung von Lohnstreitigkeiten. Der seit 1. 2. 21 bestehende Lohnstreit in der Kleinglasindustrie wurde im August für die 20 Fabriken mit etwa 2000 Arbeitern durch eine neue, bis 1. 2. 22 gültige Vereinbarung beendet. Die Lohnherabsetzung beträgt 20%, für Hüttenarbeiter 15%.

Geschäftliche Mitteilungen.

A. E. G. — Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. Zwischen der Allgemeinen Elektrizitäts-Gesellschaft und der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. wurden im Hinblick auf die der A. E. G. gehörigen Porzellanfabrik zu Hennigsdorf und die elektrotechnische Porzellanfabrik des Rosenthal-Konzerns Vereinbarungen getroffen, die bezwecken, durch den Austausch der gegenseitigen Erfahrungen eine Hebung der Produktion in qualitativer und quantitativer Hinsicht zu erzielen.

Stralauer Glashütte, A.-G., Berlin-Stralau. Die Gesellschaft fordert die Inhaber der jungen Aktien auf, die restlichen 75 % (M 750 je Aktie über nom. M 1000) bis einschließlich 20. 10. 21 bei der Bank für Handel und Industrie oder der Dresdener Bank in Berlin zur Einzahlung zu bringen.

Bing-Werke, vorm. Gebr. Bing, A.-G., Nürnberg. Die Verwaltung des Unternehmens teilt mit: „Die in letzter Zeit wiederholt aufgetauchten, neuestens in sehr konkreter Form in der „Berliner Börsen-Zeitung“ verbreiteten Informationen über unsere Gesellschaft entsprechen nicht dem tatsächlichen Stand der Dinge. Wir verweisen von neuem auf unsere vor einiger Zeit erfolgte Mitteilung, wonach die Gesellschaft verschiedene Projekte prüft, ohne daß bisher ein Abschluß stattgefunden hätte. Die Verwaltung der Bing-Werke wird nicht verfehlen, die Öffentlichkeit in Kenntnis zu setzen, sobald Entscheidungen getroffen sind.“

Kaolin- und Tonwerke, A.-G., Leipzig. Die Gesellschaft bezeichnet für das erste, am 31. 3. 21 abgeschlossene Geschäftsjahr einen Verlust von M 29 331. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Bankier R. Wagner, Vors., W. Freymuth, stellv. Vors., R. Schwarzbach, Rechtsanwalt F. A. und Verlagsbuchhändler O. Beyer.

Wiedemann'sche Druckerei, A.-G., Saalfeld. Die a. o. G.-V. beschloß einstimmig, das Stammkapital um M 1 Mill. Stammaktien auf M 2 Mill. zu erhöhen und M 100 000 Vorzugsaktien anzugeben, beide Aktien-Gattungen zu 105 %. Die alten Aktionäre erhalten zum gleichen Kurs auf 2 alte Aktien eine junge. An dem Gewinn, der an den restlichen M 500 000 Stammaktien erzielt wird, ist die Gesellschaft zum weitans größten Teil beteiligt. Die Verwaltung teilte mit, daß die Gesellschaft in allen Abteilungen sehr stark beschäftigt und daß ein günstiges Ergebnis zu erwarten sei.

Tschechoslowakische Neugründung. Unter Mitwirkung der Handelsbank in Königgrätz ist unter der Firma „Libochowitzer Glaswerke A.-G.“ eine neue Gesellschaft in Bildung begriffen, welche die Kristallglasfabrik Feigl, Morávek & Co., G. m. b. H., Libochowitz, übernimmt. Das Aktienkapital beträgt Kr 2,5 Mill.

Ausland. England: „Cauldon Potteries, Ltd, Stoke-on-Trent.“ Die im April 1920 durch Zusammenschluß von acht Porzellan- und Irdenwarenfabriken (darunter Cauldon Brown-Westhaed Moor & Co., Ford & Pointon, F. und R. Pratt & Co., Alcock Pottery, J. A. Robinson & Sons, Geo L. Ashworth & Bros.) gebildete Firma will durch die um £ 140 000 8%-ige Vorzugsaktien auf £ 490 000 vorgenommene Kapitalserhöhung eine rationelle Betriebsgestaltung einführen. Ein Shaw-Gas-Kammerofen wurde bereits bei Ashworth aufgestellt und soll auch bei Cauldon errichtet werden. Der Absatz sei im Wachsen begriffen; Aufträge sollen für 12 Monate vorhanden sein. — „London Emery Works (1921), Ltd., London N., Tottenham.“ Unter dieser Firma wurde eine A.-G. mit einem Aktienkapital von £ 100 000 zur Fortführung der kürzlich mit Erlaßnis des Zwangsverwalters für feindliches Eigentum von R. Nuttall erworbenen ehemals deutschen gleichnamigen Fabrik für Schmirgelsteine, Corundum, Carborundum, Sandpapier usw. errichtet. „Rock Hill China Clay, Ltd, St. Austell, Cornwall.“ Kaolingewinnung. Aktienkapital: £ 36 000. — Schottland: In Glasgow, Glenpark- und Flemingstreet, beabsichtigt die Dennistoun Glass Works, Ltd., eine Fabrik für Flaschenglas anzulegen. — Schwedische Neugründungen: „Motala Lervarufabrik Gustaf Persson, Motala.“ Erzeugung von Tonwaren. — „Stockholms Glasindustri E Stenborg, Stockholm.“ — „Ulvsnäs Kristallglasfabrik Georg Bergqvist, Stockholm.“ — „Huskvarna Vapenfabriks Aktiebolag, Huskvarna“ (Emailwarenfabrik) verteilt aus Kr. 1,36 (1,57) Mill. Reingewinn 10 % (8 %) Dividende.

Das Konkursverfahren über das Vermögen der Sendenhorster Stanz- und Emaillierwerke, G. m. b. H., Sendenhorst, ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

Das Konkursverfahren ist über das Vermögen der Firma Dessauer Glasschleiferei und Glasschilderfabrik Robert Bohne, Inhaber Bohne's Erben, Dessau, eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Steinthal, Dessau. Anmeldefrist: 12. 11. 21. Erste Gläubigerversammlung: 29. 10. 21, 8 1/2 Uhr v. Prüfungstermin: 3. 12. 21, 8 1/2 Uhr v. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 25. 10. 21.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin: a. o. G.-V. der Vorzugsaktionäre 8. 11. 21, 10 1/4 Uhr v., Geschäftsräume, Berlin, Bellevuestraße 10, II. T.-O.: Kapitalserhöhung um M 3 Mill. Vorzugsaktien. A. o. G.-V. der Stamm- und Vorzugsaktionäre, 8. 11. 21, 11 Uhr v. T.-O.: Umwandlung von M 3 Mill. Vorzugsaktien in Stammaktien, Kapitalserhöhung um M 3 Mill. Vorzugsaktien.

Württembergische Porzellan-Mannfakt, A.-G., Schorndorf: o. G.-V. 21. 10. 21, 5 Uhr n., Sitzungssaal der Fa. Chr. Pfeiffer, Stuttgart.

Deutsches Tonwaren- und Steingutwerk, A.-G., Pirna: a. o. G.-V. 27. 10. 21, 11 Uhr v., Magdeburger Hof, Magdeburg. T.-O.: Genehmigung zum Ankauf einer Fabrik, Kapitalserhöhung um M 400 000.

Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabriken, A.-G., Fürth: o. G.-V. 22. 10. 21, 11 Uhr v., Sitzungssaal, Fürth.

Aktien-Glashütte St. Ingbert, St. Ingbert: o. G.-V. 20. 10. 21, 3 Uhr n., Geschäftsräume, St. Ingbert. T.-O.: u. a. Aufhebung des Beschlusses v. 21. 6. 20, betr. Kapitalserhöhung um M 450 000.

Radebener Guß- und Emaillierwerke, vorm. Gebr. Gebler, Radebeul: a. o. G.-V. 29. 10. 21, 11 1/2 Uhr v., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: Kapitalserhöhung um M 750 000; Satzungsänderungen.

König Friedrich August-Hütte, Dresden: a. o. G.-V. 25. 10. 21, 3 Uhr n., Dresdner Bank, Dresden. T.-O.: Kapitalserhöhung um M 1,5 Mill.

Messen und Ausstellungen.

Die Messe in Neapel, die am 16. 9. eröffnet wurde, ist bis gegen 5. 10. verlängert worden. Von deutscher Seite, vornehmlich den Firmen unserer Industrien, scheint die Veranstaltung nicht die verdiente Beachtung gefunden zu haben. In einem von befreundeter Seite aus Neapel zugegangenen Schreiben wird diese Knrzsichtigkeit im Interesse der erstrebenswerten Wiederanknüpfung der beiderseitigen Handelsbeziehungen überaus bedauert. Es heißt dort n. a.: „Von deutschem Porzellan ist nur eine kleine Auswahl der Porzellanfabrik Franrenth durch deren römischen Vertreter zur Schan gestellt worden. In billigem Genre haben einige deutsche Exporteure durch ihre italienischen Vertreter ausstellen lassen. Die nationale Industrie (Ginori) fehlt völlig. Für die deutsche Industrie eine verpaßte Gelegenheit, der breiten Masse zu zeigen, daß alles unter der Fabrikmarke „Ginori“ bekannte und auf den Markt gebrachte Porzellan deutschen Ursprungs ist. Für einen Artikel mit dem Stempel Ginori wird ohne Bedenken der höchste Preis angelegt, während andere Marken oder solche ohne besondere Zeichen, wenn auch qualitativ besser, nur zu niedrigsten Preisen Käufer finden. Ein von einem hiesigen deutschen Vertreter an eine in der deutschen Porzellanindustrie führende Persönlichkeit gerichteter Vorschlag zur besseren Zusammenfassung und erhöhten Schlagfertigkeit der deutschen Industrie im Verkauf nach Italien wurde von diesem Herrn mit Rücksicht auf die vielfach bestehenden Sonderverträge der Einzelfabriken mit hiesigen Vertretern als vorläufig undurchführbar bezeichnet. Die unbegreifliche Unterschätzung des italienischen Marktes von deutscher Seite konnte auch durch die ungenügende Beteiligung aus anderen Industrien festgestellt werden. Andererseits bot die Messe ein Bild der sich stetig entwickelnden nationalen Industrie, wobei in erster Linie die Elektrotechnik zu nennen ist.“

Letlands Keramikindustrie auf der Internationalen Ausstellung in Riga. Die im September veranstaltete Gewerbeauschau war vor allem von der großen, vor dem Kriege in ganz Rußland bekannten Porzellan- und Fayencefabrik J. M. Kusnezoff besichtigt worden. Sie hat vor einem Jahr den Betrieb wieder aufgenommen und soll bereits wieder in gleichem Umfang wie früher arbeiten. Daß sie mit Deutschland erfolgreich in Wettbewerb zu treten vermag, zeigt ihre beträchtliche Ausfuhr nach Litauen und Estland. Sonst waren noch recht ansprechende Tee-, Kaffee- und Frühstücksgeschirre in altem nationalen Banernstil vom „Verein zur Förderung lettischer Kultur“ und von Jacob Beck, Annahütte, ausgestellt. Hübsche Glaswaren brachte Latvijas Stikls. Paul Boehm und Joh. Bäckmann zeigten auf ihren Ständen Kamine und tragbare Öfen. u.

Verbände.

Die Vereinigung Mitteldeutscher Hohlglasfabriken macht durch Rundschreiben bekannt, daß sie sich durch die neuerdings eingetretene Vertenerung der Gesamtherstellungskosten gezwungen sieht, eine Erhöhung der Verkaufspreise vorzunehmen. Ihre Mitglieder sind daher genötigt, für neue Aufträge die bisher gewährten Rabattsätze zu streichen und nach den Großhandelslisten 1—6 brutto für netto zu verkaufen, zuzüglich der am Fuße der Preislisten angegebenen Zuschläge für Innenverpackung und für kleinere Partie- bzw. Stückgutsendungen. Für die veredelten Artikel der Preisliste 5 und für Harzer Pokale wird außerdem ein Sonderaufschlag von 10 % auf die Listenpreise berechnet.

Der Verband Europäischer Emaillierwerke hat beschlossen, mit sofortiger Wirkung den Aufschlag für Kistensendungen nach dem Auslande vorerst auf 800 % festzusetzen und für weiße Geschirre einen besonderen Aufschlag von 10 % zu berechnen. Die Emballage ist nach dem Taragewicht mit M 3,50 je kg in Rechnung zu stellen.

Tonhandelsverband, E. V., Cöln. Die nächste Mitgliederversammlung findet am 15. 10. 21, 10 Uhr v., im Alten Präsidium, Cöln, Schildergasse, statt.

Technische Notizen.

Vereinheitlichung der Laboratoriums-Stativ. Gemäß Vorschlag der Apparaten-Fachgruppe des Vereins Deutscher Chemiker werden zwei Arten von Stativen unterschieden, Plattenstativ und Dreifußstativ.

A. Die Plattenstativ bestehen aus Grundplatte und Stat. Die Grundplatte wird in drei Größen hergestellt: a) 100×150 mm, b) 130×230 mm, c) 150×300 mm. Die Stäbe haben die Längen: a) 500 mm, b) 700 mm, c) 1000 mm, d) über 1000 mm. Der Durchmesser der Stäbe ist bei: a) 10 mm, b) und c) 13 mm, d) 16 mm. Das Gewinde ist bei den Stäben a), b), c) 10 mm S. J., bei dem Stab d) 1/2" Whitworth, daher können die Stäbe a), b), c), gegeneinander vertauscht werden. Der Stab steht in der Mitte der Schmalseite mit 25 mm Mittenentfernung vom Rand, bei der Platte c) kann auch der Stab die Mitte der Längsseite bei gleicher Entfernung einnehmen oder in der Mitte der Platte selbst stehen. Die Platte erhält eine für die Gewindetiefe von 15 mm ausreichende Dicke, resp. eine dieser entsprechende Verstärkung. Bei der Platte c) wird diese am besten als Verstärkungsleiste von der Längsseite zur Mitte geführt. Die Ecken der Platten sind mit Füßen von 10 mm Ø und etwa 5 mm Höhe versehen. Die Plattenmaße verstehen sich mit einer Toleranz von ± 2,5 mm. Das Material der Platten ist Granguß, das der Stäbe blankgezogenes Rundeisen oder Siemens-Martin-Stahl.

B. Die Dreifußstativ bestehen aus einem Dreifuß, in dessen möglichst niedrige Knippenmitte der Stab eingeschraubt wird. Man unterscheidet Dreifußstativ mit gewöhnlichen und mit verdickten Füßen.

1. Die Dreifußstative mit gewöhnlichen Füßen, wie bei den Bürettenstativen üblich, haben zwei Größen. Die Ansladung beträgt bei a) 95 mm, bei b) 115 mm. Die Gewindebohrung ist 10 mm S. J. Die Stäbe a), b), c) kommen hierfür in Frage. 2. Dreifußstative mit verdickten Füßen, auch Klump- oder Klauenfußstative genannt, haben die Ansladungen a) 95 mm, b) 115 mm. Die Bohrung ist 10 mm S. J.

Bei sämtlichen Stativen ist besonderes Gewicht auf Stabilität sowie auf die Anstanschbarkeit der Stäbe gelegt, doch bleibt es der Praxis überlassen, ob die Stäbe mit den Stativen verschraubt oder erst an Ort und Stelle eingesetzt geliefert werden. — Es wird gebeten, Gegenanfragen zu diesen Vorschlägen bis zum 15. 11. 21 an den Vorsitzenden der Prüfungskommission, Herrn Dr. Hermann Rabe, Charlottenburg 4, Giesebrechtstraße 13, zu übermitteln. Wer von dieser Frist keinen Gebrauch macht, hat es sich selbst zuzuschreiben, wenn seine Wünsche keine Berücksichtigung finden.

Technische Neuheiten.

Ein verbessertes Oberlichtglas für Werkstätten soll nenerdings von einer führenden amerikanischen Drahtglasfabrik hergestellt werden. Jeder Quadratfuß des neuen Drahtglases weist 900 Prismen auf, die wie kleine Vertiefungen aussehen und deren Form und Größe durch wissenschaftliche Versuche festgelegt worden sind, um eine Diffusion des Lichtes zu fördern.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Dr. Oehler & Co., Großkrotzenburg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Dr. phil. Eugen Oehler ist alleiniger Inhaber und führt das Geschäft in unveränderter Weise fort.

Ludwigsburger Porzellanmanufaktur, A.-G., Ludwigsburg. An Stelle des angeschiedenen Heinrich Beck wurde Kurt Sophus Meyer in den Vorstand berufen. Kaufmann Eugen Richter hat Prokura.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik vorm. C. Teichert, Meissen. Bankdirektor Harry Kühne wurde dem Aufsichtsrat zugewählt.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Direktor Philipp Heinz hat Prokura gemeinsam mit einem anderen Prokuristen.

Heiztechnische Töpferei-Produktiv-Genossenschaft, e. G. m. b. H., Kiel. An Stelle des angeschiedenen Wilhelm Köhn wurde Töpfer Robert Wenzel in den Vorstand gewählt.

Gewerkschaft Bernhardtsglück, Witten. An Stelle der angeschiedenen Kanflente Max Paul Schmidt und Carl Riep wurden Generaldirektor Robert Brenner und Direktor Carl Mockewitz zu Vorstandsmitgliedern bestellt.

Schloß- und Schmirgelfabrik A. Depmeyer & Co., G. m. b. H., Benrath a. Rh. Herstellung von Schmirgelpapier, Schmirgelleinen und Ofenputzmitteln. Stammkapital: M 100 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Jakob Schankweiler und Betriebsleiter Albert Depmeyer.

Vereinigte Carborundum- und Electrit-Werke, A.-G., Zweigniederlassung Düsseldorf. Wilhelm Kaufmann ist als Verwaltungsratsmitglied gelöst.

Erste Offenbacher Spezialfabrik für Schmirgelwaren-Fabrikation Mayer & Schmidt, Zweigniederlassung Gleiwitz. Die Zweigniederlassung ist erloschen.

Vereinigte Hoyerswerdaer Glasfabriken von Strangfeld & Hannemann, Hoyerswerda. Dem Kaufmann Max Witschel ist jede Maßnahme der Vertretung der Gesellschaft durch einstweilige Verfügung des Oberlandesgerichts Breslau vom 11. 1. 21 untersagt. Der Gesellschafterin Bertha Hannemann, geb. Schöne, ist die Vertretungsbefugnis nicht entzogen.

Dessaner Glasschleiferei und Glasschilderfabrik Robert Bohne, Dessau. Robert Bohne ist verstorben. Witwe Klara Bohne, geb. Seiler, Kaufmann Herbert Bohne und die minderjährigen Geschwister Ilse, Irma und Gerhard Bohne führen das Geschäft in ungeteilter Erbgemeinschaft fort. Ilse, Irma und Gerhard Bohne sind nicht vertretungsbefugt. Die Firma lautet jetzt: „Dessaner Glasschleiferei und Glasschilderfabrik Robert Bohne, Inhaber Bohnes Erben“.

Ernst Kern, Glasinstrumente und Thermometer, Friedersdorf bei Ilmenau i. Thür.-Hamburg. In das unter dieser bisher nicht eingetragenen Firma von Glaswarenfabrikant Ernst Kern geführte Geschäft sind Theodor Schonebohm und Heinrich Arno Otto als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Heliotrop-Isolierflaschen-Fabrik, G. m. b. H., Ilmenau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Glasbläser Franz Hartung. Fabrikant Hugo Böhm hat das Geschäft einschließlich des Firmenrechts unter Anschluß der Aktiven und Passiven übernommen.

„Ocar“, Gesellschaft zur Herstellung künstlicher Glasangen m. b. H., Lauscha. Kaufmann Hans Schlerff hat Prokura.

Edmund Rosenbusch, G. m. b. H., Rudolstadt. Herstellung, Erwerb und Weiterveräußerung von chemischen, pharmazeutischen und chirurgischen Glasinstrumenten und Thermometern. Stammkapital: M 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Glaswarenfabrikant Edmund Rosenbusch, Glastechniker Robert Rosenbusch und Kaufmann Bruno Harraß.

Eduard Kontny, Glasvertrieb-Bureau, Inh. Erich Mohr, Dresden-Blasewitz, Zweigniederlassung Berlin. Hans Lackmann und Wilhelm Jurisch haben Gesamtprokura für die Zweigniederlassung.

Richard Wunsch, Ofen- und Tonplattengeschäft, G. m. b. H., Görlitz. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Richard Wunsch, Ofen- und Tonplattengeschäft, Görlitz. Inhaber ist Ofenfabrikant Richard Wunsch. Kaufmann Curt Wunsch hat Prokura.

Oesterreich.

Wiener Terrakotta-Gesellschaft m. b. H., Wien. Stammkapital Kr 300 000. Geschäftsführer sind akad. Bildhauer Boleslaw Landan und Kaufmann Fritz Toffler. Sie sind nnr gemeinsam vertretungsbefugt.

Schamottwerke Höbenbach Pammer & Nitsch, Höbenbach, Ger.-Bez. Mantera. Ansbentung der Sand- und Tongruben in Höbenbach zur Erzeugung von Schamotteziegeln und Schamottewaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ziegeleibesitzer Leopold Pammer, Hermine Pammer und Gustav Nitsch. Gustav Nitsch ist nnr gemeinsam mit Leopold Pammer oder Hermine Pammer vertretungsbefugt.

Kisling's Schmirgelscheiben Gesellschaft m. b. H., Wien. Stammkapital: Kr 200 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Alexander Ortony und Karl Kisling. Sie sind nnr gemeinschaftlich vertretungsermächtigt.

Oesterreichische Edelglaswerke, A.-G., Stockeran. Kauf und Fortbetrieb der in Stockeran bestehenden „Werkstätte zur Erzeugung und Verarbeitung von Edelglas, G. m. b. H.“, sowie Erzeugung und Vertrieb aller Arten von Glaswaren. Aktienkapital: Kr 30 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind Dr. Sigmund Brosche, Dr. Franz Sprung, Kaufmann Josef Böck, Industrieller Fritz Spohn, Industrieller Karl Harmer, Dr. Dietrich Moldaner, Valerian Sedlar, Dr. Haus Karabacek, akadem. Maler Leopold Forstner, Architekt Theodor Mayer, Benedikt Arnheim, Kaufmann William Green und Hans Lechner.

A.-G. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken „Anstria“, Wien. Francis Hennequin ist als Verwaltungsratsmitglied eingetragen. Er ist mit einem anderen Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt.

Anstro-American Magnesite Company (österreichische amerikanische Magnesitgesellschaft), G. m. b. H., Radenthein. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Hugo Wilisch. Generaldirektor Konrad Erdmann hat Einzelprokura. Ing. Hermann Stehle und Albert Raid haben Gesamtprokura.

Niederösterreichische Kaolin- und Steinwerke, A.-G., Wien. Ingenieur Ernst Bernheim ist als Mitglied des Verwaltungsrats eingetragen. Er ist mit einem anderen Verwaltungsratsmitglied vertretungsbefugt.

A. Bartosak & Co., Wien. Handel mit Produkten der Eisen- und Hüttenindustrie sowie Porzellan- und Glaswaren im großen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kanflente Anton Bartosak und Rudolf Goll. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Tschechoslowakien.

Keramische und Schamottwerke bei Krasna in Mähren, G. m. b. H., Brünn. An Stelle der angeschiedenen Karel Hugo Kepka, Frantisek Moncka, Dr. Jaroslav Budinsky, Antonin Rokoks wurden Frantisek Brázda sen., Frantisek Brázda jun., Bohumil und Stanislaus Brázda als Geschäftsführer bestellt.

Westböhmisches Kaolin- und Schamottwerke, Prag. Dr. Ferdinand Kallab und Ing. Frant. Hanns sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Erster Vizepräsident ist nunmehr Dr. Rudolf Perger, zweiter Vizepräsident Antonin Tille.

Rossitzer Glashüttenwerke, A.-G., Brünn. An Stelle der ausgeschiedenen Artur Feldmann wurden Samuel Azovey, Béla Singer und Antonin Petránek in den Verwaltungsrat berufen.

C. Stölzle's Söhne, A.-G. für Glasfabrikation, Prag. Die Sitzverlegung von Wien nach Prag ist vollzogen.

Nestler & Breitfeld, G. m. b. H., Zweigniederlassung Breitenbach. Die Liquidation ist beendet, die Firma erloschen.

Teplitzer Metall-Stanz und Emaillierwerke, G. m. b. H., Turn-Teplitz. Albin Erbe ist nicht mehr Geschäftsführer, als solche wurden Franz Spitschka und Richard Rokyta bestellt.

Kaolinwerke Meierhöfen, Heinrich & Co., Meierhöfen bei Karlsbad. Ernst und Michael Heinrich sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet jetzt: „Heinrich & Co.“ Die Prokura des Ernst Heinrich ist erloschen.

Jugoslawien.

Vereinigte Glasfabriken, A.-G., vormals Wilhelm Abel's Erben (Sjedinjene tvornice stakla na dionice prije, Wilima Abela bastinici), Zagreb. Aktienkapital: 2,5 Mill. Din. Direktionsmitglieder sind Ing. Vilim Abel, Rikard Abel, Ing. Adolf Körbitz, Franjo Latkovic, Josip Kostial-Zivanovic, Franc Kollmann und Jgnjat J. Bajlony. Die Gesellschaft hat die Firma Wilhelm Abel's Erben in Straza, Hrastnik und Zagorje übernommen.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

80 c. 16. S. 52 443. Verfahren zum Brennen von keramischem Gnt mit Thermit als Wärmequelle. Dr. Karl Ludwig Luckhardt, Gießen, Dietzstraße 14. 5. 3. 20.

80 c. 16. C. 29 443. Vorrichtung zum Beschicken keramischer Brennöfen mit flüssigem Brennstoff. Leser Cohen, Berlin-Schöneberg, Gleditschstraße 20. 20. 7. 20.

Beschreibungen.

Verfahren zur Herstellung von doppelwandigen Vakuumflaschen aus Glas durch Einfügen einer inneren Flasche in den größeren Teil der zuvor quer geteilten Außenflasche und Anschmelzen des in Stellung gebrachten kleineren Teiles des Außengefäßes. Das Innengefäß wird in den durch Abtrennen eines kleineren Halsteiles entstandenen Hauptteil des Außengefäßes eingefügt, darauf der kleinere Halsteil in Stellung gebracht und an beiden Rändern mit dem Hauptteil verbunden. 32 a, 27. Nr. 338 932. 26. 5. 17. Kraftluft-Gesellschaft m. b. H., Berlin.

Erteilungen.

- 341 856. 48 c, 1. Verfahren zur Erzeugung eines glasartigen mineralischen Ueberzugs auf Eisen auf kaltem Wege. Karl Friedrich, Breslau, Uferstr. 9. 19. 10. 19.
- 341 971. 80 c, 2. Ringofen mit Schmaucheinrichtung. Max Grimm, Niederplanitz bei Dresden. 11. 8. 18.
- 342 157. 30 i, 2. Aufbewahrungsgefäße aus Glas. Chemische Fabrik von Heyden, A.-G., Radebeul-Dresden. 25. 9. 19.
- 342 228. 30 g, 14. Spuckflasche. Ed. B. Giertsen, Bergen, und Dr. John Fredrik Tank Mjøs, Grefsen bei Kristiania. 18. 4. 20. Norwegen 29. 12. 16 und 3. 11. 17.
- 342 241. 46 c, 17. Verfahren zur Herstellung von Zündkerzenisolatoren. General Ceramics Company, New York, V. St. A. 28. 5. 20.
- 342 285. 21 c, 13. Hängeisolator. Elektrotechnische Fabrik Thoßfell, G. m. b. H., Thoßfell. 11. 9. 20.
- 342 358. 30 k, 4. Ampulle. Dr. Albert von Szent-Györgyi, Hamburg, Bernhardstraße, Tropeninstitut. 26. 2. 20.
- 342 376. 45 f, 7. Anzuchttopf für Pflanzen. Ludwig Wilhelm Seeser, Kitzingen a. M. 26. 6. 19.
- 342 405. 80 b, 23. Verfahren zur Herstellung von Fritten für bleifreie und blei- und borfreie Glasarten und Emailen. Dr.-Ing. Hermann Harkort, Vordamm, Ostbahn. 8. 12. 17.
- 342 416. 21 c, 10. Durchführungsisolator; Zus. z. Pat. 297 179. A.-G. Brown, Boveri & Cie., Baden Schweiz. 9. 9. 19.

Löschungen.

- 293 119. Schleifdruckregelungsvorrichtung für Glasschleifmaschinen.
- 310 421. Schleifmaschine für Brillenglasränder.
- 318 508. Zwickzange für Marmor, Glas u. dgl.

Gebrauchsmuster.**Deutsches Reich.****Eintragungen.**

- 787 156. 64 a. Flaschen- o. dgl. Verschuß. Paul Pischel, Vippero bei Röbel. 5. 7. 21.
- 787 173. 80 b. Fußbodenbelagplatte. Ludwig Chaskel, Cassel, Kölnische Straße 104 a. 5. 3. 21.
- 787 215. 44 b. Aschenbehälter. Süddeutsche Glas- und Porzellanwaren-Großhandlung Friedrich Zickwolf, Komm.-Ges., Frankfurt a. M. 11. 7. 21.
- 787 247. 42 i. Thermometer zum Messen der Kühlwassertemperatur bei Automobilen.
- 787 249. 42 i. Thermometer zum Messen der Kühlwassertemperatur. Apparatebau Langenargen-Bodensee, G. m. b. H., Friedrichshafen. 11. 3. 21.
- 787 272. 33 b. Etui mit auswechselbaren Porzellanschalen. Porzellanfabrik F. Thomas, Marktredwitz, Bay. 8. 7. 21.
- 787 288. 42 i. Doppelteilung für Außenthermometer für Heizungszwecke.
- 787 289. 42 i. Doppelteilung für Heizungsthermometer.
- „Metrum“ Apparatebau-A.-G. vorm. G. A. Schnltze, J. C. Greiner sen. & Sohn, Nenkölln. 15. 7. 21.
- 787 349. 30 e. Operationsstuhl mit keramischem Spülbecken. Berliner Krankenmöbelfabrik Carl Hohmann, Berlin. 5. 7. 21.
- 787 354. 42 i. Universalpipette für serologische Arbeiten, insbes. für Wassermannuntersuchungen mit 1/4-Dosen (nach Blumenthal). F. & M. Lantenschlager, G. m. b. H., Berlin. 13. 7. 21.
- 787 380. 45 g. Wanne für Milchverarbeitung, insbesondere für die Käseindustrie. Steinzengröhren-Fabrik, G. m. b. H., Lugknitz, O.-L. 16. 7. 21.
- 787 389. 64 a. Konservenglas. Helvetia Conservenfabrik Groß-Gerau, A. G., Groß-Gerau, Hessen. 18. 7. 21.

- 787 391. 64 a. Flaschenverschuß. Arno Steiniger, Mumsdorf bei Meuselwitz. 18. 7. 21.
- 787 421. 80 a. Stufenstrangpresse für Lehm, Ton u. dgl. Döring & Hartog, Eisenwerk, Varresbeck bei Elberfeld. 6. 7. 21.
- 787 444. 42 i. Perlenprüfapparat, bestehend aus einem doppelseitigen Hohlspiegel unter einem in Höhe verstellbaren Tisch, der einen Glasbehälter mit einer Immersionsflüssigkeit trägt. Wilh. Müller, Gertraudenstr. 10/12. 18. 7. 21.
- 787 482. 42 k. Undichtigkeitsanzeiger für Konservengläser. Heinrich Quack, Krefeld, Oppumer Straße 20. 23. 7. 19.
- 787 587. 80 a. Porzellanschraubdosen mit ansgelichener Innenfläche. Georg Bauer, München, Linprnstr. 58. 20. 6. 21.
- 787 609. 33 b. Dose aus Porzellan, Steingut oder einer ähnlichen Masse mit Bajonettverschluß. Eduard Grohé, Wiesbaden, Schlichter Str. 14. 5. 7. 21.
- 787 610. 4 a. Emailierter, mit Isolierung versehener Brennregler für Kerzen. Ant. Runte, Iserlohn i. W. 5. 7. 21.
- 787 663. 17 f. Tonkühltopf. Tonwerke H. Hanfe, Inhaber Paul Gruner, Königsbrück. 4. 7. 21.
- 787 684. 17 c. Gefäß mit Verdunstungskühlmantel. Franz Anslinger Sohn, Freiburg i. B. 18. 7. 21.
- 787 784. 32 a. Vorrichtung an Glasspinnmaschinen zum Halten der Glasstäbe. Erwin Queck, Lanscha, S.-M. 15. 6. 21.
- 787 818. 53 b. Vorrichtung zum luftdichten Verschließen von Konservengläsern u. dgl. Heinrich Bökenkamp, Sylbach i. Lippe, und Paul Woelm, Hagen i. W., Wehringer Straße 43. 29. 4. 21.
- 787 853. 44 b. Emailierter Kopf für Tabakpfeifen. Richard Zulauf, Frankfurt a. M., Stiftstraße 28. 11. 7. 21.
- 787 917. 42 h. Probierglas zum Neutralisieren optischer Gläser. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 8. 7. 21.
- 788 109. 80 a. Handformmaschine zur gleichzeitigen Anfertigung beliebig vieler Steine aller Art. Georg Bergau, Nenwied. 26. 7. 21.
- 788 157. 53 b. Konservenglasdeckel mit Ventil. Leopold Tebs, Hameln, Bäckerstraße 32. 30. 6. 21.
- 788 323. 53 c. Schutzglocke für Backwarenschalen. Karl Benedikt, Angsburg, Kaiserstr. 9. 8. 7. 21.
- 788 405. 32 a. Preßglasform. Wilhelm Hansch, Neusörnwitz bei Meißen. 21. 7. 21.
- 788 479. 53 b. Vorrichtung zum Schließen von Konservengläsern. Ernst Deppermann, Hameln. 12. 7. 21.
- 788 651. 42 i. Sprudelthermometer. Apparatebau-Langenargen-Bodensee, G. m. b. H., Friedrichshafen a. B. 30. 3. 21.
- 788 761. 34 i. Porzellanbecher mit Metallüberzug für Isolierflaschen. Hermann Boehm-Hennes, Neuses bei Coburg. 28. 7. 21.
- 788 842. 45 f. Blumentopf mit erhöht angeordnetem Wasserabzugsloch. Friedrich Wünschenmeyer sen., Wernigerode. 15. 7. 21.
- 788 915. 53 b. Verschuß für Konservengläser. Rob. Piachnow, Stettin, Galgwiese 1. 20. 7. 21.
- 788 928. 33 c. Flasche. Henkel & Co., Hannover. 11. 3. 20.
- 788 952. 30 b. Zahnstift. Dr. Josef Hoddes, Bad Nauheim. 30. 7. 21.
- 788 954. 30 b. Röhrenzahnfacetten für Kantschnk- und Metallarbeit. Max Emil Rock, Frankfurt a. M., Scharnhorststr. 19. 20. 7. 20.

Verlängerung der Schutzfrist.

- 690 592. 32 a. Vorformvorrichtung für Flaschenblasmaschinen usw. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln. 26. 8. 21.
- 690 622. 53 b. Verschuß für Einkochgläser usw.
- 690 623. 53 b. Konservenglas.
- Akt.-Ges. für Glasfabrikation vorm. Gebr. Hoffmann, Bernsdorf, O.-L. 13. 8. 21.
- 692 907. 33 d. Flaschentrinkglas usw. Max Huhn, Landsberg a. W. 27. 8. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.**Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.**

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industriellen nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittelung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

144. Ich bitte um Angabe, wie man am zweckmäßigsten Dünnschliffe aus Hartporzellan für mikroskopische Untersuchungen herstellt und die letzteren ausführt.

Erste Antwort: Für die Herstellung von Dünnschliffpräparaten aus festen, nicht bröckelnden Gesteinen oder ähnlichen Körpern, wie Porzellan, eignet sich am besten das folgende Verfahren: Man schlägt zunächst aus dem Scherben ein möglichst flaches Stück in der ungefähren Größe eines Marktstückes heraus oder wählt, falls man besonderen Wert auf die Untersuchung der Grenzschicht zwischen Glasur und Scherben legt, also einen Schnitt senkrecht zur Glasurschicht vorzieht, ein möglichst dickes Stück des verfügbaren Körpers zur weiteren Behandlung. In diesem Falle erleichtert die Anwendung einer Stein-Säge erheblich die mühsame Arbeit des Abschleifens. Man schleift nun die eine Seite des Körpers zuerst auf einer Gußeisenplatte unter Anwendung von Karborundum oder Schmirgel und Wasser und schließlich auf einer Glasplatte vollkommen eben, indem man allmählich zu immer feinerem Schmirgel (2—3 Sorten) übergeht. Alsdann kittet man die nunmehr vollkommen ebene Schicht mittels heißen Kanadabalsams auf einen ge-

wöhnlichen Objektträger, läßt vollständig erkalten und erhärten, und bearbeitet nun die andere Seite des Körpers auf dieselbe Weise, indem man den Objektträger als Handhabe benutzt. Mit allerfeinstem Schmirgel erreicht man so schließlich eine Schichtdicke von etwa 0,03 mm, wie sie zur mikroskopischen Untersuchung notwendig ist. Zum Schneiden des Präparates kann man nun noch ein Deckgläschen mit Kanadabalsam aufkitten. Das Präparat ist jetzt fertig zur weiteren Untersuchung unter dem Mikroskop, bezw. Polarisationsmikroskop, auf welche näher einzugehen hier der Raum fehlen dürfte. Aus der zahlreichen Literatur seien daher hier die folgenden zwei kleinen Werke empfohlen: Weinschenk, Anleitung zum Gebrauch des Polarisationsmikroskopes, und Rinne, Elementare Anleitung zu kristall-optischen Untersuchungen, vornehmlich mit Hilfe des Polarisationsmikroskopes.

Zweite Antwort: Die Herstellung von Porzellan-Dünnschliffen ist nicht ganz leicht und erfordert viel Zeit, wenn man nicht die Hilfsmittel benützt, die dafür vorhanden sind, Maschinen mit senk- oder wagrecht rotierenden Schleifscheiben aus verschiedenem Material, Poliermaschinen n. dgl. wie sie z. B. Voigt & Hochgesang in Göttingen, R. Faß in Berlin-Steglitz u. a. m. liefern. Diese Firmen übernehmen auch selbst die Anfertigung von Dünnschliffen.

145. Welche Erfahrungen sind mit Rauchgasprüfern, selbstregistrierenden Zugmessern und Pyrometern in Hartsteingutröden mit überschlagender Flamme gemacht worden, und welche Apparate haben sich in der Praxis bewährt?

Antwort: Viele keramische Fabriken benutzen alle Apparate, die Sie angeführt haben, manche nur den einen oder andern, und einige wenige glauben, noch so arbeiten zu müssen, wie man vor 50 Jahren arbeitete, ohne jeglichen Apparat. Ein Glück, daß dieser Konservatismus bald überwunden sein wird, denn wer wirtschaftlich brennen will, der kann ohne die von Ihnen genannten Hilfsmittel nicht auskommen. Schwieriger ist nun die Feststellung, welche Apparate für Ihre Zwecke die besten sind. Der Obel-Zugmesser, wie ihn das Laboratorium für Tonindustrie in Berlin NW. 21 liefert, hat sich bestens bewährt und ist sehr viel in Gebrauch; es gibt aber auch noch andere Konstruktionen, die gut sind. Zahlreicher sind die Rauchgasprüfer, die Einführung fanden, und die Pyrometer, die an dieser Stelle wiederholt besprochen wurden. Es sei aber auf ein neues optisches Pyrometer der Fa. Siemens & Halske, A.-G. in Berlin SW. 11 aufmerksam gemacht, das Ardomet, das bereits in zahlreiche Fabriken Eingang fand und, wie man hört, einwandfrei arbeitet.

Neue Fragen. Keramik.

149. Wir meinen, daß es für uns vorteilhaft wäre, wenn wir im äußersten Kranze unserer Steingut-Schrühöfen Porzellan glatt brennen könnten. Es sind Rundöfen mit überschlagender Flamme mit einer Etage und 9 Feuerungen, die mit schottischen Kohlen gefeuert werden. Der effektive Inhalt der Öfen beträgt etwa 125 cbm. Die Temperatur im äußersten Ringe entspricht SK 9 nach einer Brennzeit von etwa 50 Stunden, von denen etwa 20 Stunden auf das Vorfeuer kommen. Wäre es möglich, weiße und durchsichtige Porzellan-Ware herzustellen, die im Feuer nicht zu stark deformiert wird? Wie wäre zu verfahren, um gelbliche Ware zu vermeiden?

150. Worin besteht der Unterschied zwischen basischem und gewöhnlichem (saurem) Ton, und wie ist die verschiedene Verwendungsart dieser beiden Tonsorten? Wir fragen besonders deshalb, weil uns einmal von einem sehr erfahrenen Fachmann der Schamottewarenerzeugung gesagt wurde, daß bei kontinuierlichem Muffelofenbetriebe die Kacheln nur dann halten, wenn sie aus basischem Ton hergestellt sind.

151. Unsere Gießmasse aus:

Sand von Schierschnitz	8 1/2 Gew.-T.
Böhmischen Feldspat	2 "
Quarz von Wunsiedel	1 1/2 "
Kaolin von Dölau	6 "

schwindet zu sehr, und zwar etwa 1/6. Wie ist dem durch Aenderung des Versatzes, möglichst unter Beibehaltung der Materialien, abzuhelfen?

152. Ich beabsichtige zwei neue Brennöfen zu bauen. Der einetägige Glattofen hat 4,50 m Ø und 3,25 m bis zum Gewölbe. Wegen der Rauchentwicklung und des Geruchs des herausbrennenden Oeles wird mir von der zuständigen Behörde der Bau nur gestattet, wenn ich den Schornstein 30 m hoch bauen lasse. Da dieses meiner Ansicht nach ein Unding ist, bitte ich um Angabe, bis zu welcher höchstzulässigen Höhe ich den Schornstein aufführen lassen kann, ohne schlechtes Stanzporzellan zu erzielen und ohne den Kohlenverbrauch zu vergrößern. Ein Ofen mit einem Schornstein von 9 m Höhe besteht schon, und ich erziele darin bei normalem Kohlenverbrauch und 20-stündiger Brenndauer gute Ware.

153. Wer liefert Geschirrkasten und Tragbretter?

Glas.

131. Wir bitten um Angabe des Verfahrens zur Herstellung von eingebrannten Lampenzylinder-Stempeln, sowie der dazu nötigen Materialien und ihrer Bezugsquellen.

Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken, G. m. b. H., Berlin W 30.

Als Mitglied ist unserem Verband neu beigetreten die Staatliche Porzellanmanufaktur Nymphenburg-München.

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Den Glasindustriellen zur Nachricht!

Wie uns in letzter Stunde mitgeteilt wird, findet infolge des Kellnerstreiks die Hauptausschußsitzung des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands und der Außenhandelsnebenstelle Glas am 20. 10., die Sitzung der Glasberufsgenossenschaft und die Mitgliederversammlung der Wärmewirtschaftsstelle am 21. 10. statt.

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Huth & Röttger, G. m. b. H., Dortmund, über Drehfilter-Gasreiniger, Bauart Freytag-Metzler, D. R. P.

Nachruf.

Am 23. September ds. Js. entschlief plötzlich auf der Durchreise in Berlin

Herr Glashüttenbesitzer

Karl Wilhelm Becker-Danzig-Langfuhr.

Der Verstorbene gehörte dem Vorstände der Glas-Berufsgenossenschaft sowie der Sektion IV derselben seit Bestehen als Mitglied an und führte die Geschäfte eines Vorstandsvorsitzenden der Sektion IV vom Jahre 1898 bis zum Jahre 1918. In diesen Stellungen hat er sich um die Organisation der Glas-Berufsgenossenschaft und besonders um die berufsgenossenschaftliche Verwaltung der Sektion IV große Verdienste erworben. Seine reichen Kenntnisse und Berufserfahrungen hat er in den Dienst der deutschen Glasindustrie gestellt. Alle, die mit dem Verstorbenen zu gemeinsamer Arbeit in den ehrenamtlichen Organen der Berufsgenossenschaft berufen waren, werden ihm stets ein ehrendes Gedenken bewahren.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorstandsvorsitzende:

M. Großbünig, Generaldirektor.

Ingenieur- Büro Hugo Herda

Nürnberg, Welserstraße 33.

Projektilierung, Bau und Umbau keramischer Werke.

Oefen — Muffeln — Versuchsöfen
für feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe.

Dauerbrandöfen nach eigenem System
D. R. P. Nr. 324 977 und 328 389. K

— Maschinelle Einrichtungen. —

Alle Literatur der keramischen und der Glas-Industrie
liefert zu Ladenpreisen
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Achtung, Glasfabriken!

Im Fragekasten des Sprechsaal und auch in anderen Fachzeitschriften wird sehr oft über unreines und ungenügendes Weißglas geklagt. Ich bin im Besitz eines Verfahrens, auf billigstem Wege ohne Anwendung von Pottasche und anderer teurer Schmelzmittel rein weißes Spiegel- und Tafelglas, Medizinglas, Beleuchtungs-, Hohl- und Preßglas herzustellen, welches beim Verarbeiten weder blasig, windig noch schlierig wird.

Auf mein Preßglas ohne Pottasche und Mennige mache besonders aufmerksam. Probeschmelzen werden vorgenommen. [254]

Curt Herold,
Hüttenmeister a. D.,
Lausa bei Dresden.

Zwecks Anfertigung künstlerischer und praktisch sanfter angeführter

Modelle,

wünscht erfahrener, erstklassiger Modelleur mit Firmen in Verbindung zu treten. Angebote unter G 220 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Münchener Kunstgewerblerin, I. Kraft,
übernimmt

Aufträge für Dekoration

guten Porzellans. Figürl. u. ornamentales. Anfertigung von Entwürfen für Geschirr, Lampenfüße, Schalen, Leuchter usw. Angebote unter G 223 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanmaler,

Porträt, Landschaft, Blumen-
dekor, antik und modern,

übernimmt
noch Aufträge.

A. Schütz, Augsburg C 201.

Drucksachen aller Art

liefert

Druckerei d. Coburger Tageblatt.

Verkäufe

Töpferei

mit fast neuen Fabrikationsmaschinen und sofort beziehbarem Wohnhaus preiswert zu verkaufen. Näheres auf Anfrage unter K. L. 2441 E durch
Ala-Haassenstein & Vogler,
A.-G., Cassel. [275 h]

Etwa 40 000 Medizinflaschen

brann, rund, 30 Gramm, mit 30" im Boden gestempelt, mit Korken, pro 1000 Stück M. 400.—, sind im ganzen oder geteilt abzugeben. Angebote unter Nr. 3028 an Annoncen-Expedition
Weiß, Gölitz. [298]

Wasserbecher,

$\frac{1}{8}$ Liter, $\frac{1}{2}$ und $\frac{3}{4}$ Rippen gepreßt,

Sindebecher,

$\frac{1}{6}$ Liter, sofort lieferbar. Gef. Anfragen unter P 2695 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Etwa 50 Zentner

Glasscherben,

weiß und halbweiß, im Rheinland liegend, zu verkaufen. Anfragen unter P 2692 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Einmachegläser

zum Zinbinden, halbweiß, $\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$ und 1 Liter, sofort lieferbar. Gef. Anfragen unter P 2696 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Große Posten

Reichsmodell - Isolatoren

I—III,

in tadelloser Ausführung, sofort ab Lager zu verkaufen. Gef. Anfragen unter G 240 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten

10 Tons weiße und etwas gelbliche, barythaltige

Kristallscherben

zu billigem Preis abzugeben. Anfragen unter P 2694 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

50 000 Stück

Diamant-Preßglasteller,

14 cm,

reine, weisse Ware,

preiswert sofort abzugeben. Gef. Anfragen unter P 2710 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Maschinen für die Glasindustrie

fertigen in bewährter Ausführung seit 22 Jahren

Schulze & Kluge, Weißwasser o. L.

Abspreng-, Verschmelz-, und Verkollermaschinen, Schleifständer, Schleifbänke, Grubengläser-, Konservengläser- und Deckelschleifmaschinen, Glaspressen in allen Größen, Gemengemischmaschinen, sämtliche Tretwerke, Einnetztritte und Formen für die Glühkolbenfabrikation

Eisenteile für Braunkohlengeneratoren

Roststäbe und Rostplatten, Fülltrichter, Ueberführungsbögen, Trommeln, Kühlkästen, Kühlzüge, Hafengabeln, Hafenzüge, Gemengetröge, Glasmacherarbeitströge, Kollergänge und sämtliche anderen Hütteneinrichtungsgegenstände.

Preß-, Blas- und Maschinenformen

aus Spezial-Formenguß in bestbekannter Ausführung. K

Modern gemalte Tafel- u. Kaffeegeschirre

Spezialität: Hotelgeschirre

in billiger und feinsten Ausführung

empfiehlt

[297]

Karl Ebert, vorm. Jakob Ullrich,
Porzellanmalerei — Schönwald i. Obfr.

Eine Glasfabrik

steht zum Verkauf oder Einheirat.

Herren mit vornehmen Charakter, die mit der Branche vertraut sind, im Alter von 40 Jahren, mit Vermögen, die für dieses Inserat Interesse haben, wollen ihre Bewerbung mit Bild unter P 2693 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal einsenden.

Geleegläser,

weißes Glas, $\frac{1}{8}$, $\frac{3}{16}$, $\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$ und $\frac{3}{4}$ Liter, sofort lieferbar. Gef. Anfragen unter P 2697 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Fabrikationsmaschinen

einer Töpferei, fast neu, auf Abbruch preiswert zu verkaufen. Näheres durch **Ala-Haassenstein & Vogler, A.-G., Cassel,** unter K. L. 2442 F. [275 h]

Böhmische Porzellanfabrik
für Freileitungs-Elektroporzellane

sucht Verbindung mit

Großabnehmern,
Exporteuren.

Gef. Zuschriften unter P 2669 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Mittlerer Lagerposten weißer, konischer

Steinguttassen m. U.,

reguläre Ware, räumungshalber sofort ab Werk sehr günstig abzugeben. Werkbescheinigung kann ev. beigefügt werden. Schriftl. Angebote unter P 2680 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gelegenheitskauf.

Meyers Konversations-Lexikon

16 Bände, Leinwand gebunden,
3. Aufl., für M. 420 zu verkaufen.

Angebote unter G 232 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

10 000 Stück

Lochglocken,

Qg o/Mi, billigst abzugeben. [294]

M. Kühnel, Freital-Deuben.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10 65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 50 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Ist es notwendig, bei Feuerungen die Luft vorzuwärmen?

(Nachdruck verboten.)

Die Frage, ob es notwendig ist, in einem Betriebsofen die Verbrennungsluft vorzuwärmen, tritt immer wieder zu Tage. Vor kurzem stieß ich wieder auf ziemlich starken Widerstand bei einem Großindustriellen, der die Absicht hat, eine Glasfabrik zu bauen und den Ofen ohne Luftvorwärmung anlegen wollte. Ich hatte ihm einen Wannenofen mit rekuperativer Luftvorwärmung vorgeschlagen, was er jedoch für überflüssig hielt, in der Meinung, daß das Oel allein genug Hitze liefern könnte. Es war schwer, ihn davon zu überzeugen, daß der Rekuperator nur aus technisch-wirtschaftlichen, nicht aus kommerziellen Gründen empfohlen worden war. Dies ist ein Beispiel unter vielen, aus dem hervorgeht, daß die Vorteile der Luftvorwärmung noch nicht allgemein bekannt sind, weshalb diese Frage noch einmal hier erörtert sei.

Die Verbrennung ist ein chemischer Prozeß, wobei Kohlenstoff und Kohlenwasserstoffe des Brennmaterials vom Sauerstoff der Luft oxydiert werden. Bei der Oxydation, die meistens mit Lichtentwicklung verbunden ist, entsteht Wärme. Der Kohlenstoff verbrennt entweder zu Kohlenoxyd (unvollständige Verbrennung), wobei 1 kg Kohlenstoff 2000 W.-E. entwickelt, oder er verbrennt vollständig zu Kohlensäure, und 1 kg Kohlenstoff entwickelt dabei aber 8000 W.-E. Wasserstoff liefert beim Verbrennen 34000 W.-E., und verschiedene Kohlenwasserstoffe, die Hauptbestandteile der Flamme sind, ergeben je nach ihrer Zusammensetzung einen verschiedenen Brenneffekt. Die von dem Brennstoff erzeugte Wärmemenge ist nicht immer maßgebend; vielen Betrieben ist mehr an der Intensität der Flamme gelegen, d. h. man bemüht sich, eine möglichst heizkräftige Flamme zu erzielen.

Um den Brennstoff zur Entzündung zu bringen, muß er auf eine mehr oder wenige hohe Temperatur erhitzt werden. Je höher die Vorwärmungstemperatur ist, desto intensiver verläuft die Verbrennung und desto vollständiger und restloser verbinden sich die Bestandteile des Brennstoffes mit dem Sauerstoff der Luft und entwickeln dabei ein Maximum an Wärme. Bringt man aber stark vorgewärmten Brennstoff mit kalter Luft zur Verbrennung, so bedarf es, um eine vollkommene Verbrennung zu erzielen, den anderthalb- bis zweifachen Luftüberschuß. Das ist bei den Rostfeuerungen ständig der Fall. Durch den Luftüberschuß werden die Verbrennungsgase sehr stark verdünnt und können deshalb gar nicht so heizkräftig

wirken, wie es gewünscht wird. Hat man aber stark vorgewärmte Luft (600—1000° C.) zur Verfügung, so kann man mit der fast theoretisch notwendigen Luftmenge ankommen und mit Leichtigkeit die vollständige Verbrennung erreichen. Dabei entwickeln die Heizgase ihre maximale Verbrennungswärme, wozu noch die mit der vorgewärmten Luft zugeführte Wärme kommt. Wenn die Flammentemperatur des Brennstoffes bei kalter Luftzuführung = a ist, so ist sie bei vorgewärmter Luft = a plus Lufttemperatur, dividiert durch die Gasmenge. Z. B. braucht man auf 1 Volum Generatorgas ein Volum Luft zur vollkommenen Verbrennung, wobei das doppelte Volumen von Verbrennungsgasen entsteht, so ist die Endtemperatur der Flamme um die Hälfte der Lufttemperatur erhöht, was zur Erhöhung der Brenntemperatur wesentlich beiträgt.

Deshalb steigt z. B. bei Holzvergasung, wo das Material 20% Wasser enthält und die Flamme mit kalter Luft 900° erreicht, die Temperatur mit bis auf 800° vorgewärmter Luft bis $900 + \frac{800}{2} = 1300^\circ$ und darüber. Das ist auch der Fall in der Glasindustrie, wo man mit Holz als Brennmaterial mit Leichtigkeit eine Temperatur von 1500° bei regenerativer, und von 1300—1400° bei rekuperativer Luftvorwärmung erreicht. Verwendet man aber das Erdöl als Brennmaterial, so steigt die Verbrennungstemperatur bei kalter Luftzuführung bis 1700—1800° und bei vorgewärmter Luft bis 2000—2200°. Bedeutend wichtiger ist aber die Luftvorwärmung vom Standpunkt der Brennstoffersparnis aus betrachtet.

Nehmen wir als Beispiel den Glasofenbetrieb, wo man die im Ofen herrschende Temperatur auf etwa 1600° schätzen kann. Die Abhitze verläßt den Ofen mit 1200° C. Wenn bei gutem Zug die Temperatur der Gase im Schornstein 300° nicht übersteigen sollen, so ist es unbedingt notwendig, diese $1200 - 300 = 900^\circ$ Wärme möglichst rasch dem Ofen wieder zuzuführen. Der mittlere Glaswannenofen mit 5000 kg Glasproduktion in 24 Stunden verbraucht gegen 2500 kg Oel von etwa 10500 W.-E. bei einer Zusammensetzung des Oeles von:

Kohlenstoff C	85%
Wasserstoff H ₂	13%
Sauerstoff O ₂	2%

Bei vollständiger Verbrennung zu Kohlensäure und Wasserdampf entwickelt das Brennmaterial eine Gasmenge, die wie folgt ausgerechnet werden kann.

2500 kg Oel enthalten	0,85 . 2500 = 2125 kg C
2500 " " "	0,13 . 2500 = 325 kg H ₂
2500 " " "	0,02 . 2500 = 50 kg O ₂

Zur vollkommenen Verbrennung sind notwendig:

$$\begin{array}{r} \frac{8}{3} \cdot 2125 = 5667 \text{ kg Sauerstoff} \\ 8 \cdot 325 = 2600 \text{ „ „} \end{array}$$

zusammen 8267 kg Sauerstoff

davon sind 50 „ „ bereits im Brennstoff vorhanden, sodaß 8217 kg Sauerstoff erforderlich sind. Da der Sauerstoff aus der Luft genommen wird, bleibt der indifferente Stickstoff in den Verbrennungsprodukten, so daß diese folgende Zusammensetzung haben:

$$\begin{array}{r} \frac{11}{8} \cdot 2125 = 7792 \text{ kg Kohlendioxid} \\ 8 \cdot 325 = 2925 \text{ „ Wasserdampf} \end{array}$$

und aus der Luft 28835 „ Stickstoff.

Die Wärmemenge, die aus den Rauchgasen bei der Abkühlung von 1200° bis 300° C zurückgewonnen werden kann, ist gleich:

$$\begin{array}{r} 7792 \cdot 0,222 \cdot (1200 - 300) = 1556842 \text{ W.-E.} \\ 2925 \cdot 0,466 \cdot (1200 - 300) = 1220745 \text{ „} \\ 28835 \cdot 0,241 \cdot (1200 - 300) = 6314311 \text{ „} \end{array}$$

zusammen 9091908 W.-E.

Die im Ofen bei der Verbrennung von 2500 kg Oel entwickelte Wärmemenge ist gleich 10500 · 2500 = 26250000 W.-E. Davon sollen gegen 3000000 W.-E. zur Förderung des Essenzuges verbraucht werden, 9000000 W.-E. können aber in Form der Luftvorwärmung zurückgewonnen werden, d. h. theoretisch

lassen sich erzielen etwa 29% oder täglich $\frac{9000000}{10500} = 857 \text{ kg}$ Oelersparnisse.

In der Praxis aber kann man nicht mehr wie 50% der theoretischen Menge erreichen; trotzdem macht dies im Jahr 430.300, also etwa 129000 kg Oel oder mindestens 50–60000 M Ersparnis. Der Rekuperator aber für eine solche Anlage kostet nur gegen 30000 M.

A. Popoff, Ing., Dresden.

Bunzlauer Nottongeld.

Von Dr. Berge, Bunzlau.

(Nachdruck verboten.)

Vor nicht allzu langer Zeit ging eine Mitteilung durch die Presse, daß auch die Stadt des „guten Tones“, das schlesische Bunzlau, dem Beispiele anderer Orte folgen und Notgeld aus Ton herstellen wolle. Erst jetzt sind aber die Vorarbeiten zu diesem Unternehmen so weit gediehen, daß nunmehr mit der fabrikmäßigen Herstellung der Stücke begonnen werden kann.

Ob es überhaupt zweckmäßig ist, anstelle von Papiernoten oder Blechmünzen Wertmarken aus keramischem Material herzustellen, mag dahingestellt bleiben. Jedenfalls haben alle diese Ersatzstücke gegenüber den bis Ende des Krieges gebräuchlichen Münzen aus schwer oxydierbarem Metall nicht unerhebliche Nachteile, deren größter bei den Erzeugnissen aus keramischem Material wohl eine gewisse Unhandlichkeit ist. Mögen diese Stücke nun aus Hartporzellan (wie z. B. einige bayerische), aus Böttgerporzellan (wie die sächsischen) oder schließlich aus gewöhnlichem Töpferton hergestellt sein, wie das Bunzlauer Tongeld, so dürften immerhin ziemlich große Behältnisse zur Aufnahme eines, sagen wir einmal, namhaften Wertbetrages erforderlich sein, wodurch der Transport recht unbequem wird. In Wirklichkeit hat denn auch keramisches Geld nur sehr vereinzelt Anwendung als Wechselgeld gefunden (bei Lohnzahlungen), und es hat eigentlich nur einen Liebhaberwert für Sammler. Diese letztere Tatsache mag wohl für die meisten Körperschaften hauptsächlich die Veranlassung zur Herstellung von Porzellan- oder Tongeld in Erwartung des geschäftlichen Vorteils gewesen sein.

Die Herstellung namentlich des Tongeldes schien zunächst äußerst einfach, indem man die Stücke aus geeigneten Formen analog den Porzellanknöpfen oder anderen kleinkeramischen Artikeln stanzt und die Formlinge bis zur beginnenden Sinterung brannte. Es war nur erforderlich, daß die Stücke ein gefälliges Aussehen hatten und einen gewissen Widerstand gegen mechanische Beanspruchung zu bieten imstande waren. Da sich die ganze Herstellung möglichst einfach und billig gestalten sollte, versuchte man zunächst eine Masse zusammenzustellen, die bei verhältnismäßig niedriger Brenntemperatur zum Sintern kam, sodaß die Formlinge eine Art Selbstglasur, also eine glänzende Oberfläche zeigten. Als Formen dienten zunächst Gipsformen in der Ausführung der Quetschform.

Bereits bei einer Temperatur von 1080° zeigte eine Masse aus Bunzlauer Feinton mit einer stark eisenhaltigen Erde das gewünschte Ergebnis, indem dunkelbraun gefärbte Stücke mit glänzender Oberfläche erzielt wurden. Ähnliche Mischungen mit Zusätzen von Flußmitteln in Form von Feldspat oder alkalischen Erden ergaben dann bei 1120° im schwach reduzierenden Feuer sehr schön metallisch glänzende Stücke von hell- und dunkelgrauer Farbe. Besonders schön fiel eine

Mischung aus, die bei olivgrauer Farbe matten Metallglanz zeigte und im Aussehen an alte Bronzemünzen erinnerte. Schließlich wurden noch eine Reihe anderer Mischungen hergestellt, die fast durchweg bei 1230°, also der Temperatur des SK 7 zu dem gewünschten Ergebnis führten. Versuche mit Feinsteinzeugmasse bzw. Porzellanmasse vom Garpunkt des SK 7 sowie MgO-haltiger Masse ergaben im Vergleich zu denen mit eisengefärbten Massen unansehnliche und wenig vorteilhaft wirkende Stücke.

Als Rohmaterial für die fabrikmäßige Herstellung der Stücke, die nunmehr aus Stahlformen erfolgt, verwendet man gewöhnlichen, stark eisenhaltigen Bunzlauer Ton, der im Feuer des Töpferofens Stücke von dunkelrotbrauner Farbe mit mattglänzender Oberfläche ergibt. Die seither in den Verkehr gelangten Stücke entstammen alle noch der Gipsform, erfreuen sich aber ebenso wie alle aus den Vorversuchen stammenden Stücke, von denen teilweise (Nr. 5–22 der Abbildung) nur einzelne Exemplare vorhanden sind, eines besonderen Liebhaberwertes. Die Abbildung zeigt alle aus diesen Versuchen stammenden Stücke, die kurz, wie folgt, erläutert sein mögen, um eine Täuschung des Sammlers durch wertlose Nachahmungen nach Möglichkeit zu verhindern oder wenigstens zu erschweren.

Reihe 1 zeigt die bis jetzt in den Verkehr der Sammler gekommenen Stücke.



Nr. 1 ist das 50 Pfg.-Stück und trägt als Wappen den historischen großen Topf von Bunzlau mit der Umschrift „Bunzlau“ und der Jahreszahl 1921, die allen Stücken gemeinsam ist. Zum Unterschied von den anderen Vorprobestücken haben die Stücke 1, 2, 3, 4 einen zugespitzten Rand und sind durchweg von dunkelbrauner Farbe mit Oberflächensinterung. Auf der Schriftseite tragen sie die Wertzahlen 50, 25, 10 und 5 Pfg.

Nr. 2 zeigt als Wappen die Bunzlauer Kaffeekanne, Nr. 3 das älteste Modell einer Töpferscheibe, wie es in der Urkunde der Stadt Bunzlau verzeichnet ist.

Nr. 4 wiederum trägt das Stadtwappen.

Reihe 2 und 3 (Nr. 5—12) zeigen Stücke mit höherem oder geringerem Eisengehalt und dementsprechend schwarzbrauner, rotbrauner, gelbbrauner usw. bis weißgrauer Farbe und der Sinterung entsprechend mehr oder weniger glänzender Oberfläche. Diese Stücke tragen alle als Wappen den großen Bunzlauer Topf, einen Perlenkranz und flach gerundeten Rand.

Reihe 4 (Nr. 13—16) sind wenig handliche, zu dick ausgefallene Probestücke von schwarzbrauner bis weißgrauer Farbe mit ähnlicher Zusammensetzung wie die Nrn. 5—12. Sie zeigen als Wappen die alte Drehscheibe und haben einen breiten, flach gerundeten Rand.

Reihe 5 (Nr. 17—19) bringt sehr schöne handliche, nach innen flach gewölbte Stücke von olivgrauer Farbe und mattem Glanz, die an alte Bronze erinnern. Der Rand ist flach konisch, als Wappen tragen sie den Bunzlauer Topf und auf der Schriftseite die Wertzahl von einer Kreislinie umzogen.

Reihe 6 zeigt in Nr. 20 ein stark gesintertes, eisenhaltiges Stück von braunschwarzer Farbe und glänzender Oberfläche mit den sonstigen Merkmalen der Reihen 2 und 3. Nr. 21 ist ein vollkommen weißes Stück mit glänzender Oberfläche (durch Selbstglasur) und der Zusammensetzung eines bei SK 7 garen Weichporzellans. Die sonstigen Merkmale sind die gleichen wie bei Nr. 20.

Nr. 22 schließlich zeigt ein manganhaltiges Stück, das bei der Temperatur des SK 7 noch nicht genügend gesintert war, um Oberflächenglanz zeigen zu können.

Zur Zeit wird die Herstellung der in Reihe 1 (Nr. 1, 2, 3, 4) abgebildeten Stücke aus Stahlformen mit der Hebelpresse eifrig betrieben, auch sind, wie man hört, bereits Entwürfe für weitere, höhere Wertmarken zu 1 und 3 Mark in Bearbeitung.

Der neue Zolltarif in Esthland.

(Nachdruck verboten.)

Am 1. Mai 1921 ist in Esthland ein neuer Zolltarif in Kraft getreten. Dies ist der dritte Zolltarif seit dem Bestehen des Staates. Mit diesem neuen Tarif ist das bisher übliche System der Lizenzen für Ein- und Durchfuhrgenehmigungen aufgehoben worden.

Aus dem neuen Tarif lassen sich gewisse wirtschaftliche Grundsätze entnehmen, die bei seiner Abfassung maßgebend gewesen sind. Zu diesen gehören Schutz der einheimischen Industrie, Erleichterung der Versorgung mit Rohmaterialien und schließlich hohe Besteuerung der Luxuswaren. Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate für den Industriebedarf haben Zollherabsetzungen erfahren. Die Zölle für Luxuswaren sind ganz erheblich erhöht worden, wobei man den Begriff Luxus nicht allzu eng gezogen hat.

Wir teilen nachstehend die für uns in Frage kommenden Tarifpositionen des neuen esthnischen Zolltarifes mit. Ganz besonders machen wir darauf aufmerksam, daß sich die Zollsätze in esthnischer Mark verstehen und daß der Maßstab der Verzollung zum größten Teil in Pud, vereinzelt aber auch in Pfund angegeben ist.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren:	Maßstab der Verzollung	Zollsatz in Mark
Keramische Erzeugnisse.			
65, 72	Zementröhren	Pud	30
72	Künstliche Bausteine und feuerfeste Erzeugnisse:		
1.	Bauziegel, nicht feuerfest, aus gewöhnlicher grober Ziegelmasse:		
a)	gewöhnliche, unglasiert	"	4
b)	fassonierte hohle, unglasiert	"	4
c)	die unter a und b genannten, glasiert	"	40
2.	aus Kalk und Sand, aus Zement, Gips, und alle künstlichen, nicht besonders genannten Steine, Ziegel und Platten	"	40
3.	feuerfeste Erzeugnisse:		
a)	feuerfeste Ziegel und Platten jeder Größe und Form, zum Ofenbau: aus Schamotte, sandhaltigem Ton, Quarz, Dinas; Pflastersteine und Klinker jeder Art aus grober, ganz oder halb gesinteter Ziegelmasse; auch Schamottezement	"	4
b)	Ziegel und Platten aus Magnesit	"	10
c)	Retorten für Gasanstalten, feuerfeste Tiegel, auch aus Graphit	"	40

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren:	Maßstab der Verzollung	Zollsatz in Mark
73	Keramische Röhren, keramische Erzeugnisse aus geschmolzener (Stein-) Masse und Fliesen:		
1.	Röhren aus poröser Masse und Röhrenformstücke:		
a)	unglasiert	"	10
b)	glasiert	"	15
2.	Steinzeug (sogenanntes säurefestes) und Fabrikgerätschaften wie Töpfe, Krüge, Flaschen, Behälter, Ballons, Kühler, Abzugshähne, Verbindungsteile von Apparaten in Form von dünnwandigen Röhren usw., mit gesintertem, nicht wassersaugendem Bruch, auch glasiert, jedoch ohne Verzierungen	"	40
3.	Fußbodenplatten, unglasiert, aus geschmolzener, nicht wassersaugender (Stein-) Masse, auch mit nicht glatter Oberfläche:		
a)	aus einfarbiger Masse, mehr als 15 Millimeter dick	"	60
b)	aus einfarbiger Masse, 15 Millimeter und weniger dick	"	90
c)	verschiedenfarbig (mit in den Körpereingepreßten verschiedenartigen Massen), unabhängig von der Dicke	"	180
4.	Tonplatten für Wandbekleidung, glasiert, aus Massen von jeder Farbe, glatt und mit Reliefverzierungen:		
a)	einfarbig	"	150
b)	verschiedenfarbig	"	240
c)	mit Malerei, Vergoldung, Bildhauerarbeit und anderen Verzierungen	"	300
74	Töpferwaren aus gewöhnlichem Ton, auch Ofenkacheln und Ziegel jeder Art aus Töpfermasse:		
1.	Dachziegel jeder Art:		
a)	unglasiert, ohne Verzierung mit Bildhauerarbeit und Malerei	"	15
b)	glasiert und mit Verzierungen jeder Art	"	40
2.	Ofenkacheln und Ziegel jeder Art aus Töpfermasse, glatt und mit Reliefmustern:		
a)	einfarbig, auch glasiert	"	60
b)	verschiedenfarbig, auch glasiert	"	80
c)	mit Malerei, Vergoldung und anderen Verzierungen	"	120
3.	Ornamente, Karyatiden, Medaillons, Büsten, Statuen und dergleichen Gegenstände zur Verzierung von Gebäuden und Zimmern, aus Terrakotta, auch mit Lackfarbe und Vergoldung versehen	Pad	300
4.	Geschirr und nicht besonders genannte Töpferwaren aus gewöhnlichem Ton, auch glasiert:		
a)	ohne Muster und Verzierungen	"	60
b)	mit Verzierungen, Malerei, Bildhauerarbeit	"	200
75	Fayencewaren:		
1.	weiß und einfarbig, in der Masse gefärbt, ohne Verzierungen, auch mit geformten Mustern, ausgenommen die in Punkt 3 genannten	"	100
2.	dieselben, mit einfarbigen Mustern, Zeichnungen, Kanten und Rändern; Fayencewaren, nicht in der Masse gefärbt, ausgenommen die in Punkt 3 genannten	"	120
3.	dieselben, mit Malerei, Vergoldung und mehrfarbigen Mustern, auch alle Arten von Haus- und Zimmerschmuck	"	300
76	Porzellanwaren:		
1.	Porzellanwaren (mit Ausnahme der besonders genannten), weiß und einfarbig, auch mit farbigen oder vergoldeten Rändern und Reifen (Bordüren), jedoch ohne andere		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren:	Maßstab der Verzollung	Zollsatz in Mark	Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren:	Maßstab der Verzollung	Zollsatz in Mark
	Verzierungen, ausgenommen Majolika	"	160		tem), geripptem, flaschenfarbigem, mit eisiger Glasur versehenem Glase, Einglas:		
2.	Porzellangeschirr mit Malerei oder mit farbigen und vergoldeten Mustern, Arabesken, Blumen und ähnlichen Verzierungen; Gegenständen aus Porzellan und Biskuit zur Ausschmückung von Zimmern, weiß und einfarbig, jedoch ohne Malerei, ohne Vergoldungen und ohne Verzierungen aus Kupfer und Kupferlegierungen:			a)	ungeschliffen, unpoliert, nicht geschnitten, auch mit abgeschliffenen oder nachgearbeiteten Böden, Rändern, Stöpseln, und Deckeln, sowie mit eingegossenen oder eingepreßten Aufschriften, Wappen und Mustern, jedoch ohne andere Verzierungen	"	600
	a) Tischgerät	"	600	b)	geschliffen, poliert und geschnitten	"	1000
	b) alles sonstige Gerät.	"	1200	5.	Waren, außer den besonders genannten, aus Glas jeder Art mit Verzierungen wie geätzten oder gravierten Mustern, mit Malerei, Email, Vergoldung, Versilberung, Verzierungen aus Kupfer, Kupferlegierungen und anderen Materialien, sowie die in den Punkten 2, 3 und 4 dieser Tarifnummer genannten Waren, in Verbindung mit anderen Materialien, auch wenn diese nicht zu ihrer Verzierung dienen; Glaswatte, Glasgewebe und daraus angefertigte Gegenstände	"	1500
8.	Porzellan- und Biskuitgegenstände zur Ausschmückung von Zimmern, wie: Vasen, Statuetten und ähnliche Gegenstände mit Malerei, Vergoldung und Verzierungen aus Kupfer und Kupferlegierungen, künstliche Porzellan- (auch Fayence-) Blumen und ähnliche Nachbildungen von Pflanzen und Gegenständen daraus, wie: Kränze, Sträuße und dergleichen, auch mit Teilen der anderen Materialien	"	3600	6.	Tafelglas, geblasen oder gegossen, ungeschliffen und unpoliert, 5 Millimeter und weniger dick:		
	Glas und Glaswaren.			a)	weiß, halbweiß und von natürlicher Flaschenfarbe, glatt, ohne Muster und Verzierungen, Länge und Breite zusammengerechnet bis zu 50 Werschok	"	100
77	Glaswaren:			b)	dasselbe, Länge und Breite zusammengerechnet von 50 bis 80 Werschok; ferner farbiges Glas und Milchglas mit jedem Flächenmaß, glatt, ohne Muster und Verzierungen	"	200
1.	Gefäße, die zur Aufnahme und Aufbewahrung von Flüssigkeiten und anderen Waren dienen, wie: Flaschen, Gläser und Töpfe von jeder Form, ohne Verzierungen und Muster, auch mit gegossenen Buchstaben, Aufschriften und Wappen, nicht geschnitten und ungeschliffen:			c)	weiß und halbweiß, glatt, ohne Muster und Verzierungen, Länge und Breite zusammengerechnet über 80 Werschok; konvexes, wellenförmiges, geriffeltes, gemustertes, geädertes, mattes in jedem Maß und von jeder Farbe	"	400
	a) aus flaschenfarbigem Glase (von grüner, olivenfarbiger, brauner und ähnlicher natürlicher, nicht künstlicher Flaschenfärbung), ohne abgeschliffene Hälse oder eingeriebene Stöpsel und Deckel und ohne nachgearbeitete Böden und Ränder	"	80	7.	Tafelglas, 5 Millimeter und weniger dick, mit dekorativer Ausarbeitung, und photographische Platten:		
	b) aus weißem, halbweißem und farbigem Glase (in der Masse gefärbt), ohne abgeschliffene Hälse oder eingeriebene Stöpsel und Deckel und ohne nachgearbeitete Böden und Ränder	"	100	a)	jeder Art mit dekorativer Ausarbeitung und anderen Verzierungen und mit Malereien, sowie in Blei, Kupfer usw. gefaßtes	"	600
	c) aus Glas jeder Art, mit abgeschliffenen Hälsen oder eingeriebenen Stöpseln und Deckeln, auch mit nachgearbeiteten Böden und Rändern	"	120	b)	photographische Glasplatten, mit dünnen Häutchen bedeckt, einschließlich der nächsten Umhüllung	"	500
	Anmerkung: Die im Punkt 1 dieser Tarifnummer genannten Waren, in Verbindung mit Teilen aus anderen gewöhnlichen Materialien, wie Stöpsel, Metallteile an Syphons, Umflechtung aus Stroh, Weidenruten, Eisendraht usw., werden nach c verzollt.				Anmerkung 1: Glasbruch (zerschlagenes Glas, sowie Tafelglas mit einer Fläche von weniger als 9 Quadrat-Werschok für das größte Rechteck, welches man aus dem Bruchstück schneiden kann) ist zollfrei.		
2.	Waren, mit Ausnahmen der besonders genannten, aus weißem und halbweißem Glase, ungeschliffen, unpoliert, nicht geschnitten, auch mit abgeschliffenen oder nachgearbeiteten Böden, Rändern, Hälsen, Stöpseln und Deckeln, sowie auch mit eingegossenen oder eingepreßten Wappen, Aufschriften und Mustern, jedoch ohne Verzierungen:				Anmerkung 2: Tafelglas, stärker als 5 Millimeter, wird nach der Tarifnummer 78 verzollt.		
	a) gepreßt oder gegossen	"	120	78	Spiegelglas und Spiegel:		
	b) geblasen, auch in der Form	"	300	1.	Spiegelglas, bearbeitet: gemattet, geschliffen und poliert; Tafelglas, nicht gegossen, poliert:		
3.	Waren aus weißem und halbweißem Glase, geschliffen, poliert, geschnitten, jedoch ohne alle anderen Verzierungen	Pnd	600	a)	Länge und Breite zusammengerechnet bis zu 30 Werschok	Pfund	5
4.	Waren, mit Ausnahmen der besonders genannten, aus farbigem (in der Masse gefärbtem), zweifarbigem (farbig überfangenem), milchfarbenem, mattem (auf jede Art erzeug-			b)	Länge und Breite zusammengerechnet über 30 bis zu 60 Werschok	"	8
				c)	Länge und Breite zusammengerechnet über 60 Werschok	"	12
					Anmerkung: Für Spiegelglas unter 5 Millimeter Dicke wird ein Zollzuschlag von 50 Prozent erhoben.		
				2.	Spiegelglas, nach dem Gusse nicht bearbeitet, das heißt ungemattet,		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren:	Maßstab der Verzollung	Zollsatz in Mark	Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren:	Maßstab der Verzollung	Zollsatz in Mark
	ungeschliffen* und unpoliert, wird gemäß den Vorschriften für Spiegelglas in Punkt 1 verzollt, jedoch mit einem Abzuge von 60 Prozent von dem berechneten Zollbetrage.				3. elektrische Glühlampen (Birnen) mit Kohlenfaden	"	1200
	3. Tafelglas jeder Dicke und Größe mit eingegossenem Drahtgeflecht, unbearbeitet	Pud	80		4. elektrische Glühlampen (Birnen) mit Metallfaden	"	1800
	4. Das in Punkt 1 dieser Tarifnummer genannte Glas mit Belag oder facettiert, ferner Tafelglas jeder Art, über 5 Millimeter dick, mit dekorativer Ausarbeitung und anderen Verzierungen, sowie Malerei, ferner in Blei, Kupfer usw. gefaßtes wird gemäß den Vorschriften in Punkt 1 und dazugehöriger Anmerkung verzollt, mit einem Zuschlag von 30 Prozent des berechneten Zollbetrags.			170	Brillen, Lorgnetten, Kneifer, Ferngläser in Fassungen aus gewöhnlichen Materialien, auch Zubehör zu den Fassungen	"	7000
	Anmerkung 1: Von den unterwegs zerbrochenen Spiegeln und Spiegelgläsern wird der Zoll von jedem Bruchstück, welches mehr als 25 Quadrat-Werschok mißt, gesondert erhoben; der Berechnung wird die Fläche des größten Rechteckes, welches man aus dem Bruchstück schneiden kann, zugrunde gelegt. Bruchstücke nicht über 25 Quadrat-Werschok groß sind zollfrei.				Anmerkung zu den Tarifnummern 169 und 170. Die in diesen beiden Tarifnummern genannten Gegenstände werden zusammen mit dem Gewicht der besonders für sie eingerichteten Kasten, der Futterale, Büchelchen und dergleichen, in die sie verpackt sind, verzollt.		
	Anmerkung zu den Tarifnummern 77 und 78. Ist das Glas nicht rechtwinklig, so werden die Maße nach der größten Länge und Breite berechnet.				Anmerkung: Geschirr für Laboratorium, medizinisches und Apotheker-Geschirr aus Ton, Steingut, Glas, Porzellan und dergl. wird nach den entsprechenden Tarifnummern je nach dem Material verzollt.		
169,	Gläser für Brillen und Lorgnetten, sowie Brenn-, Vergrößerungs- und optische Gläser jeder Art	"	600	212	Knöpfe aus Porzellan und Glas	Pfund	60
169	elektrische Glühlampen:				Anmerkung: Die in dieser Tarifnummer genannten Waren werden einschließlich der Karte, auf der sie befestigt sind, verzollt.		
				214	Schmelz-, Glas- und Wachsperlen; Stickperlen aus Glas		
					1. lose oder auf Fäden aufgereiht, in Schnüren, Bündeln und Strähnen von gleicher Farbe, Größe und Form	Pud	4800
					2. Waren aus Schmelz, aus Glasperlen jeder Größe, auch in Verbindung mit anderen Materialien	Pfund	240
				215	Galanterie- und Toilettenartikel, nicht besonders genannt, zusammengesetzt oder nicht; Kinderspielzeug:		
					2. aus Porzellan, unedlen Steinen, Glas usw.	"	360

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Deutsche Keramische Gesellschaft. Dr. R. Uhlitzsch, Bonn, hat wegen Arbeitsüberlastung sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. An seiner Stelle wurde dem Chemiker Paul Bartel, Berlin, die Geschäftsführung übertragen. Dr. Uhlitzsch wurde zum Ehrenmitglied der Deutschen Keramischen Gesellschaft ernannt.

Gesetzgebung, Steuern.

Abrechnung der Lohnabzüge. Nach einem Erlaß des Reichsfinanzministers vom 8.8.21 ist der einzubehaltende Steuerbetrag nicht mehr, wie bisher, auf volle Mark, sondern nur noch auf 10 Pf. nach unten abzurunden. Bei einem errechneten Steuerbetrag von \mathcal{M} 10,95 sind demnach \mathcal{M} 10,90 von jetzt ab als Steuer in Abzug zu bringen.

Der Begriff „Umsatz ins Ausland“. Der Reichsfinanzhof führt an: Ein Umsatz ins Ausland im Sinne des § 2 Nr. 1 UStG. liegt vor, wenn ein inländischer Erzeuger dem Besteller die Verfügung über die Ware erst nach dem Abgang der Ware in das Ausland verschafft, so daß das Umsatzgeschäft zwischen ihnen erst nach diesem Zeitpunkt vollendet wird (§ 5 des Gesetzes), sofern die Vorschriften des Reichsrats über die Sicherstellung der Bestimmung der Gegenstände innegehalten werden. Bei Erfüllung dieser Voraussetzungen handelt es sich auch dann um einen Umsatz in das Ausland, wenn der inländische Erzeuger auf Geheiß eines inländischen Bestellers (eines Anfuhrhändlers) seine Erzeugnisse im eigenen Namen in das Ausland versendet, denn für die Auslegung des Begriffsmerkmals des Umsatzes in das Ausland begründet es nach Wortlaut und Zweck des Gesetzes keinen Unterschied, ob der Besteller Inländer oder Ausländer ist, im Inland oder Ausland seinen Wohnsitz hat, vom Inland oder Ausland aus bestellt. Sofern aber der inländische Erzeuger, z. B. eine Zeche oder ein Werk, die Erzeugnisse nicht im eigenen Namen ins Ausland versendet, sondern im Namen seines Verbandes (Syndikats), z. B. mit Frachtbriefen, die der Verband ausgestellt hat, so kann der Erzeuger nicht die Befreiung aus § 2 Nr. 1 beanspruchen, weil er dem Verbands schon vor dem Uebergange der Erzeugnisse ins Ausland die Verfügung über die Erzeugnisse verschafft hat; denn der Verband kann den Transport anhalten und anders über die Ware verfügen.

Fristablauf für Beschwerden über Doppelbesteuerung. Im Reichsgesetzblatt Nr. 95 ist eine Verordnung zur Ueberleitung des Verfahrens in Doppelsteuersachen veröffentlicht, durch die die Unstimmigkeiten beseitigt werden, die sich aus der Aufhebung der bisherigen, das Verfahren in den Fällen der Doppelbesteuerung durch Länder und Gemeinden regelnden Vorschriften durch das Landessteuergesetz ergeben haben. Die Verordnung gewährt die Möglichkeit, in den Fällen, in denen am 1.4.20 nach den bis dahin gültigen Vorschriften Beschwerde über Doppelbesteuerung eingelegt werden konnte, diese Beschwerde innerhalb bestimmter Frist bei einer der veranlagenden Behörden anzubringen. Auch ist auf befristeten

Antrag eine Wiedereinsetzung in den früheren Stand vorgesehen falls vor Erlaß der Verordnung infolge Anwendung der neuen Verfahrensvorschriften ein Antrag wegen Fristversäumnis abgewiesen ist oder inzwischen eine Instanz entschieden hat, die nach den neuen Verfahrensvorschriften zur Entscheidung nicht mehr berufen ist. Die durch die Verordnung eröffneten Fristen laufen am 16.12.21 ab.

Handel und Verkehr.

Deutsch-italienischer Gütertarif über die Schweiz v. 1.10.21. Die Frachtsätze für den an deritalienischen Durchlauf (Frachttabelle B) werden aus Anlaß der auf den deutschen Strecken zum 1.11.21 eintretenden Erhöhung von 30 % zu dem gleichen Tage ebenfalls um 30 % erhöht. Nähere Auskunft erteilen die Abfertigungsstellen.

Deutsch-italienische Handelskammer in Rom. Von einem Beitritt zu der in Gründung befindlichen Handelskammer ist entschieden abzuraten, da der Vorsitzende des Gründungsanlassses selbst, Senator Valenzani, ebenso wie die deutsche amtliche Stelle, der Ansicht ist, daß eine derartige Organisation nur dann von gegenseitigem Wert sein kann, wenn sie das gesamte italienische Wirtschaftsgebiet umfaßt und einheitlich geleitet wird. Ein einzelnes Vorgehen wäre jedenfalls im beiderseitigen Interesse nicht dem Zweck entsprechend. Solange nicht die unberechtigte Hetze der italienischen nationalistischen Zeitungen gegen die angeblich drohende Wirtschaftsdurchdringung Deutschlands in Italien beigelegt ist, muß eine solche Gründung als völlig ungeeignet zurückgewiesen werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. „Grobkeramik“. Die Geschäftsräume sind nach der Friedrichstraße 93 III verlegt worden.

Die A. H. N. „Glas“ macht bekannt, daß Spiegel aus Glas mit Zellhornüberzug nach Entscheidung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 3.10.21 — A II 4660 — der Tarifstelle 640 b zuzuweisen sind. Die Ausfuhrabgabe beträgt zur Zeit 1 %. Die Zuständigkeit verbleibt bei der A. H. N. „Glas“, um eine Zersplitterung der Ausfuhranträge zu vermeiden.

Zur bevorstehenden Erhöhung der sozialen Ausfuhrabgabe wird der D. A. K. mitgeteilt, daß die Abgabe von sämtlichen Waren, auch den ausfuhrfreien, erhoben werden soll. Die Erhöhung soll nach oben begrenzt werden durch Maximalziffern, die bei Fertigfabrikaten 6 %, bei Halbfabrikaten 7 % und bei Rohstoffen 8 % betragen sollen. Soweit bereits revidierte Sätze diese Maximalziffern überschreiten, sollen sie beibehalten werden. Auslandsware (ausländische Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate), bei denen einwandfrei feststeht, daß sie keinerlei Weiterverarbeitung im Inlande mehr unterworfen werden, und solche, bei denen die Weiterverarbeitung im Inlande nur eine ganz geringfügige ist, wird mit keiner oder einer wesentlich geringeren Abgabe (höchstens etwa 3 %) be-

legt. Die Erhebung soll durch die Zollstellen erfolgen. Die Ansfuhrfreiliste soll aufgehoben bzw. wesentlich eingeschränkt werden. Man müsse, heißt es dann weiter, die Ansfuhrabgabe möglichst beweglich gestalten. Das sei am besten zu erreichen dadurch, daß der Reichskommissar für Aus- und Einfuhr ermächtigt werde, in Zusammenarbeit mit den fachlichen Außenhandelsstellen, je nach der wirtschaftlichen Lage der einzelnen Industriezweige der Aenderung der Produktionskosten, den Weltmarktverhältnissen und den Valutaschwankungen die Ansfuhrabgabe entsprechend zu erhöhen oder herabzusetzen. Bei einer Aenderung der Freiliste sei ferner zu beachten, daß nach Artikel 3 der Verordnung 98 der Rheinlandkommission, betr. die Aufhebung der wirtschaftlichen „Sanktionen“, die derzeitige Freiliste des besetzten Gebietes noch drei Monate lang, also bis zum 31. 12. 21, Gültigkeit hat. Voraussetzung für eine Aenderung der Freiliste wäre also, daß eine gleiche Abänderung auch für das besetzte Gebiet durchgesetzt wird.

Einholung der Ausfuhrbewilligung für den Exporteur durch den Fabrikanten. Es liegt Veranlassung vor, darauf hinzuweisen, daß dieses in letzter Zeit mehr und mehr zur Aufnahme gelangte Verfahren gegen die Ansfuhrbestimmungen verstößt. Sollte es in größerem Umfange Platz greifen, sind die Außenhandelsstellen gezwungen, in schärferer Form gegen diese, wenn auch nicht immer beabsichtigte, Umgehungen der Bestimmungen vorzugehen. Der Fabrikant, dem die Einholung der Ansfuhrbewilligung als Teil des Auftrages zur Pflicht gemacht wird, kennt natürlich nur den Preis, zu dem er an den Exporteur verkauft, und setzt diesen Preis in die Bewilligung ein. Die Bewilligung ist mithin unter falschen Angaben eingeholt, denn der eingesetzte Preis ist nicht der wirkliche Ansfuhrpreis. Außerdem wird hierdurch ein Teil der sozialen Ansfuhrabgabe hinterzogen, wenn Waren exportiert werden, die abgabepflichtig sind. Ferner wird durch ein solches Verfahren die Bewilligung an eine andere Person übertragen, denn der Antragsteller nutzt sie nicht selbst aus, sondern liefert sie dem Exporteur. Die Uebertragung von Ansfuhrbewilligungen ist aber strafbar. Erst vor kurzem hat der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung in einer Entscheidung zum Ausdruck gebracht, daß eine unerlaubte Uebertragung von Ansfuhrbewilligungen schon dann stattfindet, wenn der Antragsteller, der nach einem Grenzgebiet liefert, dem Empfänger im nahen Ausland die Bewilligung anshändigt, damit dieser die Ware selbst mitnimmt oder über die Grenze besorgen läßt. Die an der Ausfuhr beteiligten Kreise werden daher erneut auf die Einhaltung der Bestimmungen aufmerksam gemacht.

Ausfuhranträge nach Rumänien können von jetzt ab ohne Rücksicht auf die Werthöhe des einzelnen Antrages und ohne vorherige Anfrage beim Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung unmittelbar von den zuständigen Außenhandelsstellen genehmigt werden, sofern es sich nicht um Waren handelt, die für die rumänische Petroleumindustrie und das rumänische Verkehrswesen in Frage kommen. Bei der Erteilung muß sich jedoch der deutsche Verkäufer nach wie vor verpflichten, bei etwaiger Beschlagnahme der Ware oder der Forderung oder bei sonstigen politischen und wirtschaftspolitischen Maßnahmen durch die rumänische Regierung, die zu einem teilweisen oder gänzlichen Verlust der Ware und der Forderung führen, keine Schadenersatzansprüche an das Reich zu stellen. Bei der Abwicklung von Geschäften mit Rumänien ist auch weiterhin Vorsicht am Platze. Es wird sich empfehlen, so wie bisher, nur gegen Voransbezahlung oder gegen unbedingte Sicherstellung der Zahlung in Deutschland zu liefern. Auch bei der Anlage von Konsignationslagern besteht keine Sicherheit, daß die in diesen Lagern befindlichen Waren nicht bei passender Gelegenheit unter Ausnutzung des berichtigten § 18 Anlage 2 zu Teil VIII des Friedensvertrages von der rumänischen Regierung beschlagnahmt werden.

Die Zuständigkeit des Emser Aus- und Einfuhramtes nach Aufhebung der „Sanktionen“. Im Auftrage des Wirtschaftsausschusses der Rheinlandkommission teilt das Ansfuhramt Bad Ems mit, daß im Gegensatz zu kürzlich stattgefundenen verschiedener Anslegung des Artikels 11 der Verordnung 98, das Aus- und Einfuhramt in Ems die einzig befugte Stelle zur Prüfung und Anshändigung der Ein- und Ansfuhrbewilligungen für den Warenverkehr zwischen dem besetzten Gebiet und anßerdeutschen Ländern ist. — Die Firmen des besetzten Gebietes sind also auch weiterhin gezwungen, sämtliche Aus- und Einfuhranträge, die sich auf den Warenverkehr des besetzten Gebietes mit dem gesamten Ausland beziehen, bei der Emser Dienststelle und nicht bei den fachlichen Außenhandelsstellen des unbesetzten Deutschland einzureichen. Das trifft auch für den Warenverkehr aus dem besetzten über das unbesetzte Gebiet nach dem Ausland zu. Bei dieser Sachlage muß mit der Wahrscheinlichkeit gerechnet werden, daß die Zollstellen des besetzten Gebietes die Anweisung erhalten, ausfuhrverbotene Waren, die durch das unbesetzte Gebiet in das Ausland versandt werden, und für welche Bewilligungen der Emser Stelle nicht vorliegen, anzuhalten.

Argentinien. Die Einfuhr von Baustoffen soll auf die Dauer von fünf Jahren keinen Zollarabgaben unterliegen. In Frage kommen n. a. Fliesen, Tonröhren und Material für sanitäre Anlagen.

Australien. Bevorstehende Aufhebung der Einfuhrverbote für deutsche Waren. Einer Londoner Meldung zufolge soll sich der australische Premier Hughes vor seiner Rückreise nach Neuseeland dahin geäußert haben, daß er unmittelbar nach seiner Ankunft ein Gesetz einbringen wird, wonach sämtliche Einfuhrverbote auf deutsche Waren unverzüglich aufgehoben werden sollen. Dafür wird die bereits in England in Kraft gesetzte Antidumpingbill, die einen Zuschlag in Höhe von 33 1/3 % auf den Wert der eingeführten Ware vorsieht, eingeführt werden.

Brasilien's Aufnahmeeligkeit für deutsche Waren wird durch das vor kurzem in Kraft getretene Tarifgesetz nicht nennenswert in Frage gestellt. Durch dieses Gesetz hat nämlich das Parlament der Regierung Vollmacht erteilt, für Herkünfte aus Ländern, die die brasilianische Einfuhr ungünstig behandeln, eine Zollerhöhung bis zu 400 % eintreten zu lassen. Seit vielen Jahren ist die brasilianische Regierung auf Grund des Budgetgesetzes ermächtigt worden, einen Differentialtarif auf gewisse ausländische Erzeugnisse in Anwendung zu bringen, sofern das betreffende Land gewisse Waren brasilianischer Herkunft, wie z. B. Kaffee, hinsichtlich

des Zolles günstig behandelt. Von dieser Ermächtigung ist in jedem Jahre zumeist den Vereinigten Staaten und in letzter Zeit auch Belgien gemacht worden, da diese Staaten einen großen Teil der brasilianischen Kaffeeproduktion vollständig zollfrei aufnehmen und in dieser Hinsicht ein weit größeres Entgegenkommen als alle anderen Länder zeigen. Einem neuen, demnächst dem Reichstag vorzulegenden Gesetzentwurf zufolge soll der deutsche Zollsatz für rohen Kaffee, der gegenwärtig je dz M 130.— beträgt, auf M 200.— erhöht werden. Selbst unter Zugrundelegung der in Vorschlag gebrachten Ermäßigung auf M 160.— bleibt eine gewaltige Vertenerung des Kaffees bestehen, da auch noch die beträchtliche Erhöhung des Goldzollanfgeldes auf 1900 % in Ansatz gebracht werden muß. Wenn die beabsichtigte Zollerhöhung Gesetzeskraft erlangen sollte, ist zu fürchten, daß als Folge des dadurch bedingten Einfuhrrückganges Brasilien von seinem neuen Gesetz Gebrauch machen wird. Zweifelloß würde durch diese Maßnahme die deutsche Exportindustrie schwer geschädigt werden. Da im Interesse der deutschen Volkswirtschaft die Ansfuhr mit allen nur möglichen Mitteln gefördert werden muß, bedarf die geplante Zollerhöhung auf Kaffee einer sorgfältigen Erwägung durch die gesetzgebenden Körperschaften, zumal es immerhin im Bereiche der Möglichkeit liegt, daß auch andere Kaffee banende Länder sich dem Vorgehen Brasiliens anschließen werden. (ug.)

Finnland. Zollerhöhungen. Die finnische Regierung hat einen neuen Zolltarif ausgearbeitet, der in nächster Zeit dem Parlament vorgelegt werden soll. Die Begünstigung desselben durch die Interessenten ist bereits erfolgt. Wie verlautet, sollen die heute geltenden Zollsätze fest ohne Ausnahme eine ganz wesentliche Erhöhung erfahren. Der in Rede stehende Entwurf ist bisher der Öffentlichkeit noch nicht bekannt gegeben worden. Dem Vernehmen nach handelt es sich um Zollerhöhungen für rund 570 Warengruppen. Diese sollen um mindestens 100 bis 500 % erhöht werden. Nähere Einzelheiten, welche Waren für die Erhöhung um 100, bzw. 200, 300 usw. % in Frage kommen werden, liegen noch nicht vor. (ng.)

Italien. Zollbestimmungen. Die Ein- und Ansfuhrfirmen sind verpflichtet, in ihren Zolldeklarationen das wirkliche Reingewicht der Waren und ihren entsprechenden Handelswert, in italienischer Währung berechnet, anzugeben. Fraglicher Wert wird errechnet für Einfuhrwaren als Wert der Waren cif Grenzzollstation, ausschl. Zoll; für Ausfuhrwaren als Wert der Waren im Innern des Königreiches plus Versandkosten bis zur Grenze oder zum Hafenkai. Die erklärten Werte müssen mit den Rechnungen, dem Briefwechsel oder anderen Papieren übereinstimmen.

Kanada. Vorläufig keine Fakturenbeglaubigung. Einer neueren Meldung zufolge hat das Kanadische Handelsministerium infolge der Einwendungen verschiedener kanadischer Handelskammern beschlossen, von der Durchführung der gesetzlichen Bestimmung über die Einfuhr von Fakturenbeglaubigungen für aus dem Auslande eingeführte Waren bis auf weiteres Abstand zu nehmen.

Neufundland. Eine Wertabgabe auf eingeführte deutsche Waren, entsprechend der englischen 26 % Reparationsabgabe, ist von der Regierung von Neufundland bisher noch nicht eingeführt worden.

Norwegen. Ablehnung der Antidumpinggesetze. Die Regierung hat die von vielen Seiten geforderten Maßnahmen zum Schutze der Industrie, namentlich die Antidumpinggesetze, mit Rücksicht auf die bestehenden Handelsverträge abgelehnt.

Schweiz. Fortdauer der Einfuhrbeschränkungen. Der Ständerat stimmte mit 26 gegen 7 Stimmen einer Verlängerung der Gültigkeitsdauer der Einfuhrbeschränkungen bis zum 30. 9. 22 zu.

Tschechoslowaken. Zollvorschriften. Es wird darauf hingewiesen, daß jeder Frachtbriefsendung nach und durch Tschechoslowakien neben den übrigen Zolldokumenten bis auf weiteres noch die bisher verwendete österreichische Warenerklärung in doppelter Ausfertigung vom Versender beizufügen ist. Außerdem ist allen Wagenladungen und geschlossenen Stückgutwagen nach und durch Tschechoslowakien noch die bisher verwendete Ladungsliste in doppelter Ausfertigung von den Versandstationen den Beförderungspapieren beizugeben. Nur im Verkehr nach und über Oesterreich durch Tschechoslowakien ist außer diesen Papieren noch die neue Stammerkklärung in doppelter Ausfertigung erforderlich.

Tschechoslowaken. Ausfuhrerleichterungen. Die in der letzten Nummer, Seite 469, veröffentlichte Notiz über die neue Ansfuhrfreiliste ist versehentlich unter dem Stichwort „Einfuhrerleichterungen“ zum Abdruck gelangt. Es muß selbstverständlich „Ausfuhrerleichterungen“ heißen.

Die Lage in Industrie und Handel.

Belgien. Einwirkung der deutschen Schutzzölle auf den Handel. Die belgische Presse berichtet von den nachteiligen Folgen des deutschen Schutz Zollsystems für den belgischen Handel; besonders schwer werde die Glasindustrie betroffen, da Deutschland belgische Glaswaren als Luxusartikel ausschließe, während böhmisches Glas eingeführt werden dürfe. Die belgischen Industriellen sollen bei ihrer Regierung vorstellig geworden sein; doch scheinen die Verhandlungen keinen Erfolg zu haben.

Geschäftliche Mitteilungen.

Steatit-Magnesia, A.-G., Nürnberg-Ostbahnhof. Unter dieser Firma haben sich bekanntlich die Steatit-A.-G., Lanf, Jean Stadelmaun & Co., Nürnberg, Vereinigte Magnesia-Co. und Ernst Hildebrand, A.-G., Berlin-Pankow, der J. von Schwarz, A.-G., Nürnberg-Ostbahnhof, angegliedert. Hauptsitz der Firma ist Nürnberg-Ostbahnhof, eine Zweigniederlassung befindet sich in Berlin-Pankow, Florastr. 8. Dem Unternehmen zugehörig sind die als Souder-Gesellschaften weiter bestehenden Firmen: „Acetylena, G. m. b. H., Nürnberg-Ostbahnhof“, „Pressolith-Kunstmassen-Werke m. b. H., Nürnberg-Ostbahnhof“ und die „Magnesia-Werke Weißensee, G. m. b. H.,

Berlin-Weißensee“, durch deren Fabrikationszweige die Produktion soweit ergänzt wird, daß nunmehr für die Elektro-Industrie sämtliche Isolationen geliefert werden können. Das Unternehmen stellt jetzt Erzeugnisse her aus: 1. Steatit, 2. Natrnspekstein, 3. Magnesia, 4. Fayence, 5. Porzellan, 6. Feinsteinzeug, 7. Pressolith.

Gebr. Pohl, A.-G., Schmiedeberg i. R. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 831 249; Dividende 12%; Abschreibungen \mathcal{M} 290 338. — In dem Bericht über den Verlauf des ersten Geschäftsjahres heißt es: „Während die ersten Monate des Bestehens unserer Gesellschaft noch in eine Zeit fielen, in welcher das Verlangen der Kundschaft nach Ware selbst mit der höchst zulässigen Leistung unserer Werke nicht voll befriedigt werden konnte, ließ vom November an die Nachfrage nach unseren Artikeln, besonders vom Auslande, nach, so daß wir von da an unter normaler Ausnutzung unserer Anlagen arbeiteten. Mit Beginn des Jahres 1921 blieben jedoch nicht nur neue belangreiche Aufträge auch im deutschen Geschäft aus, sondern es wurden auch ältere Aufträge infolge der schwierigen Lage, in welche die elektrotechnische Industrie geraten war, annulliert. Dieser Mangel an Aufträgen zwang uns, von Ende März ab die Arbeitszeit einzuschränken und unseren Betrieb Hirschberg mit dem 31. 5. stillzulegen. Um weitere Arbeiterentlassungen zu vermeiden, mußte trotz der beschränkten Arbeitszeit reichlich an Lager gearbeitet werden, was die Zunahme unserer Vorräte erklärt. Für das neue Geschäftsjahr unterlassen wir bei der gegenwärtigen unsicheren Lage irgend welchen Ausblick zu geben.“

Boizenburger Plattenfabrik, A.-G., Boizenburg a. E. Das Unternehmen hat den Geschäftsbetrieb der Dnensing-Bichroux-Werke übernommen. In der bisherigen Geschäftsführung tritt keine Änderung ein.

Keramische Werke Offstein und Worms, A.-G., Worms. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 3 Mill. auf \mathcal{M} 6 Mill. zu. Die neuen Aktien, die ab 1. 7. 21 dividendenberechtigt und mit 30% sofort einzuzahlen sind, werden von der Filiale der Pfälzischen Bank, Worms, mit der Verpflichtung übernommen, sie den alten Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 110% zum Bezuge anzubieten.

Deutsche Glas- und Spiegelfabriken, A.-G., Fürth. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 1 757 371 (1 285 156); Dividende 20% (12 1/2% und \mathcal{M} 75 Bonns); Abschreibungen \mathcal{M} 88 087 (98 328); Zuweisungen an Wohlfahrtsstiftung für Angestellte und Arbeiter \mathcal{M} 200 000 (300 000); an Rücklage für Erneuerungskonto \mathcal{M} 250 000 (150 000). — Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnte trotz mancherlei Betriebserschwerungen durch ausreichende Beschaffung von Brennmaterialien aller Art der Betrieb in der Glashütte und den Polierwerken ohne wesentliche Unterbrechung aufrechterhalten werden. Der Absatz war im allgemeinen befriedigend; allerdings mußten die Verkaufspreise, insbesondere auch für das Ausland, ermäßigt werden. Die weitere Entwicklung hängt in erster Linie von der ferneren Gestaltung der deutschen Volkswirtschaft ab.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau, A.-G. (vorm. Schlittgen & Haase), Kotzenau. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 3,6 Mill. 7% kumulative mit 115 rückzahlbaren Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht. Die neuen Aktien werden von einem unter der Führung der Deutschen Bank und des Bankhauses Bernheim, Beer & Co., stehendem Konsortium zum Kurse von 106% übernommen. In den Aufsichtsrat wurden Generaldirektor H. Wolff-Zitelmann und Fabrikbesitzer M. Flegenheimer gewählt.

Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Ullrich, Maikammer. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 664 067 (675 700); Dividende 10% (9); Abschreibungen \mathcal{M} 84 031 (75 047); Zuweisungen zum Beamten- und Arbeiterunterstützungsfonds \mathcal{M} 20 000 (50 000), zur Errichtung eines Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 200 000.

Bing-Werke, vorm. Gebr. Bing, A.-G., Nürnberg. Die a. o. G.-V. beschloß einstimmig die Kapitalerhöhung auf \mathcal{M} 100 Mill. durch Ausgabe von \mathcal{M} 37,5 Mill. neuer ab 1. 10. 21 dividendenberechtigter Aktien. Von diesen neuen Aktien bietet ein Konsortium, bestehend aus der Dresdner Bank und der Nationalbank für Deutschland den Aktionären \mathcal{M} 20 834 000 im Verhältnis 3:1 zu 215% zum Bezuge an. Von den restlichen \mathcal{M} 16 666 000 verbleiben der Gesellschaft \mathcal{M} 5 666 000 für Umtanschwelke reserviert. Der Rest wird vom Konsortium zum Kurse von 260% zu freihändiger Verwertung übernommen. Am Erlös ist die Gesellschaft mit der größeren Quote beteiligt. Die Bing-Werke glauben auch dies erhöhte Aktienkapital entsprechend verzinsen zu können. Standfirma und Tochtergesellschaften sind voll beschäftigt.

Gebr. Schultheiß'sche Emaillierwerke, A.-G., St. Georgen. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 154 948 (118 702); Dividende 16% (15); Abschreibungen \mathcal{M} 22 070 (9 791).

Keramische Elektro-Osmose, A.-G., Berlin. Unter dieser Bezeichnung wurde mit \mathcal{M} 6 Mill. Kapital eine neue A.-G. gegründet, wobei die Kolonialbank in Berlin als Hauptgründerin \mathcal{M} 5 996 000 übernommen hat. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Handel mit Produkten der keramischen Industrie, Erwerb und Betrieb von Bergwerken usw.

Neue Aktiengesellschaft. Die Fuldaer Stanz- und Emaillierwerke F. C. Bellinger, Fulda, wurden mit einem Kapital von \mathcal{M} 5 Mill. in eine A.-G. umgewandelt.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Schirnding, A.-G., Schirnding: o. G.-V. 31. 10. 21, 2 Uhr n., Geschäftsräume, Schirnding.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt: a. o. G.-V. 15. 11. 21, 12 Uhr m., Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden. T.-O.: Zuwahl zum Aufsichtsrat.

Glasfabrik Alexanderhütte, vorm. J. N. Heinz & Sohn, A.-G., Alexanderhütte: a. o. G.-V. 4. 11. 21, 2 Uhr n., Bahnhofshotel, Coburg. T.-O.: Kapitalerhöhung.

W. Krefft, A.-G., Gevelsberg: o. G.-V. 28. 10. 21, 11 Uhr v., Barmer Bankverein, Barmen. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 3,5 Mill. auf \mathcal{M} 8,5 Mill.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid: o. G.-V. 31. 10. 21, 6 Uhr n., Gasthof zum Weinberg, Remscheid.

Erste Bayerische Grafitbergbau A.-G., Untergriesbach: o. G.-V. 7. 11. 21, 3 1/2 Uhr n., Sitzungssaal des Notariats V, München.

A.-G. Alphons Cnstodis, Regensburg: o. G.-V. 12. 11. 21, 11 1/2 Uhr v., Sitzungssaal der Pfälzischen Bank, Filiale Frankfurt a. M.

Messen und Ausstellungen.

Einen Wettbewerb zur Erlangung künstlerischer Werbemittel schreibt das Meßamt Königsberg in Verbindung mit dem Verein der Plakatkreunde aus. Gefordert wird der Entwurf eines Wahrzeichens mit den Buchstaben „D. O. K.“. Für Preise sind insgesamt \mathcal{M} 20 000 ausgesetzt. Die näheren Bedingungen sind durch das Meßamt zu erfahren.

Die Wiener Frühjahrsmesse 1922 soll in der Zeit vom 19.—25. 3. abgehalten werden.

Die 3. Internationale Reichenberger Messe 1922 wird in der Zeit vom 12.—20. 8. stattfinden. Die Messeleitung beabsichtigt, durch den Aufbau neuer Meßhallen ein möglichst geschlossenes Messegelände unter Beibehaltung der branchenmäßigen Einteilung zu schaffen.

Auf der 1. Internationalen Utrechter Jahresmesse 1921 liefen bei der Deutschen wirtschaftlichen Anknüpfungsstelle annähernd 300 Anfragen seitens ausländischer, naturgemäß hauptsächlich holländischer Kaufinteressenten ein. Eine große Anzahl neuer Geschäftsverbindungen konnte damit angeknüpft werden. Der Verkehr auf der Anknüpfungsstelle war andauernd äußerst rege; insbesondere waren auch viele Besucher dort, die Vertretungen deutscher Firmen suchten.

Internationale Ausstellung Rio de Janeiro, September bis November 1922. Nach den vom Ausstellungs- und Messeamt eingezogenen Erkundigungen werden sich die Kosten der Beteiligung an einer etwaigen Deutschen Abteilung auf etwa \mathcal{M} 6000—8000 je qm belaufen. Firmen, die noch Interesse an einer zu errichtenden Deutschen Abteilung haben, wollen dies dem Anstellungs- und Messeamt, Abteilung Rio, Berlin NW. 40, Hindersinstraße 2, unverzüglich mitteilen. Sie erhalten alsdann nebst anderen Informationen einen Verpflichtungsschein zugesandt, der bis spätestens 25. 10. 21 ausgefüllt und unterschrieben wieder zurückgesandt sein muß.

Verbände.

Verband keramischer Gewerke in Deutschland. Die Geschäftsräume des Verbandes befinden sich jetzt Berlin W. 30, Viktoria-Luise-Platz 11.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik F. Thomas Markredwitz (Inhaberin Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G.), Zweigniederlassung Markredwitz. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. ist erfolgt.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 6 Mill. ist durchgeführt.

Jakob Ullrich, Oberkotzan. Porzellanmalerei. Inhaber ist Porzellanmaler Jakob Ullrich.

Keramische Werke Offstein & Worms, A.-G., Worms. Betriebsleiter Rudolf Raminger hat Prokura in Gemeinschaft mit einem Prokuristen.

Ostera, Gesellschaft für Ban- und Industriebedarf m. b. H., Dnising. Die Firma ist geändert in: „W. Menden, G. m. b. H.“ Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation von transportablen Kachelöfen und Kachelherden, Ban von Kachelofen-Zentralheizungsanlagen, Großhandel mit Mosaik- und Wandplatten sowie säurebeständigen und feuerfesten Erzeugnissen und verwandten Artikeln. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 180 000 auf \mathcal{M} 200 000 erhöht.

Wedete, Wirtschaftsgenossenschaft der Töpfermeister Berlins und Umgegend, e. G. m. b. H., Berlin. An Stelle des angeschiedenen Wilhelm Hummel wurde Paul Trncks in den Vorstand gewählt.

Rheinische Schamotte- und Silika-Werke, A.-G., Hönningen a. Rh. Die Firma ist geändert in „Schamotte- und Silika-Werke, A.-G., Hönningen a. Rhein.“

Lonis Rann, Nürnberg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft ist unter Anschluß aller im bisherigen Betriebe begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten an den Kaufmann Hermann Winkler übergegangen und wird von diesem unter unveränderter Firma weiterbetrieben.

Vereinigte Carborndum- und Elektriz-Werke, A.-G., Zweigniederlassung Berlin. An Stelle des angeschiedenen Victor Benes wurde Fabrikant Wenzel Klement zum Verwaltungsratsmitglied kooptiert. Die Prokura des René Bonvier ist erloschen.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

146. Wir bitten um Angabe einer weißen oder farblosen Feldspatglasur für ziemlich feinkörnige und dichte Schamotteplatten von 50×50 cm mit etwa 25% Al_2O_3 , die sich möglichst auf ungebrannten Scherben auftragen und bei SK 10—12 glatt brennen läßt. Die Brennschwindigkeit der Platten ist gleich Null. Zur Verfügung stehen Hirschauer Feldspatsand, Quarzsand mit 97% SiO_2 , Wildsteiner Kaolinton und fetter Blauton mit über 40% Al_2O_3 . Gebrannt wird im Ringofen mit 14-tägigem Umbrand.

Erste Antwort: Wenn Sie Glasuren ans nicht allgemein bekannten Materialien wünschen, müssen Sie doch auch deren Analysen angeben, denn ohne diese kann man doch keine Glasur berechnen. Aus Ihrem fetten Blanton und Wildsteiner Kaolinton ist nichts zu machen, da deren Zusammensetzung doch niemand erraten kann. Nachstehend ist eine Glasur aus reinen Materialien berechnet, die Sie sich dann mit Hilfe der rationellen Analysen Ihrer Tone umrechnen müssen. Eine Glasur für SK 10 besteht aus:

Spat	28,62 %
Dolomit	9,98 %
Kalk	10,29 %
Kaolin, gebrannt	17,14 %
Quarz	33,97 %

Die Formel lautet: $0,2 \text{ K}_2\text{O} \left. \begin{array}{l} 0,2 \text{ MgO} \\ 0,6 \text{ CaO} \end{array} \right\} 0,5 \text{ Al}_2\text{O}_3 \cdot 4 \text{ SiO}_2$

Zweite Antwort: Eine Glasur nach der Segerformel:

$0,25 \text{ K}_2\text{Na}_2\text{FeO}$	$0,7 \text{ Al}_2\text{O}_3 \cdot 5 \text{ SiO}_2$
$0,75 \text{ CaMgO}$	

kann den Versuchen zur Herstellung einer für Ihre Zwecke passenden Glasur mit Anshand bei SK 10—12 zu Grunde gelegt werden. Da aber sowohl Hirschauer Feldspatsand, sowie die Ihnen zur Verfügung stehenden Wildsteiner Tone und Kaoline alkalische Erden nur in verhältnismäßig geringen Mengen aufweisen, muß, um der Segerformel zu genügen, Kalkspat oder Marmor in natürlichem Zustande der Glasur einverleibt werden. Die Zusammensetzung der Ausgangsglasur, auf der Sie, wie gesagt, weiter aufbauen müssen, lautet:

100 Gew.-T. Wildsteiner Kaolin der Wildstein-Neudorfer Tonwerke	= 0,056 RO 0,350 Al_2O_3 0,800 SiO_2
200 Gew.-T. Hirschauer Feldspatsand der Amberger Kaolinwerke	= 0,234 RO 0,356 Al_2O_3 2,334 SiO_2
112 Gew.-T. Quarzsand	= 1,862 SiO_2
71 Gew.-T. Marmor od. Kalkspat, rein	= 0,710 CaO
483 Gew.-T. Glasur	1,000 RO 0,706 Al_2O_3 4,996 SiO_2

147. Für unsere Feuerung verwandten wir bisher Roststäbe von 1 m Länge, 40 mm Breite, 60—90 mm Höhe mit einem Spalt von 20 mm, und verbrannten darauf Holz, beim Glatbrand ebenfalls Holz und zum Schluß nur Kohle, im ganzen etwa 20 rm Holz und 30 Ztr. Kohle. Nun ist die Kohle feiner geworden (5 mm Ø), und es fällt sehr viel davon durch die Roststäbe, weshalb wir Roststäbe von 1 m Länge, 15 mm Breite, 60—120 mm Höhe mit einem Spalt von 8 mm verwenden wollen. Sind diese Maße richtig? Einerseits soll hellste Weißglut erzielt werden, ohne daß Kohle durchfällt, andererseits sollen die Roststäbe nicht schmelzen. Wenn zuviel Luft in den Ofen kommt, wird die Masse übrigens auch gelb.

Erste Antwort: Beim Anlegen neuer Roststäbe kommt es darauf an, daß die Anzahl der qcm der Luftspaltensumme des alten Rostes derjenigen des neuen Rostes gleich ist. Wenn der alte Rost einen Spalt von 20 mm hatte und der neue einen solchen von 8 mm, so muß der neue 2,5 Mal mehr Stäbe haben. Am besten rechnen Sie sich das Verhältnis in qcm aus, denn es kommt darauf an, daß der Luftdurchtritt durch den neuen Rost ebenso groß ist als der Luftdurchtritt durch den alten Rost.

Zweite Antwort: Die von Ihnen gewählten Roststäbe sind entschieden praktischer und vorteilhafter, als die plumpen Klötze, die Sie bisher verwandten; im Hinblick auf die sehr feine Kohle ist aber zu empfehlen, die an den Enden bzw. in der Mitte der Stäbe angebrachten Verstärkungen nur halb so breit, wie vorgesehen, zu wählen, um das Durchfallen unverbrannter Kohle und dadurch allzu reichen Luftzutritt zu vermeiden.

Dritte Antwort: Das Verbrennen einer feinkörnigen Kohle auf einem Planrost ist stets unwirtschaftlich. Wenn Sie bei hoher Feuer-temperatur so schwache Roste verwenden wollen, wie Sie angeben, wird der Verschleiß am Rost ein sehr großer und infolge des heute sehr teuren Materials eine kostspielige Sache. Außerdem aber erreichen Sie den Zweck, das Durchfallen der Kohle zu vermeiden, immer nur in sehr unzureichender Weise, denn der Rostspalt hat 8 mm gegenüber 5 mm Kohlenkorn. Für diese Kohle ist das einzig zweckmäßige der der Kohlsorte angepasste Treppenrost. Wenn eine damit ausgestattete Feuerungsanlage sachgemäß gebaut ist, wenn ferner dafür gesorgt ist, daß die Luftzufuhr dem Bedarf entsprechend geregelt werden kann, so bietet Ihnen diese Rostart die wirtschaftlichste Ausnützung des Brennmaterials neben größter Dauerhaftigkeit des Rostes. Das Eindringen von zuviel Luft brauchen Sie bei aufmerksamer Feuerbedienung nicht zu fürchten, denn es werden eine ganze Anzahl keramischer Öfen mit Treppenrosten gebrannt.

Vierte Antwort: Der Anstansch der Roststäbe von 40 auf 15 mm Breite bei einer Spaltänderung von 20 auf 8 mm ist vollkommen richtig, falls die Spaltlänge unverändert bleibt. Die freie Rostfläche wird um ein Geringes größer, ohne nennenswerten Einfluß auszuüben. Anders ist die Handhabung in der Befenernung mit entsprechend feinkörniger Kohle. Die Lagerung auf den Roststäben ist viel dichter, und es muß aus diesem Grunde mit kleineren Mengen und dadurch bedingten kürzeren Zeitausschnitten gearbeitet werden. Um den zu schnellen Verbrauch der Roststäbe zu verhindern und auch das Entfernen der Schlacke zu erleichtern, wird bei klarer Kohle Wasser in die Aschenfalle eingelassen, welches letzteres eine dauernde Kühlung bewirkt. Der Luftzutritt durch die Kohle nach dem Ofenieren muß durch sorgfältiges Ueberdecken der Roste mit Glut verhindert werden.

148. Wir fabrizieren eine wasserdichte Armatur, die sich aber beim Brennen an der unteren breiten Seite vollständig verzogen hat. Allerdings stand das Stück nicht auf einer Pomse, sondern auf einem glatten Kapselboden. Ein anderes Stück stand auf dem schmalen Teil und verzog sich auch am weiten Teil. Wie ist ein derartiges Stück zu brennen.

Erste Antwort: Wenn sich Waren verziehen, so müssen diese auf Unterlagen gebrannt werden, die die Schwindung mitmachen. Glatte Kapselböden schwinden doch nicht mit der Ware. Wenn Sie Pomsen kennen, warum brennen Sie nicht auf diesen? Die Pomsenmasse muß dieselbe sein wie die Warenmasse. Die Pomsen isoliert man mit einer

Mischung aus 2 Gew.-T. Zettlitzer Kaolin (spatfrei) und 3,4 Gew.-T. Hohenbocker Sand, ungemahlen. Diese Mischung beseitigt das Anhaften der Breunware an der Pomse.

Zweite Antwort: Wenn Sie auch weiterhin Ihre wasserdichten Armaturen ohne Pomsen brennen, so brauchen Sie sich gar nicht zu wundern, wenn sich diese am unteren Bordrand verziehen. Derartige Stücke ohne Unterlage zu brennen, ist ein grober Fehler. Diese Armaturen werden entweder auf einer runden Pomse gebrannt, die in rohem Zustande die Größe des unteren Randes des Preßlings hat, oder aber, wenn der untere Rand glasiert sein soll, man brennt die Armaturen auf einem Stützel, so daß die Armatur während des Brandes frei schwebt. Wenn sich in beiden Fällen dann noch derselbe Fehler zeigt, dann neigt Ihre Masse leicht zum Deformieren, und Sie müßten eine Änderung des Versatzes vornehmen.

Dritte Antwort: Aus Ihrer Beschreibung läßt sich beim besten Willen nicht entnehmen, wie das zu brennende Stück aussieht und deshalb ist auch nicht ohne weiteres anzugeben, wie Sie das Verziehen beim Brennen verhüten können. Der Möglichkeiten gibt es verschiedene. Man kann auf Pomsen brennen, man kann aber auch Pomsen einhängen oder anlegen; es gibt aber auch Stücke, die beides gleichzeitig verlangen, d. h. also, die unten auf einer Pomse stehen, während gleichzeitig oben eine Pomse angehängt oder angelegt ist. Man kann ferner aber auch gefährliche, besser gesagt, empfindliche Stücke dadurch vor dem Verziehen bewahren, daß man das ganze Stück in eine entsprechende Schamotte- oder Porzellanstütze einhängt. Die zweckmäßigste Brennweise auszuwählen ist Sache der technischen Betriebsleitung.

Vierte Antwort: Aus Ihrer Frage ist ersichtlich, daß Sie genau wissen, daß durch die Verwendung einer Pomse ein gutes Resultat erzielt wird. Warum verwenden Sie eine solche nicht? Doch lediglich der zu hohen Gestehungskosten und des dadurch sich ergebenden geringeren Gewinnes wegen. Und doch ist jede Firma, welche den gleichen Artikel herstellt, gezwungen, ebenfalls eine Pomse zu verwenden, um die Kundschaft entsprechend bedienen zu können. Es muß leider festgestellt werden, daß in der Porzellanindustrie für elektrotechnische Artikel der Niederspannung wieder eine sehr scharfe Konkurrenz eingesetzt hat, welche, wie in den Vorkriegsjahren, durch starkes Unterbieten einen Ausweg sucht und den am billigsten liefernden Firmen die Existenz kosten wird.

Glas.

129. Ich beabsichtige, meinen Betrieb auf Wasserstands-Röhren und Grubenzyylinder einzurichten und bitte deshalb um Angabe eines leicht schmelzenden Satzes für Wasserstands-Röhren sowie eines ebensolchen Satzes für Grubenzyylinder.

Erste Antwort: Wenn Sie die Fabrikation von Wasserstands-Röhren und Grubenzyindern aufnehmen wollen, so ist festzustellen, ob für Ihren Betrieb alle Vorbedingungen zur Herstellung dieser Erzeugnisse gegeben sind. Der Hafenofen muß sehr heiß und gleichmäßig gehen, und die Kühlöfen für die Grubenzyylinder müssen tadellos funktionieren. Die Anfertigung des Gemenges soll mit der größten Sorgfalt geschehen, und es dürfen nur reine Rohmaterialien zur Verschmelzung gelangen. Der Schmelzer muß ausreichende Erfahrungen im Schmelzen dieser Gläser besitzen; ebenso gehören geübte Röhrenzieher und erprobte Zylindermacher zum Gelingen des Ganzen. Der Ziehgang muß bei diesen Röhren so vorteilhaft wie möglich angeordnet sein. Bei Beobachtung des Vorhergesagten gibt nachstehender Satz gute Wasserstands-Röhren:

Sand	100 kg
Soda	31 "
Pottasche	8 "
Kalkhydrat	16 "
Tonerdehydrat	1 "
Brannstein	300 g
Arsenik	500 "
Scherben	20 kg

Die Grubenzyylinder werden jetzt auch aus 2 verschiedenen, übereinandergezogenen Glasmassen gearbeitet. Die innere Glasschicht des Zylinders ist auf Druck und die äußere auf Zug berechnet. Der nachstehende Glassatz gibt erprobte Grubenzyylinder:

Sand	100 kg
Mennige	14 "
Zinkoxyd	11 "
Pottasche	30 "
Soda	7 "
Kalkspat	10 "
Tonerdehydrat	2,2 "
Borsäure	3,1 "
Salpeter	3 "
Scherben	25 "

Zweite Antwort: Für Wasserstands-Röhren und Grubenzyylinder kann man niemals einen leicht schmelzenden Gemengesatz verwenden. Für Wasserstands-Röhren ist ein reichlich Tonerde enthaltendes Gemenge erforderlich. Die Tonerde macht das Glas gegen Temperaturwechsel und gegen den Angriff des Wassers ziemlich unempfindlich, das Gemenge aber schwer schmelzbar. Ein geeignetes Gemenge besteht aus:

Sand	100 kg
Soda	30 "
Pottasche	6 "
Glanbersalz	3 "
Kalk	8 "
Tonerdehydrat	10 "
Scherben	20 "
Nickeloxyd	4 g

Ein guter Satz für Grubenzyylinder ist:

Sand	100 kg
Mennige	12 "
Zinkoxyd	8 "
Tonerdehydrat	2 "

Borsäure	2 kg
Salpeter	3 "
Scherben	25 "
Nickeloxyd	6 g

Das Einschmelzen beider Glassorten muß recht heiß geschehen, und der Kühlprozeß ist recht sorgfältig durchzuführen. Sollten Sie einen kalt gehenden Ofen haben, so ist es besser, Sie unterlassen das Umstellen des Betriebes, da Sie in einem solchen Ofen kein gutes Resultat erzielen können.

Dritte Antwort: Wasserstandsrohren und Grubenzyylinder zu fabrizieren hat nur Sinn, wenn Sie ein in Qualität einwandfreies Glas auf den Markt bringen können. An Wasserstandsrohren und Grubenzyindern werden hohe Anforderungen gestellt, die von der Behörde und den verbrauchenden Industrien genau festgelegt sind und unter Garantie eingehalten werden müssen. — Wasserstandsrohren müssen hohen Druck und schroffen Temperaturwechsel aushalten und dürfen von heißem Wasser nur wenig angegriffen werden. Für erstklassige Wasserstandsrohren kommt nur ein Boro-Silikatglas in Frage, welches aber nur bei höherer Temperatur abgeschmolzen werden kann, wenn man fehlerfreies Glas erschmelzen will. Nachstehender Satz ergibt ein gutes, den Anforderungen entsprechendes Glas: Sand 50, Borsäure 35, Soda 10, Baryt 10, Kaolin 12, Antimonoxyd 8. — Grubengläser müssen eine Hitzeprobe und eine Fallprobe anhalten, ohne Einläufe oder Risse zu bekommen bezw. ohne zu springen oder zu brechen. Für erstklassige Grubengläser verwendet man ebenfalls nur Boro-Silikatgläser. Aber auch Glas gewöhnlicher Zusammensetzung, wenn es gut geschmolzen und ansgearbeitet und in fertigem Zustande sehr gut gekühlt ist, ergibt brauchbare Grubengläser. Nachstehender Satz hat sich in der Praxis bewährt: Sand 70, Soda 15, Borax kalz. 20, Zinkoxyd 5, Tonerde 4, Salpeter (Natron) 2. Gut heiß gehender Ofen, erstklassige Häfen, gute Ausarbeitung und erstklassige Kühlung sind Grundbedingung zur Erzielung den Anforderungen entsprechender Gläser.

Vierte Antwort: Satz für Wasserstandsrohren:

Tonerdehaltiger (5%) Sand von Martinroda .	100 kg
Soda 98%	28 "
Pottasche	10 "
Salpeter	2 "
Kalkstein	17—20 "
Brannstein	200 g
Antimon regulus	150 "

oder, wenn kein tonerdehaltiger Sand verfügbar ist, weißer Sand mit 3 kg Tonerdehydrat und 2 kg Feldspat, 250 g Arsenik und 4 g Nickeloxyd (grün).

Satz für Grubengläser:

Weißer Sand, rein	100 kg
Soda	30 "
Pottasche	5 "
Kalk, kohlensaurer	15 "
Salpeter	2 "
Arsenik	1/4—1/2 "
Nickeloxyd	3 g
Scherben	wenig.

130. Mein Neusilberluster (wirkliches Glanzsilber, hergestellt durch Lösen von Silberresinat in franz. Terpentinöl) bekommt beim Einbrennen in der Muffel stets einen hauchartigen, weißlichen Anflug auf der glänzenden Schicht, deren gutes Festhaften auf dem Glase dadurch außerdem aufgehoben wird. Trotz besten Auswaschens des Silberresinates (eine kalt hergestellte Natronharzseife wird mit Silbernitratlösung gefüllt) tritt dieser Fehler immer wieder auf. Was kann die Ursache sein, und wie wäre abzuhelfen? Wie kann man Silberresinat auf anderem Wege erzeugen, und wie wäre die Herstellung einer Silberschwefelharzlösung (ähnlich den Glanzgoldpräparaten)?

Erste Antwort: Sie hätten Ihren Gemeindegatz aufgeben sollen, denn es dürfte doch allgemein bekannt sein, daß sich nicht jede Glasorte für die Silberlasur eignet. Natronglas nimmt die Lasur am schwersten an, besser Kaliglas und am leichtesten wird sie angenommen von einem eisenoxyd- und kalkfreien Glase. Der weiße Hauch ist jedenfalls die Folge eines ungeeigneten Einbrennprozesses. Das Einbrennen muß in einer dicht schließenden Schamottemuffel geschehen. Am leichtesten werden Sie zum Ziel gelangen, wenn Sie einige Muster Ihrer Gläser an eine Spezialfabrik für Neusilberluster einschicken, dort Probelersternungen vornehmen lassen und dann den geeigneten Neusilberluster beziehen.

Zweite Antwort: Wenn Ihr Silberluster beim Einbrennen einen hauchartigen, weißlichen Anflug bekommt, so kann es daran liegen, daß die Silberlösung nicht im rechten Maße verdünnt ist oder daß das Terpentinöl zu wünschen übrig läßt. Sodann kann es auch sein, daß die Gläser vor dem Versilbern nicht gründlich gereinigt werden. Allem Anschein nach liegt aber der Fehler an der Muffel, welche undicht sein muß, so daß auf die Ware Rauch und Schwefelgase einwirken. Sollten Sie bei Beachtung vorstehender Angaben kein gutes Resultat erzielen, so versuchen Sie es einmal mit folgendem einfachen Verfahren: In eine verdünnte salpetersaure Silberoxydlösung — d. i. in Wasser aufgelöster Höllestein — wird ein Stückchen Kupfer, behufs Fällung des Silbers als Metallpulver, gebracht. Sobald sich nichts mehr abscheidet, wird die Flüssigkeit abgossen und der Niederschlag nach mehrmaligem Waschen mit destilliertem Wasser getrocknet. Das so erhaltene Silber wird mit basisch salpetersaurem Wismutoxyd als Flußmittel versetzt, zum Gebrauch mit Terpentinöl und Dicköl verrieben und wie jede andere Farbe aufgetragen und eingebrannt.

Neue Fragen.

Keramik.

154. Ich bitte um Angabe der Segerformel und Zusammensetzung einer weißen durchsichtigen sowie einer möglichst billigen undurchsichtigen Wandplattenglasur für SK 05.

Glas.

132. Wir stellen halbweißes Glas im Tageswannenbetriebe her und haben die Absicht, diesen Betrieb in Stiefelwanne mit zwei oder drei Arbeitsschichten umzuändern und auf dem einen Ofen weißes Glas herzustellen. Besteht einige Sicherheit, daß man im ununterbrochenen Wannenbetriebe ein gutes Weißglas (Sodaglas ohne Pottasche) dauernd herstellen kann, das für pharmazeutische und kosmetische Verpackungsgläser, Likörfaschen und dergl. geeignet ist?

Verschiedenes.

8. Welches Gas kann neben Luft dem Azetylen gas zugeführt werden, um ein leichteres Arbeiten mit Bunsenbrennern sowie eine oxydierende Flamme zu ermöglichen?

Anfragen nach Bezugsquellen.

Die Veröffentlichung der Anfragen geschieht kostenlos für unsere Abonnenten.

Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Seite hin genannt; anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt.

Briefen, Preislisten usw., die bei der Geschäftsstelle des Sprechsaal zur Weiterbeförderung eingehen, sind 60 Pfg. in Briefmarken beizufügen.

J. W. i. B. Welche Firma liefert „Vigor“ Wasserstandsglasrohren?

N. B. i. N. Wer liefert in Deutschland das in der Schweiz für Backzwecke viel verwendete feuerfeste Glas „Pyrex-Transparent“, welches von den Corning Glass Works, Corning, N.-Y., geliefert werden soll?

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Betr.: Detailverkauf von Geschirr- und Luxusporzellan.

Für Auslandsverkäufe von Geschirr- und Luxusporzellan in Ladengeschäften kann eine Ausfuhrbewilligung nur dann erteilt werden, wenn der Verkaufspreis mindestens 150% über dem Fabrikbezugspreis liegt und von dem Gesamtwert eine 15%-ige

Ausfuhrabgabe auf das Konto B. A. der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik bei der Commerz- und Privatbank, Depositenkasse MN., Berlin W. 30, Viktoria Luiseplatz 6, gezahlt wurde. Der Fabrikbezugspreis ist durch Vorlegung der Fabrikrechnung nachzuweisen.

Den Glasindustriellen zur Nachricht!

Wegen Fortdauer des Streiks der Hotelangestellten mußten die Sitzungen des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands, der Außenhandelsnebenstelle Glas, der Glasberufsgenossenschaft und der Wärmewirtschaftsstelle nochmals auf einen noch zu bestimmenden Tag bis Ende November verschoben werden.

Einheirat

in gutes Glas-, Porzellan- und Haushaltswarengeschäft bietet sich strebsamen Herrn gesetzten Alters. Inhaberin ist Fräulein, Mitte 30, (gute Figur), allerbesten Rôles und Charaktere. Zuschriften unter D. V. 443 bef. Rudolf Mosse, Dresden.

(139 c)

Alle Literatur

der keramischen und der Glas-Industrie liefert zu Ladenpreisen Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanmaler,

Porträt, Landschaft, Blumen-, Dekor, antik und modern,

übernimmt

noch Aufträge.

A. Schütz, Augsburg C 201.

Lohnlisten

Unfallanzeigen,

Unfallverhütungsvorschriften

usw. für die bei der Glas-Berufsgenossenschaft versicherten Betriebe empfiehlt

Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Verkäufe

Tonwarenfabrik wünscht mit Abnehmerfirmen in Verbindung zu treten zwecks größeren

Absatzes von Salbenkruken,

Biskult, gebrannt.

Vollwertiger Ersatz für teure Steinsalbenkruken. Angebote unter P 2682 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Mittlerer Lagerposten weißer, konischer **Steinguttassen m. U.**, reguläre Ware, räumungshalber sofort ab Werk sehr günstig abzugeben. Werkbescheinigung kann ev. beigelegt werden. Schriftl. Angebote unter P 2680 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Fabrikationsmaschinen

einer Töpferei, fast neu, auf Abbruch preiswert zu verkaufen. Näheres durch **Ala-Haassenstein & Vogler, A.-G., Cassel**, unter K. L. 2442 F. [275h]

Wegen Aufgabe der Fabrikation 2 bis 3 Waggons

Braungeschirr

billig abzugeben. Angebote unter R 2719 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kleine, jedoch sehr erweiterungs- und konkurrenzfähige

Kristall-Schleiferei Nordböhmens

welche in Gebräns- und Luxusgläsern arbeitet

sucht Verbindung

mit Exporteuren oder Großhändlern. Beteiligung nicht abgeneigt. Angebote unter H 250 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Für Export und Inland:

175 Mille Steckkapselgläser, 40 und 45×10/11 mm mit eisernen Kapsel,

3 Mille Meplats, weiß, 50 g Inhalt,

200 Stück Diamant-Kompotts, 13 cm, weiß, verwärmt,

800 Stück 1/4, 1 1/2, 3 und 4 Ltr. Rex-Fleisch- und Pastetengläser wegen Lageräumung billig abzugeben. Anfragen unter R 2763 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Matrizen zu verkaufen,

1 Stück für Element Tezed 100, AEG-Form,

1 „ für englische Deckenrosette,

1 „ für Patrone DZ I, Matrizen sind vollkommen neu und ungebrannt. Angebote unter R 2770 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Matrizen

für Sicherungs-El. TZ. 25 und 60, Schaltersockel, rd. Abzweigboxen, Fassungsringe, engl. Deckenrosetten, teils neu, teils wenig gebraucht, für 15—17% Schwundung, sofort gegen Kasse abzugeben. [311]

Porzellanfabrik „Niedersachsen“ G.m.b.H., Lamspringe.

Einige Waggons

Sternbrenner- und Kosmos-Zylinder

6, 8, 10, 12, 14“

sofort preiswert abzugeben.

Anfragen unter R 2725 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Sofort lieferbar!

15300 Zylinder 10“

3600 Zylinder 12“

75740 Zylinder 14“

sämtlich 2 mal verschmolzen, eingepapert, in Karton. Geeignet für Frankreich. Angebote erbeten unter R 2783 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.



Flaschen mit Glasstopfen.

Enghals und Weithals, von 10 ccm bis 20 L, weiß und braun, jedes Quantum prompt abzugeben.

Garantiert luftdicht eingeschiffen.



Kavalier Glaswerke Sázava-Buda, Bohemia, Tschechoslowakia.

[304]

Wir bieten an:

Opalschirme, 33 cm Durchm.

mit Fransenrand, mit oder ohne Hals, Stückpreis M 7.60 einschließlich Stroh, ab Lager oder Hütte. [302]

Gebr. Israel, Berlin SO. 26.

Meplatflaschen,

halbweiß, 10 g Inhalt, per % M 36, etwa 10—12000 Stück, sofort abzugeben. Ferner etwa

3000 Haarwasserflaschen,

Inhalt etwa 160 g, weiß, per % M 83. Angebote unter R 2753 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Einige Waggons

Medizinglas

in allen Größen sofort lieferbar. Anfragen erbeten unter R 2732 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wiener

Dickbauchzylinder,

oben und unten rau, rein weiße Ware,

25000 Stück 5linig,

25000 „ 8linig,

7000 „ 11linig,

zu günstigen Preisen sofort ab Lager lieferbar.

M. Fischer & Korytowski, Plauen i. V. [805]

Etwa 15000 Stück Zahnbürstengläser,

buntgestreiftes Glas mit Messingkapsel, Ia. Ausführung, zu vorteilhaftem Preise abzugeben. Angebote unter R 2760 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Schwämme.

Gebrüder Brandmeyer

Bremen. [284]

Adreßbuch der Emailindustrie.

Enthält auf 128 Seiten über 400 Firmen in Deutschland, Elsaß-Lothringen, Luxemburg, Deutsch-Oesterreich, Westpolen, Tschechoslowakien, Ungarn, Jugoslawien, Dänemark, Schweden und Norwegen.

Preis gebunden bei freier Zusendung für Deutschland M. 25.—, für Deutsch-Oesterreich und Ungarn M. 27.50, für Tschechoslowakien M. 30.—. Preis für das übrige Ausland wird auf Anfrage mitgeteilt.

Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Zwei

Heißluft-Schnelltrockner

für Stanzmasse je 4 + 2 m + 4 = 32 qm, also beide 64 qm Trocknungsfläche mit 2 großen Exhanstoren nsw., gut erhalten. Preis je M 5000.—, beide für M 9500.—. Eine neue

Membranpumpe,

Modell 15/8 Dorst, Kolben Ø 120, Hub 200 mm, Leistung 3200 L. die Stunde komplett mit Druckregler 246, wegen Betriebseinstellung zu verkaufen. [308]

Chemische Fabrik, Schwerin i. Meckl.



Monatlich mehrere Waggons

Ton-Mehl

weiß und gran fortdauernd für 1922 von großer Tongrube und Mülerei abzugeben für chem. Werke, Papierfabriken, Seifenfabr., Farbwerke, Emaillewerke nsw.

Ersatz für Kaolin.

Proben gratis. Anfragen nnt. M.D. 8339 an Rudolf Mosse, München. [390c]

Mokkatassen, Mokkaservice, Türkenbecher, Kaffeetassen

halbstark, weiß und dekoriert, auch IV. Wahl, hat prompt und laufend abzugeben. [300]

Porzellanfabrik Budau, Tschechoslowakei, Karlsbad Bahnhof.

Freiwillige Versteigerung.

Im Auftrage des Konkursverwalters versteigere ich am Mittwoch, den 26. d. Mts., nachmittags 2 Uhr in Althaldensleben

1 komplette Aerographenanlage

öffentlich meistbietend gegen Barzahlung. Sammelplatz: Gasthof Oelze, Althaldensleben. [30]

Brandt,

Gerichtsvollzieher in Neuahaldensleben.

Zu sofortiger Lieferung bieten wir an

85 Zentner Kalkspat in Stücken.

Gefl. Angebote erbeten an die [302]

Ludwigsburger Porzellanmanufaktur A.G. Ludwigsburg in Württemberg.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
 Prämiert: Buda Pest 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechananschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 50 J. (Stellengesuche 20 J.).
 Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die zweite Hauptversammlung der Deutschen Keramischen Gesellschaft.

Vom 26. bis 28. September fand bei recht zahlreicher Beteiligung in Bonn die diesjährige Hauptversammlung der Deutschen Keramischen Gesellschaft unter Leitung des 1. Vorsitzenden, Prof. Dr. H. Reisenegger, und des 2. Vorsitzenden, Direktor Dr. M. Heine, statt. Bereits am 25. Sept. fand sich ein großer Teil der Teilnehmer mit ihren Damen im Hotel Königshof zu einem Begrüßungsabend zusammen, der von der keramischen Industrie Bonns veranstaltet wurde. Die Mitglieder und Gäste wurden von den Vertretern der Bonner Industrie und der Stadt Bonn auf das freundlichste willkommen geheißen. Sowohl in diesen Ansprachen als auch in dem Dank des 1. Vorsitzenden der D. K. G. kam mit erfrischender Deutlichkeit das Gefühl der Zusammengehörigkeit der im besetzten Gebiete liegenden Industrie mit der des unbesetzten Heimatlandes zum Ausdruck.

Am 26. Sept. 9 Uhr begannen die geschäftlichen und technisch-wissenschaftlichen Sitzungen in dem Hörsaal des Chemischen Instituts der Universität, den Geheimrat Prof. Dr. Anschütz in entgegenkommender Weise zur Verfügung gestellt hatte.

Zuerst gab Dr. Uhlitzsch als Geschäftsführer einen Bericht über das verflossene Geschäftsjahr. Er wies vor allem auf die Schwierigkeiten hin, die der Krieg und die Nachkriegszeit der keramischen Industrie gebracht haben, und betonte die schwere Aufgabe, die die D. K. G. zu erfüllen habe, indem sie der Industrie die Hilfe der Wissenschaft vermittele, um so die Fabrikationsmethoden zu vervollkommen und die Qualität der Waren zu verbessern. In diesem Bestreben hat die D. K. G. u. a. zwei Einrichtungen geschaffen, die schon viel nützliche Arbeit geleistet haben; sie hat eine Wärmewirtschaftsstelle gegründet, die der Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft in Köln angegliedert ist, und eine Beratungsstelle für Maschinen- und Transportwesen geschaffen, deren Leiter, Dipl.-Ing. U. Sauer in Augsburg, die Mitglieder der D. K. G. in allen einschlägigen Fragen berät. Es ist daher den Mitgliedern in ihrem eigenen Interesse dringend zu empfehlen, von diesen Einrichtungen ausgiebig Gebrauch zu machen; die hierfür aufgewendeten Kosten machen sich durch die bei sachgemäßer Beratung erzielten Ersparnisse im Betriebe reichlich bezahlt. Die Wärmewirtschaftsstelle befaßt sich ferner mit der systematischen Bearbeitung der Frage des Brennens keramischer Waren, um durch diese Forschungsarbeiten die Grundlagen zu gewinnen für rationelle Brennverfahren, durch die bei größtmöglicher Ausnutzung der Brennstoffe möglichst hochwertige Waren er-

zielt werden. Die Preußische Landeskohlenstelle hat für die Durchführung dieser Arbeiten einen größeren Betrag zur Verfügung gestellt. Sodann wies Dr. Uhlitzsch auf die Tätigkeit der 3 Sonder-Ausschüsse der D. K. G. hin, nämlich des Ofen-Ausschusses, des Blei-Ausschusses und des Ausschusses für gewerblichen Rechtsschutz. Durch Vermittlung der D. K. G. war es ferner im vergangenen Jahre möglich, von der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik Mittel zur Unterstützung der staatlichen Fachschulen und der Dozentur für Keramik an der Technischen Hochschule in Charlottenburg zu erhalten. Im Anschluß hieran betonte Dr. Uhlitzsch die Notwendigkeit der Unterstützung des keramischen Unterrichtes an Hoch- und Fachschulen durch die Industrie, da der Staat nicht in der Lage sei, die zur Pflege eines gründlichen Unterrichtes unbedingt erforderlichen Mittel bereitzustellen.

Zu erwähnen sind aus dem Geschäftsbericht noch die Mitteilungen über das erfreuliche Wachstum der Gesellschaft, der jetzt 8 Verbände mit 523 Verbandsmitgliedern, 76 Firmen, 3 Behörden und 139 persönliche Mitglieder angehören.¹⁾

Im Anschluß an den Geschäftsbericht gab der Leiter der wissenschaftlichen und literarischen Arbeiten der Gesellschaft, Dozent Dr. R. Rieke, einen Überblick über die bisher in Angriff genommenen technisch-wissenschaftlichen Probleme und die Betätigung der Gesellschaft auf literarischem Gebiet. Letztere bestand nicht nur in der Herausgabe der bisher alle zwei Monate erscheinenden „Berichte der D. K. G.“ nebst den in diesem Jahre neu aufgenommenen Literatur-Uebersichten, sondern auch in der neuerdings begonnenen Herausgabe größerer Einzelarbeiten als „Bücher der D. K. G.“, von denen der 1. Band bereits erschienen ist²⁾; weitere Bände befinden sich in Vorbereitung.

Von technisch-wissenschaftlichen Arbeiten sind bisher Untersuchungen über die beste und einfachste Ausführungsform der rationellen Analyse und über die Verwendung einheimischer Rohstoffe zur Einführung von Feldspat in feinkeramische Massen in der Chemisch-technischen Versuchs-Anstalt bei der Staatlichen Porzellan-Manufaktur in Charlottenburg ausgeführt worden, und die Ergebnisse sollen demnächst in den „Berichten der D. K. G.“ veröffentlicht werden. Noch in Arbeit befinden sich Untersuchungen über die Messung der Transparenz von Porzellan, von denen ein Teil bereits ver-

¹⁾ Seit der Erstattung des Geschäftsberichtes haben sich diese Zahlen weiter erhöht.

²⁾ P. G. Straßmann: Die Industrie feuerfester Steine und ihre Aufgaben für Gaswerke und Kokereien.

öffentlicht wurde³⁾; ferner Untersuchungen über den Einfluß der Zusammensetzung von Porzellanen auf die physikalischen Eigenschaften, über den Einfluß von Natronfeldspat auf Porzellanmassen und über die Entstehung feiner Bläschen im Steingutgießschlicker. Diese Arbeiten werden alle in der genannten Versuchs-Anstalt ausgeführt, in der zurzeit auch eine geeignete Apparatur zur Prüfung feuerfester Materialien bei hohen Temperaturen unter gleichzeitiger Belastung konstruiert wird.

Dr. Rieke berichtete schließlich über den von ihm geleiteten keramischen Unterricht an der Technischen Hochschule zu Charlottenburg und die starke Beteiligung an demselben; sämtliche für Studierende zur Verfügung stehenden Arbeitsplätze in der Versuchs-Anstalt seien bereits für das kommende Winter-Semester belegt. Zum Schlusse betonte er, daß es nur durch weitgehende Beteiligung der Mitglieder an den Arbeiten der Gesellschaft möglich sei, die vielseitigen Aufgaben zu erfüllen. Diese Betätigung müsse sich auf Mitarbeit an den „Berichten der D. K. G.“, auf den Austausch von Erfahrungen durch Vorträge und Diskussionen, auf Werbung neuer Mitglieder und Beschaffung der zu ersprießlicher Arbeit unbedingt erforderlichen Mittel erstrecken.

Zum nächsten Punkt der Tagesordnung legt der Geschäftsführer die Abrechnung für das Jahr 1920 vor und beantragt Entlastung des Vorstandes und des Geschäftsführers, die von der Versammlung erteilt wird. Der für 1921 vorgelegte Haushaltsplan wird genehmigt. Gleichzeitig wird mitgeteilt, daß der bisherige Geschäftsführer, Dr. R. Uhlitzsch, wegen Arbeitsüberlastung zum 1. Oktober 1921 sein Amt niederlegt. An seine Stelle tritt als neuer Geschäftsführer Chemiker P. Bartel in Charlottenburg. Die Geschäftsstelle wird von Bonn nach Berlin verlegt.⁴⁾ Der Vorsitzende dankte Dr. Uhlitzsch für seine aufopfernde Tätigkeit für die Gesellschaft und teilt mit, daß Dr. Uhlitzsch in den Vorstand gewählt sei.

Vor Behandlung des nächsten Punktes der Tagesordnung (Satzungsänderung) machte P. Bartel interessante Mitteilungen über die Organisation der Amerikanischen Keramischen Gesellschaft, die in mancher Beziehung für die D. K. G. vorbildlich sein könne.

Die auf Veranlassung des Vorstandes und des Arbeitsausschusses gemachten Vorschläge zur Änderung der Satzungen werden ohne Diskussion angenommen.

Die satzungsgemäß durch das Los ausscheidenden sechs Mitglieder des Arbeitsausschusses, nämlich Prof. Dr. Berdel, Dr. Kauffmann, Dr. Koerner, Gewerbeschulrat Dr. Pukall, Dr. Dr.-Ing. Singer und Dr. Zoellner werden einstimmig wiedergewählt. Als neue Mitglieder werden in den Arbeitsausschuß gewählt Dr. P. G. Straßmann (Crefeld) und Dipl.-Ing. F. Kraze (Cöthen). In den Vorstand wurden vom Arbeitsausschuß außer Dr. Uhlitzsch noch hinzugewählt Dr. A. Hahn (Mehlem) und Dr.-Ing. J. Dorfner (Bonn).

Nach Erledigung des geschäftlichen Teiles folgten die Berichte der Ausschüsse. Der Bericht des Ofen-Ausschusses wird nur im Druck erscheinen, da der Vorsitzende desselben, Direktor Dipl.-Ing. Pfeiffer, verhindert war, an den Verhandlungen teilzunehmen.

Dr. Reutlinger gab hierauf einen ausführlichen Ueberblick über die Tätigkeit der Wärmewirtschaftsstelle der D. K. G. und besprach die bisher bei der Untersuchung zahlreicher keramischer Ofen gemachten Beobachtungen. Er wies auch auf die systematischen Untersuchungen hin, die an einem eigens zu diesem Zwecke gebauten Versuchsofen begonnen seien und über deren Ergebnisse später eingehend berichtet werden würde. Es sei zu erwarten, daß durch diese Arbeiten Klarheit in die noch vielfach wenig aufgeklärten Brennvorgänge gebracht wird, und nur so werde es möglich sein, diejenigen Feuerungs- und Ofensysteme auszuwählen, die nicht nur gute Ware zu liefern vermögen, sondern auch sparsam im Brennstoffverbrauch sind.

In der sich anschließenden Diskussion wurde die Frage der im Interesse der Brennstoffersparnis erwünschten Verkürzung der Brenndauer und ihre Bedeutung für die Güte der gebrannten Ware erörtert und ferner auf die große Wichtigkeit der Verwendung brauchbarer Ofenkontrollapparate hingewiesen.

Im Anschluss an den Bericht von Dr. Reutlinger gab in Vertretung des am Erscheinen verhinderten Dr. Aufhäuser Dr. Goldschmidt einen allgemeinen Ueberblick über „Brennstoffe und Verbrennung“, wobei er in allgemeinverständlicher Weise die Zusammensetzung der Brennstoffe, ihr Verhalten bei der Verbrennung und die bei der Verbrennung eintretenden Vorgänge besprach.

Nach einer kurzen Mittagspause erstattete der Ingenieur des Verbandes keramischer Gewerke und der D. K. G., Dipl.-Ing. U. Sauer, einen Bericht über die Tätigkeit des Ingenieurbüros der D. K. G. und sprach hieran anschließend unter Vorführung von Lichtbildern über „Maschinen in keramischen Betrieben“, besonders in Porzellanfabriken, und machte verschiedene Vorschläge zur Verbesserung von Transportanlagen. Er machte bei dieser Gelegenheit auch auf die Maschinenausgleichsstelle der D. K. G. aufmerksam, die eine Vermittlungsstelle für Maschinen und Maschinenteile darstellt, um die etwa an einer Stelle unbenutzt vorhandenen Teile an anderen Stellen zuzuführen, die Bedarf daran haben, eine Einrichtung, die wohl manchem Betriebe willkommen sein wird.

Ueber die Tätigkeit des Blei-Ausschusses gab dessen Vorsitzender, Patentanwalt E. Cramer, einen kurzen Bericht. Der auf der Tagesordnung stehende Vortrag von P. Bartel über „Die neueste Literatur betr. Bleifrage“ sowie der Bericht des Ausschusses für gewerblichen Rechtsschutz konnten wegen der vorgeschrittenen Zeit nicht mehr gehalten werden, sondern sollen nur in den „Berichten der D. K. G.“ veröffentlicht werden.

Nach Schluß der Verhandlungen des ersten Tages fand unter Führung von Prof. Dr. Frerichs eine Besichtigung des Chemischen Instituts der Universität statt.

Abends vereinte ein gemeinsames Essen die Teilnehmer der Versammlung nebst ihren Damen im Hotel Königshof.

Die Verhandlungen wurden am zweiten Tage um 9 Uhr fortgesetzt und begannen mit einem Vortrag von C. Tostmann über „Kaltglasuren und Keramentplatten im Vergleich mit keramischen Platten“. Der Vortragende teilte interessante vergleichende Messungen mit, aus denen die Ueberlegenheit der keramischen Platten in jeder Beziehung deutlich hervorgeht, und wies auf die Gefahr hin, die durch die Konkurrenz der zwar schlechteren, aber billigeren Keramentplatten, besonders im Auslande, den keramischen Wandplatten zu entstehen droht.

Als nächster Vortrag folgte ein Bericht von Dipl.-Ing. F. Kraze über „Zirkonfluoridglasuren“. Der Vortragende besprach das starke Trübungsvermögen von Zirkonverbindungen bei gleichzeitiger Gegenwart von Fluoriden, das auf die Bildung von Zirkonfluorid zurückzuführen sei. Diese Erscheinung läßt sich nicht nur zur Herstellung gut deckender Emailen, sondern auch von Glasuren verwerten. Gleichzeitig begünstigt die Gegenwart von Fluor die Verflüchtigung etwa vorhandenen Eisens, sodaß auch nicht ganz eisenfreie zirkonhaltige Produkte Glasuren von weißer Färbung zu liefern vermögen.

Dem Vortrage folgte eine längere Diskussion, in der besonders die Frage des Trübungsvermögens verschiedener Zirkonverbindungen besprochen und auf die große Bedeutung der chemischen Zusammensetzung der Emailen bzw. Glasuren hingewiesen wurde.

Des weiteren berichtete Dipl.-Ing. F. Kraze unter Zugrundelegung von Versuchen, die im Friedrichs-Polytechnikum in Cöthen ausgeführt wurden, und unter Vorzeigung zahlreicher Proben über die verschiedenen Verfahren der Porzellanvergoldung. Die sich anschließende Aussprache behandelte vor allem die verschiedenen Darstellungsmethoden des für feinkeramische Zwecke geeigneten Goldes, insbesondere den in hohem Maße von den Darstellungsbedingungen abhängenden Verteilungsgrad.

Dr. W. Steger hielt hierauf einen Vortrag mit Lichtbildern über „Kapselmassen und ihre Prüfung“. Er gab einen zusammenfassenden Ueberblick über die bisher zur Prüfung von Schamottmassen im allgemeinen und von Kapselmassen im besonderen vorgeschlagenen Prüfungsmethoden und besprach den Wert der einzelnen Verfahren, wobei er besonders die Prüfung auf Standfestigkeit im Feuer und die neueren Arbeiten über das Verhalten von feuerfesten Massen bei hohen Temperaturen unter gleichzeitiger Belastung eingehend behandelte. Diese Standfestigkeit sowie die Widerstandsfähigkeit gegen schroffen Temperaturwechsel spielen für die Frage der Haltbarkeit von Kapseln die größte Rolle, und diese beiden Eigenschaften zu verbessern, ist vor allem erwünscht. Der Vortragende gab dann kurz einige Wege an, die Aussicht auf die Erzielung einer solchen Verbesserung gewähren.

Auch an diesen Vortrag schloß sich eine längere Ansprache, in der einzelne Prüfungsmethoden kritisch besprochen wurden und ferner auf die Fortschritte der amerikanischen Industrie auf diesem Gebiete in den letzten Jahren hingewiesen wurde.

Da am Nachmittag des zweiten Tages die Steingutfabrik Ludwig Wessel, A.-G. in Bonn und die Zementfabrik Obercassel besichtigt werden sollten, mußten die beiden noch auf der Tagesordnung stehenden Vorträge von Dr. W. Funk „Ueber die Anwendung der Farblehre in der Porzellanmalerei“ und von Dr. R. Rieke über „Die rationelle Analyse als Betriebskontrolle“ ausfallen. Geheimrat Dr. Dr.-Ing. e. h. A. Heinecke war ebenfalls an der Abhaltung seines Vortrages „Neues über die Herstellung der Terra sigillata“ verhindert.

³⁾ Berichte der D. K. G. 2 (1921), 9—17, 63—66.

⁴⁾ Bis zur Errichtung eines eigenen Büros sind Sendungen an die D. K. G. nach Charlottenburg 2, Berlinerstraße 9, zu richten.

Der Abend des zweiten Tages vereinte die Teilnehmer zu einem gemütlichen „rheinischen Abend“ in den Räumen der Bonner Lese- und Erholungsgesellschaft. Diese Gelegenheit zur Auffrischung alter und Anknüpfung neuer Beziehungen und zur zwanglosen Ansprache des auf der Tagung Gehörten und Gesehenen wurde von den sehr zahlreich erschienenen Mitgliedern sehr beifällig aufgenommen. Den Abschluß der Tagung bildete am dritten Tage ein gemeinsamer Ausflug auf den Drachenfels, von wo aus Gelegenheit geboten war, die landschaftlichen Schönheiten des Siebengebirges und seine geologischen Besonderheiten näher kennen zu lernen.

Vor Beginn der Hauptversammlung fand am 25. September vormittags eine Sitzung des Vorstandes der D. K. G. statt, in der in erster Linie die für die Arbeitsausschußsitzung und die Hauptversammlung vorgesehenen Beratungsgegenstände besprochen wurden. Ferner wurden Organisationsfragen behandelt und anstelle des wegen Arbeitsüberlastung zum 1. Oktober von seinem Amte zurücktretenden Dr. Uhlitzsch Chemiker P. Bartel als Geschäftsführer bestellt. In Anbetracht der finanziellen Notlage der keramischen Unterrichtsanstalten wurde beschlossen, weitere Schritte zur Beschaffung von Mitteln für diese zu unternehmen. Desgleichen wurde beschlossen, die vom Reichsarbeitsministerium veranlaßten Untersuchungen von Arbeitern der keramischen Industrie auf ihre Gesundheitsverhältnisse zu unterstützen.

Am Nachmittag des 25. September fand eine Sitzung des Arbeitsausschusses statt. Es wurden u. a. die der Hauptversammlung vorgeschlagenen Satzungsänderungen eingehend besprochen, ferner die noch in Bearbeitung befindlichen technisch-wissenschaftlichen Fragen. Es wurde weiterhin beschlossen, Dr. Uhlitzsch wegen seiner hervorragenden Verdienste um die Gesellschaft anlässlich seines 60. Geburtstages zum Ehrenmitglied zu ernennen und ihm gleichzeitig eine Ehrengabe zu überreichen.

In den Vorstand wurden neu gewählt Generaldirektor Dr. A. Hahn als Vertreter des Bundes deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse, Dr.-Ing. J. Dorfner und Dr. Uhlitzsch.

Ferner wurde beschlossen, für die Opfer der Explosionskatastrophe in Oppau einen Betrag zur Verfügung zu stellen.

Am 27. September fand nach Schluß der Hauptversammlung eine weitere Sitzung des Arbeitsausschusses statt, in der eine Neuwahl für das ausscheidende Vorstandsmitglied Dr. Dr.-Ing. F. Singer vorgenommen wurde. Dr. Singer wurde einstimmig wiedergewählt.

Zur Technik der antiken Glasindustrie.

(Nachdruck verboten.)

Bereits um die Mitte des zweiten vorchristlichen Jahrtausends haben die Ägypter es verstanden, kleinere Gefäße, namentlich Flaschen usw., aus freier Hand zu formen. Es sind mehrere dieser Gläser auf uns gekommen, die sich sicher datieren lassen, u. a. ein kleiner Glasbecher, der den Namenszug Thutmosis III (um 1500 v. Chr.) trägt.¹⁾ Größere Gläser herzustellen, blieb jedoch bis zur Erfindung der Glaspfeife, die z. Z. des Kaisers Augustus erfolgt sein mag, technisch ungemein schwierig. Die kleineren Glasgefäße wurden in der Art hergestellt, daß man einen Sandkern in die glühende Glasmasse eintauchte, dem Ganzen dann durch Drehen, Drücken, Walzen usw. die gewünschte Form gab, und den Sandkern dann, so gut es gehen mochte, entfernte.²⁾ Alle auf diese Weise hergestellten Gläser zeigen an der Innenseite noch eine rauhe, von dem Sandkern herrührende Oberfläche. Größere Gläser ließen sich nach diesem Verfahren nicht herstellen, sie mußten vielmehr nach Art der ägyptischen Steingefäße in sorgfältigster Arbeit aus einem massiven Glasblock herausgeschnitten werden. Die Ägypter waren von altersher gewohnt, das härteste Material zu bearbeiten und haben es dementsprechend auch früh verstanden, das Glas auf mechanischem Wege zu schneiden, zu schleifen und zu gravieren, bis zu dem Grade, daß sie ganze Gefäße, Schalen, Becher, Teller, Vasen usw. aus der erkalteten spröden Glasmasse herzustellen vermochten, eine Kunst, die sich mit der Ausdehnung der Glasindustrie fortpflanzte, bis in die letzten Jahrhunderte des ausgehenden Altertums geübt wird, und erst in nachchristlicher Zeit in den sogen. Diatreta ihre in technischer Beziehung hervorragendsten Werke hervorbringt.

Wahrscheinlich hat man bei der Herstellung dieser „geschnittenen Gläser“ zunächst das Verfahren, nach dem man die Steingefäße herstellte, auch bei Glas angewendet und das gewünschte Gefäß aus der erkalteten Glasmasse mit harten Bohrern, Meißeln und scharfen Schneidewerkzeugen aus freier Hand hergestellt. Mir ist allerdings bisher kein antikes Glas

durch die Hand gegangen, das unzweifelhaft diese Entstehungsart erkennen ließe.³⁾ Eine eingehende Untersuchung der geschnittenen Gläser lehrt vielmehr, daß sie ohne Ausnahme auf der Drehbank hergestellt wurden, ebenso wie man seit der Ptolemäerzeit auch die Gefäße aus hartem Gestein mit Hilfe der Drehbank anfertigte.⁴⁾ Manche Verzierungen geblasener Gläser sind in gleicher Weise hervorgebracht.

Seit Caylus und Winckelmann, die vor mehr als 150 Jahren schrieben, ist von neueren Gelehrten, die über die Glasfabrikation im Altertum gearbeitet haben, die Tatsache, daß die Drehbank bei der Herstellung eine Rolle gespielt haben könnte, nicht beachtet worden, und wo sie erwähnt ist, wird auf die Technik nicht weiter eingegangen.⁵⁾

Die Drehbank ist, soweit sie für die Bearbeitung von Holzgegenständen in Frage kommt, ohne Zweifel sehr früh bekannt gewesen, für die Bearbeitung von Stein, Glas und Metall war sie jedoch nicht geeignet. Eine zur Abdrehung von hartem Material geeignete Drehbank hat erst Theodoros von Samos (500 v. Chr.) konstruiert, die man in der Praxis zur Herstellung von marmornen Säulentrommeln verwendete. Sobald man mit den Errungenschaften der griechischen Technik in Ägypten bekannt wurde, hat man dort sofort begonnen, Steingefäße auf der Drehbank herzustellen, und bei der ausgedehnten Glasindustrie Ägyptens ist es sehr wahrscheinlich, daß diese Technik alsbald auch bei der Herstellung von Glasgefäßen zur Anwendung gelangte.

Eine eingehende Untersuchung zeigt nun, daß die „geschnittenen“ Gläser deutlich die Merkmale an sich tragen, die von der Arbeitsweise der Drehbank herrühren. Sie sind im Profil durchaus gleichmäßig nach allen Seiten und zeigen mehr oder weniger deutlich überall kleine parallele Schrammen, die sich um die Wandung herumziehen und die als Spnr des Drehstahles oder Polierwerkzeuges sich ebenso bei gedrehtem Metall markieren. Ein hervorragendes Gefäß dieser Art ist eine hohe Glasamphora in Form der späten Panathenäischen Preisamphoren. Sie ist mit der Sammlung F. L. v. Gans ins Antiquarium der Berliner Museen gelangt. Das Gefäß (Abb. 1) besteht aus zwei Hälften, die durch einen vergoldeten Bronze-gürtel zusammengehalten werden. Die Henkel sind durch Bronzeattachen befestigt, wie auch der Ausguß aus Bronze angesetzt ist. Die äußere Form zeigt eine so große Regelmäßigkeit im Profil, wie sie ohne Rotation unmöglich erzielt werden konnte — zu beachten ist namentlich das Profil des Fußes mit seinen Einziehungen und Ausbuchtungen, sowie die Schwellungen am Halse. Am ganzen Körper der Vase, sowohl an der Außenseite wie auch im Innern, sieht man außerdem überall die charakteristischen feinen Schrammen der Instrumente, und zwar stets in Form von parallelen, das Gefäß umziehenden Kreisen. Wäre das Gefäß aus freier Hand mit dem Schleifrade oder dem Bohrer geschnitten und dann poliert, so müßten diese Schrammen kreuz und quer laufen, übereinander und durcheinander, da man aus freier Hand das Instrument bald so, bald so ansetzt, wie es gerade am handlichsten ist. Ich denke mir die Herstellung der Vase in der Weise, daß man einen massiv gegossenen Glasblock zunächst in die Drehbank einspannte und abdrehete, also die äußere Form herstellte. Daß eine solche Abdrehung möglich ist, habe ich praktisch erprobt, indem ich auf der Drehbank des Berliner Antiquariums ein Glasstück abdrehen ließ. Ein gewöhnlicher Drehstuhl war allerdings nicht hart genug, eine angeschliffene Dreikantfeile ergab schon bessere Resultate, am besten ließ sich das Glas jedoch bearbeiten, wenn Flintstein oder Schmirgelstein als Schneideinstrument verwendet wurde. War die äußere Form der Vase hergestellt, die Wandung auch gleich poliert, so wird man das Ganze in eine Hülle sehr fest eingepackt haben — eine Tonpackung, von einer Holzkiste umgeben, würde schon genügen — um dem Druck gegen die Wandung beim Herausdrehen der inneren Höhlung einen Widerstand entgegenzusetzen. Von neuem in die Drehbank gespannt, wurde nun die Höhlung herausgedreht bzw. gebohrt, glattgeschliffen und poliert. Nachdem beide Hälften auf diese Weise hergestellt waren, setzte man die Vase zusammen und fügte die Henkel hinzu.

Ein anderes Glas des Berliner Antiquariums, das die Form eines Metallbeckers nachahmt, ist gleichfalls sehr lehrreich (Abb. 2). Auch dieses Gefäß ist innen ganz und gar gedreht, außen aber nur in seiner unteren Hälfte. Oben, wo die Henkel, die mit dem Becher aus einem Stück gearbeitet sind, sich be-

³⁾ Kisa, Die antiken Gläser der Frau Maria vom Rath (Bonn 1899) S. 34, erwähnt ein solches Glas „altägyptischen Ursprungs“ aus dem Brit. Museum, ohne nähere Angabe.

⁴⁾ v. Bissing, Steingefäße I (Catalogue général des antiquités Egyptiennes) S. III f.

⁵⁾ Fröhner, La verrerie antique (Collection Charvet) S. 31, G. Sangiorgi, Collezioni di vetri antichi S. 41.

¹⁾ Newberry, A Glass of Thutmoses III, Journal of Egypt. arch. 1920, p. 155.

²⁾ Ausführlich beschrieben bei A. Kisa, Das Glas im Altertum S. 3 ff.

finden, hörte natürlich die Möglichkeit des Drehens auf. Die parallelen Schrammen zeigen sich innen und am unteren Teil



Abb. 1. Glasamphora aus Olbia in Südrußland. 2:9.



Abb. 2. Becher aus Südrußland. 1:2.

der Außenwand in derselben Weise, wie bei der Vase aus der Sammlung von Gans und anderen gedrehten Stücken, aber nur gerade bis zu den Henkeln. Der obere Teil ist mit Hilfe des Schleifrades bearbeitet, und hier laufen die Schrammen kreuz und quer, meist von oben schräg nach unten, und zeigen, wie man hier die Instrumente ansetzte. Ganz etwas ähnliches

kann man bei dem Diatretum des Berliner Antiquariums (Abb. 3) beobachten, bei dem nur die Höhlung herausgedreht ist und das



Abb. 3. Netzglas vom Rhein. 1:2.

dieselben charakteristischen Spuren zeigt, während die mit dem Schleifrade bearbeitete durchbrochene Außenseite nach den verschiedensten Richtungen verlaufende Schrammen erkennen läßt.

Die Art der Herstellung zeigt auch ein Napf des Berliner



Abb. 4. Napf aus Kyzikos. 2:5.

Museums aus undurchsichtigem schwarzen Glas (Abb. 4), dessen Wandung durch zahlreiche, ziemlich tief eingeschnittene, horizontal verlaufende parallele Rillen gegliedert ist, die etwa 4—5 mm voneinander entfernt und von so großer Regelmäßigkeit sind, wie sie eben nur durch eine Rotation des Gefäßes zu erreichen ist. Wie die Metaldreher vielfach aus Freude an der Arbeit sogar die Standfläche eines Gefäßes in sauberster Weise abdrehten und verzierten, sehen wir auch bei diesem Gefäß den Boden mit zierlichen konzentrischen Riefeln verziert⁶⁾ (Abb. 5), die durchaus an gedrehte Metallarbeiten erinnern (Abb. 6). Diese Art der Bodenverzierung



Abb. 5. Boden des Napfes Abb. 4.
3:4.



Abb. 6. Oberfläche eines Lampen-
untersatzes aus Bronze. 1:3.

⁶⁾ Bei der bekannten sogen. Portlandvase ist in den Boden sogar eine Darstellung des Attys in Relief eingeschnitten. Kisa a. a. O. S. 581 und Abb. 189.

muß sehr beliebt gewesen sein, sie ging z. T. auf die geblasenen Gläser über, doch fehlt es bei diesen stets an Schärfe des Profils, und ein Blick genügt, um den Unterschied zu erkennen, wie wir heute z. B. eine geschliffene Baccaratschale von einer gepreßten Nachahmung ohne weiteres unterscheiden.

Eine flach gerippte Schale des Berliner Museums ist mit Hilfe einer Hohlform geblasen und dann teilweise abgedreht worden. Sie war bei diesem Vorgang nicht gut in der Drehbank befestigt, hat sich beim Rotieren etwas verschoben und in der Mitte des Bodens haben infolgedessen die eingedrehten konzentrischen Kreise z. T. die Form einer Spirale angenommen (Abb. 7). Dieser kleine Fehler würde m. E. schon beweisen, daß das Gefäß beim „Einschleifen“ der konzentrischen Kreise rotierte, also in die Drehbank eingespannt war. Von der Außenseite der Schale ist der aufsteigende Rand abgedreht, und dabei ist auch von den darunter befindlichen vertikalen Riefeln etwas mitgenommen, sodaß sie oben wie abgeschnitten aussehen, während sie an ihrem unteren Ende allmählich in die Schalenwandung verlaufen. Die Abb. 43 bei Kisa⁷⁾ zeigt eine ganz ähnliche Schale und läßt gut erkennen, wie auch hier von den Riefeln das obere Ende durch den Drehstuhl fortgenommen worden ist.

Die Schriftsteller des Altertums geben über die Technik der Glasfabrikation und namentlich über die Herstellungsart der feineren Ziergläser nur spärliche Nachrichten. Einige Äußerungen antiker Autoren scheinen auf die Bearbeitung des Glases auf der Drehbank hinzuweisen, jedoch sind ihre Ausführungen z. T. recht unbestimmt und unklar.

Aug. Köster.

Umsatzsteuergesetz und Ausfuhrabgabe.

(Nachdruck verboten.)

Der Entwurf eines Gesetzes, betreffend die Abänderung des Umsatzsteuergesetzes, unterwirft auch die Ausfuhr der Umsatzsteuer im Gegensatz zu den gegenwärtigen gesetzlichen Bestimmungen, nach denen der Umsatz nach dem Ausland umsatzsteuerfrei ist und dem Exporteur noch ein Anspruch auf Rückerstattung des Umsatzsteuerbetrags seines Lieferanten zugestanden ist.

Diese Massnahmen, die die Ausfuhr zu fördern bestimmt waren, werden durch die Erhebung der sogenannten sozialen Ausfuhrabgabe wieder aufgehoben. Bei Einführung der Außenhandelskontrolle hatte man die Absicht, den ans ihr angeblich der Industrie zufließenden Valutagewinn zum Teil mitzuerfassen, und wollte die eingehenden Beträge für soziale Zwecke verwenden. Kein Mensch in Deutschland weiß, welchen sozialen Zwecken die eingegangenen Millionen gedient haben, sie sind in dem großen Loch unserer Finanzen verschwunden und bilden heute eine besondere Ausfuhrsteuer, nachdem durch Annahme des Ultimatums die eingehenden Beträge der Garantiekommision der Entente als Deckung unserer Reparationsschulden verpfändet und verhaftet sind.

Wir erleben dabei das traurige Schauspiel, daß sich unsere maßgebenden Regierungsstellen nicht rühren, um die Ungerechtigkeiten, die diese Sonderausfuhrsteuer für einzelne Industrien mit sich gebracht hat, beseitigen zu können, wozu die Genehmigung der Garantiekommision notwendig wäre. Bekanntlich haben vor Annahme des Ultimatums bereits Verhandlungen geschwebt, einen großen Teil deutscher Industrieerzeugnisse auf die Ausfuhrfreiliste zu setzen, sie ohne Außenhandelskontrolle und ohne soziale Ausfuhrabgabe zur Ausfuhr zuzulassen. Ein nicht unerheblicher Teil von Waren genießt diese bevorzugte Behandlung, während alle anderen Industrien, bei denen die Verhandlungen noch nicht abgeschlossen waren, nach wie vor die hohen sozialen Ausfuhrabgaben tragen müssen, ohne daß ihnen stenerlich ein Ausgleich anderer Art gewährt wird. Wir haben heute das traurige Schauspiel, daß in Deutschland nicht mehr die Gerechtigkeit, sondern der Zufall der Veröffentlichung einer Bekanntmachung im Reichsanzeiger herrscht. Es muß zur völligen Verwirrung des Rechtsbegriffs führen, wenn der Grundsatz der gleichen Behandlung verlassen wird und Steuern nicht mehr den Zwecken zugeführt werden können, für die sie angeblich erhoben werden. Die Sonderbesteuerung der angeblichen Valutagewinne kann nur in der vorliegenden Form als ein Fehlgriff bezeichnet werden, den zu korrigieren unsere Regierung alle Veranlassung hat.

Die allgemeine Umsatzsteuer soll von $1\frac{1}{2}\%$ auf 3% erhöht werden, die Befreiung der Ausfuhr fortfallen. Interessant und lehrreich ist die für diese Maßnahme gegebene Begründung des Gesetzgebers:

„Was die Ausfuhr anbelangt, so bestand bisher ein gewisses Mißverhältnis insofern, als das Umsatzsteuergesetz die Ausfuhr freiließ, während auf der andern Seite die Ausfuhr mit der sogenannten sozialen Ausfuhrabgabe belastet war. Man hielt also auf der einen Seite eine völlige Befreiung der Ausfuhr für erforderlich und sprach sich auf der andern Seite dafür aus, daß sie eine Abgabe tragen könnte. Es ist daher zu erwägen, ob die Befreiung im Umsatzsteuergesetz tatsächlich wirtschaftlich unbedingt geboten erscheint. Zweifellos muß die Ausfuhr so sehr als möglich gefördert werden. Es fragt sich aber, ob für den Konkurrenzkampf auf den Auslandsmärkten der Satz der Umsatzsteuer für nur einen weiteren Umsatz von ausschlaggebender Bedeutung sein kann oder ob er nicht eine Geschäftsbespe darstellt, mit der auch bei der Lieferung ins Ausland gerechnet werden kann. Es ist zu bedenken, daß die Ausfuhr in die meisten Länder durch den niedrigen Stand unserer Valuta einen starken Anreiz erhält. Auch muß betont werden, daß die Ausfuhr an den Lasten der Wiedergutmachung, die sich zum Teil nach der Höhe der Ausfuhr richten, ebenfalls ihr Teil mittragen muß. Es erscheint danach geboten, auch die Lieferung in das Ausland der Steuer zu unterwerfen.“

Daß wir lediglich durch die Steigerung der Ausfuhr unseren Reparationsverpflichtungen nachkommen können, ist selbstverständlich, gleichgültig daher, ob wir die Ausfuhr mit $1\frac{1}{2}\%$ Steuern belasten oder nicht, da der Betrag auf jeden Fall aufgebracht werden muß. Besteuert man aber die Ausfuhr allgemein, durch das Umsatzsteuergesetz, dann muß die gleichen Zwecke dienende „soziale“ Ausfuhrabgabe fallen, wenn sie nicht noch mehr zu einer unsozialen werden will. Ihre Beseitigung verlangt weiter auch Erwägungen steuertechnischer Art. Steuern sollen einfach sein, ihre Erhebung billig. Gegen diesen anerkannten Grundsatz verstößt die Erhebung der sozialen Ausfuhrabgabe. Sie macht den Zoll- und Finanzbehörden, den Außenhandelsstellen erhebliche Arbeit und bedingt bedeutende Anwendung an Arbeitskräften und Kosten. Ihr Fortfall würde die Steuererhebung verbilligen, da die Umsatzsteuerämter die Erhebung der Steuer bei dem Ausfuhrumsatz ohne Mehrarbeit vornehmen können, würde den Exporteuren Arbeitserleichterung bringen und die Außenhandelsstellen von einer Arbeit befreien, die ihnen wesensfremd ist und ihrer Natur nach Aufgabe der Zoll- und Finanzbehörden ist.

Der Fortfall der Ausfuhrabgabe würde ferner die Ungerechtigkeit beseitigen, die sich aus der Verbindung der Ausfuhrabgabe mit den Ausfuhrverboten und dem daraus folgenden Wegfall der Ausfuhrabgabe mit der Aufhebung der Ausfuhrverbote ergeben, und auch die Widersinnigkeiten, die sich bei der Tarifierung der Waren einer Industrie auf Grund des auf die Einfuhr zugeschnittenen Zolltarifschemas ergeben, nach denen oft die wertvollsten die geringeren Ausfuhrabgaben tragen und die minderwertigsten derart hohe, daß sie auf dem Weltmarkt ausgeschaltet werden. Mit Bedauern kann nur festgestellt werden, daß die maßgebenden Regierungsstellen, trotzdem sie sich des Widersinns der ganzen Ausfuhrabgabenerhebung nicht verschließen, bisher alles unterlassen haben, um der Garantiekommision diesen Widersinn klarzumachen und ihr Einverständnis zu erlangen, daß er durch Fortführung der Verhandlungen über den Abbau der Außenhandelskontrolle und Beseitigung der Ausfuhrabgaben aus der Welt geschafft wird. Auch wenn die Beiträge der Entente verhaftet sind, so dürfte eine zielbewußte Regierung wohl Mittel und Wege finden, um Unsinnigkeiten und Ungerechtigkeiten zu beseitigen. Traurig wäre es, wenn unsere Diplomaten sich außerstande fühlen, die Entente eines Besseren zu belehren und sie so aufzuklären, daß sie sich dem Gedankengang, daß die Ausfuhrabgabe in Wegfall kommen muß, nicht verschließen kann, dies umso eher, wenn ihr klargelegt wird, daß durch Erweiterung der Umsatzsteuer auf die Auslandsumsätze zum mindesten die gleichen Beträge aus der Ausfuhr sichergestellt werden wie durch Erhebung der sozialen Ausfuhrabgabe.

Die soziale Ausfuhrabgabe muß grundsätzlich fallen, da sie ihrem Bestimmungszweck niemals zugeführt werden kann. Ihre Erhebung hat nach Erhöhung und Erweiterung der Umsatzsteuer jedwede Berechtigung verloren. Sie war ein Mißgriff und hat der deutschen Wirtschaft nur Schaden zugefügt, hat die Entente allein auf den Gedanken der sinnlosen Ausfuhrabgabenverpfändung gebracht und muß daher aus dem Ideenkreis der Weltwirtschaftstheoretiker heraus, soll sie nicht zum Knebel unserer Ausfuhr werden.

Der Reichsregierung kann man nur zurufen: Beseitige die unsoziale Ausfuhrabgabe, ehe es zu spät für unsere Industrie und damit für unser Wirtschaftsleben ist!

⁷⁾ Das Glas im Altertum S. 85.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Den 50. Geburtstag feiert am 30. 10. 21 Herr Fabrikbesitzer Carl Rndy, Nürnberg. Am gleichen Tage kann er mit Befriedigung auf eine 25 jährige erfolgreiche Tätigkeit in der Industrie der Keramischen Farben zurückblicken.

Gesetzgebung, Steuern.

Die Ausgleichsermäßigungen beim Steuerabzug vom Arbeitslohn. Nach den bis zum Inkrafttreten des Gesetzes über die Einkommensteuer vom Arbeitslohn vom 11. 7. 21 — R. G. Bl. S 845 — maßgebenden Uebergangsvorschriften werden zur Abgeltung der Abzüge nach § 13 des EStG. in denjenigen Fällen, in denen diese Abzüge in der Zeit vom 1. 4. 21 bis 31. 7. 21 nicht berücksichtigt worden sind, Ausgleichsermäßigungen zugelassen. Diese Ermäßigungen sind nur zugelassen für den in der Zeit vom 1. 8. 21 bis 31. 10. 21 gezahlten und bis zum 31. 10. 21 fällig gewordenen Arbeitslohn. In den Fällen, in denen die Ausgleichsermäßigungen in der Zeit vom 1. 8. bis 31. 10. 21 von dem bis zum 31. 10. 21 fällig gewordenen Arbeitslohn nicht voll gutgebracht werden konnten, d. h. in den Fällen, in denen der nach Absetzung der abzugsfreien Beträge errechnete Steuerbetrag von 10% geringer ist als die Ausgleichsermäßigungen, kann nach einer Mitteilung des Reichsministers der Finanzen nicht etwa eine nachträgliche Berücksichtigung der nicht gutgebrachten Ausgleichsermäßigungen in der Zeit nach dem 31. 10. 21 Platz greifen. Eine solche Regelung würde dem Wortlaut des Gesetzes widersprechen. Darin, daß eine volle Gutbringung der Ausgleichsermäßigungen in solchen Fällen nicht möglich ist, kann eine unbillige Härte nicht gesehen werden, weil bei der Festsetzung des Pauschalsatzes von M 180 zur Abgeltung der Abzüge nach § 13 des EStG bewußt darauf verzichtet worden ist, den tatsächlichen Kostenaufwand des Arbeitnehmers einer Nachprüfung zu unterziehen.

Handel und Verkehr.

Ueber die Errichtung einer Kreditvereinigung der deutschen Gewerbe hat der Reichswirtschaftsrat einen Gesetzentwurf ausgearbeitet, dessen wesentliche Bestimmungen in folgendem wiedergegeben seien:

Aufgabe der Kreditvereinigung ist es, dem Deutschen Reiche zur Erfüllung der ihm obliegenden Zahlungsverbindlichkeiten die erforderlichen Mittel in fremder Währung zur Verfügung zu stellen. Die Beschaffung dieser Mittel durch die Vereinigung geschieht im Wege der Anleihe. Die Grundlage des von der Vereinigung zu suchenden Kredites soll das Betriebsvermögen der Gewerbe, die Grundstücke der Land- und Forstwirtschaft und die zur Vermietung dienenden Gebäude der Mitglieder der Vereinigung bilden.

Die Kreditvereinigung der deutschen Gewerbe besteht aus allen Personen einschließlich der juristischen, die innerhalb des Deutschen Reiches ein Gewerbe ausüben, Land- oder Forstwirtschaft betreiben oder zur Vermietung dienende Gebäude besitzen und deren in Deutschland stenerbares Vermögen ein noch näher zu bestimmendes Minimum beträgt.

Die Mitglieder der Vereinigung werden in Gruppen zusammengefaßt. Für die Gewerbe soll die Gliederung räumlich und nach Berufszweigen, für die Land- und Forstwirtschaft sowie den Gebäudebesitz räumlich erfolgen. Soweit die Gewerbe und die Land- und Forstwirtschaft in Berufsgenossenschaften der Unfallversicherung eingereiht sind, bilden diese zugleich die Gruppen der Vereinigung. Soweit dies nicht der Fall ist, sind sie in entsprechender Weise in Gruppen zu gliedern. In gleicher Weise hat die Einteilung der Gebäudebesitzer zu erfolgen. Das nähere wird in den Ausführungsbestimmungen geregelt.

Der Kapitalbetrag der Anleihe ist für Rechnung des Reiches an die von ihm bezeichnete Stelle der alliierten Mächte auszusahlen. Damit erwirbt die Vereinigung einen Ersatzanspruch an das Reich für Kapital, Zinsen und Kosten. Er wird fällig mit der jeweiligen Zahlung von Amortisations- und Zinsraten. Eine Erstattung geschieht ausschließlich durch Verrechnung von in Mark angestellten Gutscheinen mit den stenerpflichtigen Ansprüchen des Reiches gegen die Mitglieder der Vereinigung.

Der Vereinigung liegt die Zahlung von Zinsen und Kapital (Amortisation) an den Darlehnsgeber ob. Sie ist berechtigt und verpflichtet, sich die Mittel hierzu selbst zu beschaffen. Die Vereinigung kann mit Zustimmung des Rates ihre Mitglieder verpflichten, die ihnen zur Verfügung stehenden und nicht für den eigenen Betrieb notwendigen Zahlungsmittel in fremder Währung der Vereinigung zu überlassen.

Jedes Mitglied der Vereinigung erhält für seine Zahlung eine vom Vorstand der Gruppe unterzeichnete, zur Verrechnung mit den Steueransprüchen des Reiches fähige Quittung. Der Vorstand hat den Finanzämtern auf ihre Anfrage jedwede Auskunft bezüglich einer solchen Quittung zu erteilen, insbesondere auch die Erklärung über die Gültigkeit derselben auszusprechen.

Das Mitglied kann die Quittung zur Verrechnung mit jeder bei ihm angeforderten Reichsabgabe verwenden. Zur Verrechnung auf die Einkommensteuer oder Körperschaftsteuer ist es nur dann befugt, wenn nach Tilgung aller sonstigen Reichssteuern ein Ueberschuß bleibt.

Jedes Mitglied der Vereinigung haftet für die Verpflichtung derselben aus Aufnahme der Anleihe mit Zinsen und Kosten zu seinem Anteil. Die Beteiligung hieran wird auf die einzelnen Gruppen durch den geschäftsführenden Ausschuß nmgelegt. Maßgebend ist die Höhe der für die Mitglieder der in jeder Gruppe zusammen vereinigten Stenerkapitalien. Eine Abrechnung hiervon kann durch den geschäftsführenden Ausschuß mit drei Vierteln der abgegebenen Stimmen beschlossen werden.

Der Reichsregierung steht das Recht der Aufsicht über die Kreditvereinigung zu. Sie kann diese einer bestehenden Reichsstelle übertragen. Die Mitglieder der Aufsichtsstellen sind auf ihr Verlangen jederzeit zu

den Sitzungen des geschäftsführenden Ausschusses zuzuziehen. Der geschäftsführende Ausschuß ist ihnen zur Auskunft verpflichtet.

Der Gesetzentwurf über die Statistik des Warenverkehrs mit dem Auslande, der nach den ursprünglichen Absichten am 1. 1. 22 in Kraft treten sollte, ist vorläufig zurückgezogen worden.

Geldverkehr mit Argentinien. Seit dem 1. 10. 21 wird an der Berliner Börse täglich der Kurs für telegraphische Anszahlung Buenos Aires notiert. Die Reichsbank übernimmt den Ankauf von Schecks und Wechseln auf Argentinien unter den allgemeinen Bedingungen. Die Berechnung seitens der Reichsbank erfolgt zum offiziellen Geldkurs der Berliner Börse für telegraphische Anszahlung Buenos Aires, der für Papierpesos gilt (100 Pesos Papier gleich 44 Pesos Gold), und zwar bei Schecks und Sichtwechseln abzüglich 35 Tage Zinsen zum Reichsbankdiskontsatz, bei Wechseln mit festem Verfalltag abzüglich Zinsen vom Ankauf- bis zum Verfalltage, jedoch mindestens 35 Tage zum Reichsbankdiskontsatz. Ueber die weiteren Bedingungen erteilen die Devisenabteilung der Reichshauptbank sowie sämtliche Reichsbankanstalten Auskunft.

Umrechnung fremder Währungen bei der Wechselstempelgebühr. Mit Wirkung ab 1. 11. 21 werden für die nachstehend genannten Währungen bis auf weiteres folgende Mittelwerte festgesetzt: 1 Lstrl. M 400, 1 fr. Fr. M 8, 1 belg. Fr. M 8, 1 schweiz. Fr. M 20, 1 Lira M 4,50, 1 Peseta M 14, 1 Len M 1, 1 finn. M. M 1,50, 1 d.-öster. Kr. M 0,06, 1 tschech. Kr. M 1,20, 1 ung. Kr. M 0,18, 1 holl. Gulden M 35, 1 schw. Kr. M 25, 1 dän. Kr. M 20, 1 norw. Kr. M 14, 1 poln. M. M 0,02, 1 türk. Piaster M 0,40, 1 Peso (Gold), M 70, 1 Doll. M 110, 1 mexik. Golddoll. M 55.

Erhöhung der Wagenstandgelder. Mit Wirkung vom 17. 10. 21 sind die Wagenstandgeldsätze für die ersten 24 Stunden von M 20 auf M 100, für die zweiten 24 Stunden von M 30 auf M 150, für jede weiteren 24 Stunden von M 50 auf M 250 erhöht worden. Etwa eingeführte höhere Standgeldsätze für einzelne Bezirke bleiben in Kraft.

Das deutsche Generalkonsulat für Britisch Südafrika ist vor etwa 5 Monaten von Kapstadt nach Pretoria verlegt worden. Die Postanschrift lautet: „German Consulate General, Pretoria, South Africa, P. O. Box 1023“, die Telegrammanschrift: „Germania, Pretoria“.

Diplomatische und konsularische Vertretungen in den Oststaaten. Es befinden sich deutsche Gesandtschaften in Moskau und Warschan, ferner eine diplomatische Vertretung in Reval (Estland), Riga (Lettland), Kowno (Litauen) und Helsingfors (Finnland). In der Ukraine ist eine deutsche diplomatische Vertretung vorläufig noch nicht vorhanden. Konsularische Behörden bestehen in Estland, in Reval und Pernau, in Finnland, in Helsingfors, Abo, Björneborg, Jacobstadt, Kemikotha, Lovisa, Rango, Uleaborg, Wasa, Wiborg, in Lettland, in Riga und Liban, für Litauen in Kowno und für Polen in Warschau und Posen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. „Grobkeramik“. Durch den Beschluß des Gesamtausschusses vom 6. 10. ist für die Ausfuhr nach Ländern mit hoher Währung, nämlich Amerika, England, Norwegen, Schweden, Dänemark, Spanien, Italien, Schweiz, Frankreich, Luxemburg, Belgien, Holland, südamerikanische Staaten, folgende grundsätzliche Regelung getroffen worden: Jeder, der der Zuständigkeit der A. H. N. Grobkeramik unterliegende Waren ausführt, ist verpflichtet: 1. den Verkauf nur in ausländischer Währung abzuschließen, 2. alle darauf erhaltenen Devisen an die Reichsbank abzuliefern. — In außergewöhnlichen Fällen kann die A. H. N. Grobkeramik von beiden Verpflichtungen Ausnahmen bewilligen. Bei Ablehnung der Anträge in außergewöhnlichen Fällen ist Berufung an einen Ausschuß zulässig, der aus dem stellvertretenden Reichsbevollmächtigten und den beiden Vorsitzenden des Gesamtausschusses besteht. Dieser Ausschuß soll über die Berufung nur nach Anhörung des Antragstellers und des beteiligten Fachverbandes entscheiden. Für die Ausnahmefälle ist eine feste Grenze gezogen. Beide Ausnahmen zusammen dürfen höchstens bis zu 20% der Gesamtausfuhr aller von der A. H. N. Grobkeramik betretenen Industrien nach Ländern mit hoher Währung ansprechen.

Mangelhafte Auftragsausführung seitens deutscher Glasfabriken. Die offizielle deutsche Vertretung in Batavia teilt unter dem 24. 8. 21 folgendes mit: „Die hiesige N. V. Handel Maatschappij Appel & Co. in Weltevreden, Pasoor Baroe Zuid 18, importiert deutsches Hohlglas. Einkaufsagenten dieser Firma sind Schütze, Steffens & Co., Hamburg, Spaldingstr. 70. Die Firma Appel klagt darüber, daß deutsche Glasfabriken zwecks Erlangung von Aufträgen gut ausgeführte Muster aus einwandfreiem Material einsenden und dann nach Erteilung eines Auftrages Ware liefern, die hinsichtlich Qualität und Ausführung minderwertig ist. In der Tat weisen Muster und Lieferungen, wie der Angensein ergab, erhebliche Unterschiede auf.“

Mit Bezug auf diese Beschwerde weist die A. H. N. Glas, Berlin, darauf hin, daß es im Interesse der deutschen Glasindustrie liegt, nur Qualitätsware anzuführen, und im Hinblick auf das Ansehen des deutschen Kaufmanns es unbedingt vermieden werden muß, daß gute Muster ins Ausland gesandt werden und die Lieferung in schlechterer Ware erfolgt.

Saargebiet. Warenverkehr mit dem besetzten Gebiet nach Aufhebung der Sanktionen. Die Handelskammer Saarbrücken weist darauf hin, daß für die Bewilligung von Ausfuhranträgen aus dem besetzten Gebiet nach dem Saargebiet und für die Bewilligung der Einfuhr saarländischer und deutscher Rückwaren nach dem besetzten Gebiet des Aus- und Einfuhramt zu Saarbrücken (Commission des dérogations de Sarrebruck) vorläufig noch zuständig ist. Änderungen hierin werden erst nach Erlaß besonderer Ausführungsbestimmungen eintreten.

Belgien. Schutzzollpolitik. Wie verlanget, bereitet das belgische Finanzministerium eine energische Schutzzollpolitik vor. Dieses Vorgehen wird damit begründet, daß die Nachbarstaaten Belgiens ihre Zölle immer weiter im hochschutzzöllnerischen Sinne erhöht hätten und daß eine gleiche Politik als Vergeltungsmaßnahme für Belgien unbedingt geboten sei.

England. Dumping-Zoll. Vom Board of Trade sind bisher, wie die „I. n. H.-Ztg.“ mitzuteilen vermag, noch keine Verordnungen unter Teil II des britischen Industrie-Schutzgesetzes erlassen worden. Die in letzter Zeit verschiedentlich angekauften Nachrichten, daß auf diese oder jene Waren, die nach dem 15. 10. zum Versand gelangen, ein Dumping-Zoll von 33 1/2 % erhoben werden solle, sind somit nicht zutreffend.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in anderer Währung als Gold ist für die Zeit vom 15. bis 31. 10. 21 auf 385 % festgesetzt worden, für 100 Goldlire sind also 485 Papierlire zu entrichten.

Türkei. Neue Zollbestimmungen. Durch eine Verordnung mit Gesetzeskraft vom 11. 9. 21 veröffentlicht im „Journal officiel“ in Konstantinopel am 13. 9. wird bestimmt, daß bis zur Wiederherstellung des Friedenszustandes für alle Waren, die in das türkische Zollgebiet eingeführt werden, ein Zoll in Höhe von 11 % des Wertes entrichtet werden muß (Artikel 1). Nach Artikel 2 soll der Wert der eingeführten Waren durch eine besondere Kommission, die zur Hälfte aus Beamten des Finanzministeriums und zur Hälfte aus Kaufleuten bestehen wird, festgesetzt werden. Von diesem Werte sollen dann die 11 % Zoll erhoben werden. Die so festgesetzten Zollsätze gelten jedes Mal für 6 Monate; falls in diesem Zeitraum Preisschwankungen von mindestens 20 % eintreten, wird eine dementsprechende Neufestsetzung erfolgen. In allen anderen Fällen bleiben die einmal festgesetzten Sätze auch über den Zeitraum von 6 Monaten hinaus weiter gültig. Der Wert derjenigen Waren, die in dem auf Grund der Bestimmungen des Artikels 2 aufgestellten Tarif nicht enthalten sind, wird von der Verwaltung der indirekten Steuern festgesetzt. In Streitfällen kann der einführende Kaufmann die Entscheidung der obenerwähnten Kommission anrufen, deren Beschlüsse endgültig sind. Artikel 4 setzt fest, daß die zurzeit geltenden besonderen Bestimmungen über Einfuhrverbote und sonstige Ausnahmen in Kraft bleiben. Diejenigen Zollbestimmungen jedoch, die in Widerspruch zu dieser neuen Verordnung stehen, werden für ungültig erklärt. Bis zur Festlegung der Höhe des Zolles gemäß Artikel 2 der neuen Verordnung wird der Zoll noch in der bisherigen Weise erhoben. Die vor der Veröffentlichung des Dekrets eingeführten, sowie diejenigen Waren, die bereits bestellt sind und innerhalb 30 Tagen nach Veröffentlichung des Dekrets abgesandt werden, werden in jedem Falle noch nach dem bisherigen Verfahren verzollt. Der Gesetzentwurf ist mit dem Tage der Veröffentlichung in Kraft getreten. Mit seiner Durchführung ist der Finanzminister beauftragt.

Vereinigte Staaten. Zur Verlängerung des Notstandstarifes. Nach einer dem Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverband zugegangenen Kabelnachricht hat das Repräsentantenhaus die Verlängerung des Notstandtarifgesetzes einschließlich des Farbstoffeinfuhrverbots bis zum 1. 2. 22 beschlossen. Da an der Zustimmung des Senats kann zu zweifeln ist, dürfte also der neue ständige Zolltarif nicht vor dem Frühjahr nächsten Jahres in Kraft treten. Inzwischen hat der Senat eine Untersuchung bezüglich der Produktionskosten sowohl der amerikanischen wie auch der ausländischen, namentlich europäischen industriellen Erzeugnisse angeordnet. Die Ergebnisse dieser Untersuchungen werden wohl kaum vor 2 Monaten dem Kongreß unterbreitet werden können. In den ersten Tagen des Oktober ist übrigens der Senator Edge mit dem Vorschlag an die Öffentlichkeit getreten, angesichts der Verworrenheit der Verhältnisse in allen Ländern vorläufig von definitiven Zollmaßnahmen abzusehen und eher dem Präsidenten oder dem Schatzamtsekretär Vollmacht zu geben, um durch Erlass von temporären Einfuhrverboten der Gefahr einer Überflutung des amerikanischen Marktes mit Erzeugnissen namentlich aus valutaschwachen Ländern zu begegnen.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Glasindustrie im Monat September weist gegenüber dem Vormonat eine Besserung auf. Von den unmittelbar an das Reichs-Arbeitsblatt berichtenden Betrieben gibt ein erheblich größerer Bruchteil als im Vormonat den Beschäftigungsgrad als befriedigend an; nur noch für 16 % der Beschäftigten wird er als unbefriedigend und schlecht bezeichnet. Auch die Ansichten für die nächste Zukunft werden überwiegend günstig beurteilt. Der Absatz nach dem Auslande ist infolge des Sinkens der deutschen Währung im großen und ganzen gut gewesen, und auf dem Inlandsmarkt versorgten sich die Verbräucher im Voraus für die kommenden Monate in der Erwartung von Preissteigerungen. Die starke Nachfrage übersteigt offenbar den tatsächlichen augenblicklichen Bedarf, und die Sorge erscheint gerechtfertigt, daß die zurzeit günstigen Absatzverhältnisse in nicht zu ferner Zeit sich wieder wesentlich ungünstiger gestalten werden. Für die Fensterglasindustrie kommt zu den erwähnten Umständen noch hinzu, daß das Oppaner Explosionsunglück eine starke Abnahme der verfügbaren Bestände zur Folge gehabt hat. Die Hütten sind indessen, soweit sie überhaupt in Betrieb sind, jetzt gut beschäftigt; ein großer Teil der teilweise stillgelegten Betriebe konnte wieder vollständig in Betrieb genommen werden und die früher beschäftigten Arbeiter wieder einstellen. Vielfach wird über Wagenmangel geklagt. Die Roh- und Brennstoffpreise zogen an, auch die Löhne sind allgemein gestiegen; teilweise kam es zu Streiks, und neue Lohnkämpfe scheinen bevorzustehen. Im Saargebiet ist der Streik nach mehr als zwei-monatiger Dauer beendet worden, indem man sich auf eine Lohnerhöhung um 5 % einigte. Nach Vornahme der erforderlich gewordenen Reparaturen und der notwendigen Vorferrung werden die dortigen Hütten Mitte Oktober wieder in Betrieb genommen werden. Auch die Spiegelglasindustrie hat, wie aus dem mittelfränkischen Bezirk berichtet wird, im allgemeinen gut zu tun. Der Auftragseingang aus dem Inlande ist zufriedenstellend, die Nachfrage des Auslandes könnte indessen besser sein. Es erscheint jedoch für die nächsten Monate eine befriedigende Beschäfti-

gung gesichert. Aus dem rheinisch-westfälischen Bezirk wird bisher nur die regelmäßig im Herbst eintretende Besserung des Auftragseinganges gemeldet, die nicht als Belebung des Geschäftes angesehen werden kann. In Aachen kam es Anfang September zu einem Streik. Die Flaschenfabriken bezeichnen den Beschäftigungsgrad im allgemeinen als nicht voll befriedigend. An verschiedenen Orten mußten Betriebseinschränkungen infolge Auftragsmangels vorgenommen werden, sodaß ein Teil der Hilfsarbeiter entlassen und die Arbeitszeit der Facharbeiter verkürzt werden mußte. Die Medizinglas herstellenden Betriebe hatten besser zu tun, ohne daß jedoch die Erzeugungsmöglichkeiten voll ausgenutzt werden konnten; das Auslandsgeschäft ist wesentlich zurückgegangen. Der Beschäftigungsgrad der Beleuchtungsglas erzeugenden Fabriken war noch sehr gering, nach sogenannten Stapelartikeln besteht nur noch schwache Nachfrage. Das Ausfuhrgeschäft der Hohlglasindustrie litt stark unter dem Wettbewerb der tschechoslowakischen Hütten. Von der Breslauer Messe wird im übrigen gemeldet, daß das Auslandsgeschäft in Glaswaren besonders nach der Schweiz und Amerika gut gewesen sei, auch auf der Leipziger Messe sollen, wie aus Niederbayern berichtet wird, größere Aufträge erteilt worden sein.

Dänemark. Arbeitslöhne in der Glas-Industrie. In neuerer Zeit beschäftigt sich das Statistische Departement in Kopenhagen in bemerkenswerter Weise mit dem Ausbau der Lohnstatistik für die verschiedensten Gewerbebetriebe in Dänemark. Die Unterlagen für diese Arbeiten, die von der Arbeiterorganisation am Schluß des letztvergangenen Jahres geliefert worden sind, umfassen die Lohnverhältnisse für die einzelnen Mitglieder in den ersten zwei Wochen des Monats Dezember. Die Bearbeitung dieses Materials ist im Laufe dieses Sommers zu Ende geführt worden. Dem Ergebnis der einschlägigen Erhebungen, soweit es an dieser Stelle von Interesse ist, entnehmen wir die nachstehenden Einzelheiten.

Der Verband der dänischen Glasarbeiter hat Unterlagen hinsichtlich der Lohnverhältnisse für 450 Glasmacher geliefert. Hiervon entfallen 217 Arbeiter auf die Landeshauptstadt (einschließlich der Kastrup og Hellerup Glasværker) und 233 Arbeiter in der Provinz. Das Material umfaßt in Wirklichkeit alle in Arbeit befindlichen Glasmacher zurzeit der Untersuchung.

In der folgenden Zahlentafel ist der durchschnittliche Stundenlohn für die Arbeiter in den verschiedenen Fachbranchen angeführt mit besonderer Gliederung nach der Arbeitsstätte (der einzelnen Glasfabriken):

Flaschenmacher (Akkord)	Zahl der Arbeiter	Durchschnittl. Stundenlohn in Oere
Kastrup Glasværk	35	252
Hellerup	63	249
Frederiksberg Glasværk	55	249
Aarhus Glasværk	54	250
Aalborg	31	249
Zusammen: 238		250
Glasschleifer (Akkord)		
Kastrup Glasværk	8	271
Holmegaard Glasværk	25	204
Odense Glasværk: Grobschleifer	18	296
„ „ Feinschleifer	12	258
Zusammen: 63		249
Weißglasmacher (Akkord)		
Kastrup Glasværk	13	250
Holmegaard Glasværk	28	214
Odense Glasværk	34	262
Aalborg	18	276
Zusammen: 103		249
Facetteschleifer: (Stundenlohn)		
Kopenhagen	33	220
Provinz	13	208
Zusammen: 46		217

Wie vorstehendes Zahlenbild ersehen läßt, liegt der durchschnittliche Stundenlohn für Flaschenmacher, Glasschleifer und Weißglasmacher sehr nahe beieinander, und bei den Flaschenmachern ist gar kein nennenswerter Unterschied bei den verschiedenen Glasfabriken. Für Glasschleifer und Weißglasmacher besteht dagegen noch ein hoher Unterschied je nach der Arbeitsstätte, und namentlich ist der Stundenlohn beim Holmegaard Glasværk etwas niedriger als bei den übrigen Glasfabriken. Aus den Lohnzahlen für Schleifer des Odenser Glasværk ist ersichtlich, daß die Grobschleifer einen etwas höheren Verdienst haben als die Feinschleifer.

Alle Arbeiter in der Glasmacherei arbeiten im Akkord, mit Ausnahme der Facetteschleifer in den besonderen Glasschleifereien. Der Durchschnittsverdienst für diese Arbeiter liegt etwas niedriger als für die übrigen Glasmacher.

Ein Vergleich zwischen den hier gefundenen Lohnergebnissen und den entsprechenden Lohnziffern der Arbeitgeber läßt sich nicht vornehmen, da diese nur eine kleinere Anzahl Glasschleifer umfassen: 26 in Kopenhagen und 37 in der Provinz; der Verdienst für diese stellt sich auf 219 und 212 Oere pro Stunde.

Untersucht man für die zwei größten Fachgruppen (Flaschenmacher und Weißglasmacher), in welcher Weise sich die Arbeiter auf die verschiedenen Lohngruppen verteilen, so erhält man das folgende Bild:

Stundenlohn	Flaschenmacher	Weißglasmacher
unter 200 Oere	2	4
200—219 „	2	17
220—239 „	40	9
240—259 „	154	23
260—279 „	37	42
280 Oere und mehr	3	6
Zusammen: 238		103

Diese Zusammenstellung zeigt, daß für Flaschenmacher trotz des gleichartigen Durchschnittslohns auf den verschiedenen Glaswerken, zum Teil ein Lohnunterschied für die einzelnen Arbeiter besteht, und daß der Lohnunterschied für Weißglasmacher noch stärker hervortritt.

Der durchschnittliche Stundenlohn für die einzelnen Altersgruppen ist in dem folgenden Zahlenbilde ersichtlich gemacht:

Alter	Flaschenmacher		Weißglasmacher	
	Zahl der Arbeiter	Durchschnittl. Stundenlohn	Zahl der Arbeiter	Durchschnittl. Stundenlohn
unter 20 Jahren	2	235	—	—
20—25 Jahre	8	243	1	196
25—30 „	24	250	12	243
30—40 „	69	250	56	253
40—50 „	77	255	22	246
50—60 „	37	244	9	246
60 Jahre und mehr	21	243	3	249
Zusammen:	238	250	103	249

Hiernach steigt der Lohn mit dem Alter von 25—30 Jahren, bleibt darauf ziemlich gleich hoch, und weist nur einen geringen Rückgang bei den älteren Arbeitern auf. (ld.)

Dänemark. Weitere Einschränkung in der Glasindustrie. A.-S. Kastrup Glasværk legte ab 15. 10. auch das Glasværk Høllern bei Kopenhagen still, wo von 3 Öfen zuletzt noch einer mit 68 Flaschenmachern und 50 Arbeitsleuten in Betrieb war. Ein Angebot der Fabrik, für Kr 70 Wochenlohn weiterzuarbeiten, lehnten die Flaschenmacher ab. Die Firma hat jetzt nur noch das Werk in Odense mit einem Ofen im Gange. (gu.)

Norwegen. Preise für Glas und Steinzeug. Hierüber sind vom Proviantierungsministerin neue Bestimmungen getroffen und dem Landesverein der Glas- und Steinzeughändler mitgeteilt worden: Der Bruttogewinn aus dem Umsatz von eingeführten Glas- und Steinzeugwaren ist von 80 auf 60% herabzusetzen. Er ist zu berechnen nach Maßgabe des Netto-Einkaufspreises zuzüglich Kosten für Fracht zum Einfuhrort, Zoll, Verpackung, Spedition und bis zu 10% für Bruch. — Für gewöhnliche norwegische Glas- und Steinzeugwaren (von Christiania Glasmagasin) ist der Bruttogewinn von 100 auf 75% herabzusetzen, berechnet unter Zurechnung des Fabrikpreises, zu dem zwischen den Glashütten und ihrem Verkaufskontor in Christiania abgerechnet wird. Für norwegische Fayence- und Porzellanwaren (von Egersunds Fayencefabrik und Porsgrunds Porzellanfabrik) kann die bisher gültige Kalkulationsweise bis auf weiteres beibehalten werden. (gu.)

Schweden. Aus der Fensterglasindustrie. Der Tarifvertrag in der Fensterglasindustrie ist vom Arbeitgeberverband zum 31. 12. 21 gekündigt worden. — Zur teilweisen Fortsetzung des Betriebes der im Konkurs befindlichen A.-B. Svenska Fönsterglasbruk bildete sich eine Pachtfirma, die vorläufig die Fabriken Gläva, Sandö und Kronofors in Pacht genommen und sofort in Betrieb gesetzt hat. Durch Entgegenkommen der Arbeiter in Lohnfragen, sehr vorteilhafte Pachtbestimmungen und niedrige Rohmaterialienpreise konnten die Herstellungskosten soweit herabgebracht werden, daß sie einigermaßen den belgischen entsprechen. Die übrigen 4 Fabriken sind zum Stillstand verurteilt, da die Erzeugung sonst für den verminderten Inlandsverbrauch und bei der starken Einfuhr zu groß würde. (gu.)

Geschäftliche Mitteilungen.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik, vorm. C. Teichert, Meissen. Die a. o. G.-V. vom 28. 9. beschloß die Kapitalerhöhung um M 1,2 Mill. Inhaber-Stammaktien auf M 48 Mill. Die neuen, ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Aktien sind an die Commerz- und Privat-Bank, A.-G., Filiale Dresden, mit der Verpflichtung hegeben worden, sie den alten Aktionären M 1,1 Mill. im Verhältnis 3:1 zum Kurse von 190% zum Bezug anzubieten.

Bing & Gröndahls Porzellanfabrik, Kopenhagen, veranstaltete versuchsweise in der Fabrik selbst, Vesterbrogade 149, einen dreitägigen Kleinverkauf von Kunstporzellan und Kunststeinzeug, Unterglasnarbeiten von Achton Fries, Jo Hahn-Locher, Amalie Schou, Jenny Larsen, Oberglasnarbeiten von Hans Tegner u. a. m. (gu.)

A.-S. Porcelainsfabriken Norden, Kopenhagen-Valby. Die im Jahre 1917 eröffnete Fabrik, Tochterfirma von Bing & Gröndahl, erzeugt technisches Porzellan für Installationsmaterial wie auch für Hochspannungsanlagen, verfügt über eigene elektrische Prüfungsstation und eigene Fabrik für ihre Werkzeugmaschinen, die 25 Feinmechaniker beschäftigt. Ihr Produktionswert betrug 1920 gegen Kr. 3 Mill. (gu.)

Sächs. Steinzeug- und Schamotte-Werk, vorm. Hugo Wießner, A.-G., Beiersdorf. Die am 10. 9. 21 abgehaltene a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalerhöhung um M 500 000 Inhaberaktien. Die neuen ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Aktien sind an die Bankfirma Seifert & Schmidt, Grimma, mit der Maßgabe begeben worden, sie den alten Aktionären im Verhältnis 3:2 zum Kurse von 110% zum Bezug anzubieten.

Ilse Bergbau-A.-G., Grube Ilse. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalerhöhung um M 50 Mill. Stammaktien und M 25 Mill. Vorzugsaktien zu. Die neuen, ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden von einem Konsortium unter Führung der Mitteldutschen Creditbank zu pari übernommen. Das Konsortium wird die Stammaktien den Besitzern alter Aktien zu pari im Verhältnis 1:1 und von den Vorzugsaktien M 12,5 Mill. ebenfalls zu pari im Verhältnis 1:2 zum Bezugsangebot. Die restlichen M 12,5 Mill. bleiben zur Verfügung der Verwaltung. Es bleibt den Aktionären jedoch unbenommen, eine größere Zahl Vorzugsaktien zu beziehen.

Marienberg Mosaikplattenfabrik, A.-G., Marienberg i. Sa. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 420 182 (328 309), Dividende 10% (8), Bonns 6% (6); Abschreibungen M 170 684 (69 734); Zuweisungen an Entwertungskonto M 100 000, an Dispositionsfondskonto M 13 295 — Nach Mitteilung der Verwaltung ist die Nachfrage nach den Erzeugnissen auch im neuen Geschäftsjahr leb-

haft. — Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: Fabrikbesitzer A. Tiegel, Vors., G. Pfretzschner jr., stellv. Vors., Fabrikbesitzer Dr. O. Lindner und H. Münch.

Glasindustrie A.-G., Ludwigsburg. Der Abschluß vom 30. 6. 21 weist einen Verlust von M 219 098 auf, der auf neue Rechnung vorgetragen wird. Abschreibungen sind in Höhe von M 505 589 vorgenommen worden. Das abgelaufene erste Geschäftsjahr umfaßt die Zeit vom 30. 11. 20 bis 30. 6. 21 und stellt sich als reine Ban-Periode dar. Die Produktion ist noch nicht aufgenommen worden. Der jetzt in Betrieb genommenen ersten Abteilung dürften die anderen Abteilungen in kurzen Abständen folgen. Die bereits vorliegenden Aufträge lassen auf einen befriedigen Verlauf des neuen Geschäftsjahres schließen.

Kaolin- und Tonwerke, A.-G., Korbitz b. Meissen. Die o. G.-V. vom 24. 9. 21 gab ihre Genehmigung zu der Kapitalerhöhung um M 400 000 auf M 1 Mill. Die jungen Aktien sind einem Konsortium unter Führung des Bankhauses Wagner & Co., Leipzig, mit der Verpflichtung überlassen worden, sie den alten Aktionären M 300 000 im Verhältnis 2:1 zum Kurse von 125% zum Bezug anzubieten.

Zahlungsschwierigkeiten in Finnland und Schweden. Die Glasfabrik O.-Y. Ryttylän Lasitehdas (Ryttylä Glasbruk A.-B.). Tavastehus, hat den Konkurs angesagt. — Elmeverkens Aktiefabrik, Glasfabrik in Aelmhult, 1917 mit Kr. 3 Mill. Aktienkapital gegründet, ist in Konkurs geraten. (gu.)

Das Konkursverfahren ist über das Vermögen der Firma „Mathias Schossig, Glasbläserei und Thermometerfabrik, Luzern (Adligenswilerstraße 20)“, eröffnet worden. Erste Gläubigerversammlung: 3. 11. 21, 2 1/4 Uhr n., Falkensaal, Grendelstr., Luzern. Eingabefrist: bis 21. 11. 21.

General-Versammlungen.

Krenznacher Glashütte, A.-G., Bad Kreuznach: a. o. G.-V. 18. 11. 21, 3 Uhr n., Cecilien-Haus, Bad Kreuznach. T.-O.: n. a. Verlängerung der bestehenden Pachtverhältnisse.

Max Daehne, A.-G., Leipzig-Lindenau: o. G.-V. 5. 11. 21, 3 Uhr n. Gesellschaftsgebäude, Leipzig-Lindenau. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um M 900 000 Inhaberaktien auf M 3 Mill.

E. Wunderlich & Comp., A.-G., Altwasser: a. o. G.-V. 15. 11. 21, 11 Uhr v., Allgem. Deutsche Credit-Anstalt, Abteilung Dresden. T.-O.: n. a. Kapitalerhöhung um M 1,75 Mill. Stammaktien und M 0,6 Mill. Vorzugsaktien.

Messen und Ausstellungen.

Jahresschau Deutscher Arbeit Dresden 1922. Der Verband der Luxusporzellanfabriken hat der Leitung der Jahresschau mitgeteilt, daß er für seine Mitglieder geschlossen eine ganze Halle belegt, um in einer Sammelansstellung die Erzeugnisse dem Verbands angeschlossener Firmen zu zeigen.

Des weiteren haben sich die Direktionen der staatlichen Porzellanmanufakturen in Berlin, Nymphenburg und Meissen dahin geeinigt, ihre Erzeugnisse mit einer Sammelansstellung in einem einheitlich geschlossenen Raum des Anstellungsgebäudes in Dresden der Öffentlichkeit zugänglich zu machen.

Soziale Bewegung.

Zur Frage des Wettbewerbsverbots hat im Hinblick auf die in Aussicht stehende Neuordnung der Lage der industriellen Angestellten betr. Konkurrenzklanseln und Wettbewerbsverbote der Bund angestellter Chemiker und Ingenieure E. V., Berlin, in einer Denkschrift Stellung genommen. Die schädlichen Auswirkungen der Konkurrenzklanseln in sozialer und volkswirtschaftlicher Hinsicht werden ausführlich dargelegt, andererseits wird aber klargestellt, daß die deutsche Wirtschaft heute auf die Wettbewerbsverbote der technischen Angestellten nicht verzichten kann, so daß diese hier im Interesse der Allgemeinheit ein Opfer zu bringen haben. Ferner werden Anwendungsgebiet, gesetzliche Einschränkung, Form und Umfang von Wettbewerbsabreden, alles im Vergleich zu dem geltenden öffentlichen Recht eingehend gewürdigt. Die Abhandlung ist von der Geschäftsstelle genannten Bundes, Berlin W., Potsdamer Str. 36, zu beziehen.

Des weiteren sind von dem Bund ausführliche Vorschläge über den Inhalt eines Erfinderschutzgesetzes beim Reichsarbeitsministerium eingereicht worden, da dort die Bearbeitung dieser Gesetzmaterie voraussichtlich in allernächster Zeit beginnt. Sie sind in Nr. 20 der Bundesblätter, dem Organ des Bundes angestellter Chemiker und Ingenieure E. V., Berlin, veröffentlicht.

Verbände.

Die Vereinigten Steingutfabriken erhöhten mit Wirkung vom 15. 10. ihre Preise um 25%. Danach stellt sich die Berechnung also 125% + 25%.

Verband Deutscher Kachelofen-Fabrikanten. In der am 5. 10. 21 in Berlin stattgefundenen a. o. Verbandsversammlung wurde eine Preiserhöhung für Kachelwaren beschlossen. Hiernach wird der Tenernungszuschlag für alle nach der Schmelzpreisliste zu berechnenden Erzeugnisse von 200 auf 300%, für alle nach der Schamottepreisliste zu berechnenden Erzeugnisse von 250 auf 350% mit sofortiger Wirkung erhöht. Zwecks übersichtlicher Rechnungsstellung wird demnächst eine neue Nettopreisliste zur Ansage herausgegeben. Bei den gegenwärtigen Marktverhältnissen werden die Abnehmer erneut darauf aufmerksam gemacht, Angebote nur noch freibleibend abzugeben.

Der Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H., Köln, hat für einzelne Oberflächen- und Qualitätskategorien eine Preiserhöhung

von durchschnittlich etwa 20% vorgenommen. Alle übrigen Preise und Verkaufsbedingungen sind unverändert geblieben.

Glühlampen-Teuerungszuschlag. Die deutschen Glühlampenfabriken erhöhen den bisher auf die Listenpreise verrechneten Teuerungszuschlag von 250 auf 300% mit Wirkung ab 20.10.21. Alle vor dem 20.10.21. angenommenen Aufträge werden, soweit möglich, bis zum 30.11.21 zur Lieferung gelangen und mit dem bisherigen Teuerungszuschlag von 250% verrechnet werden. Kann die Lieferung erst nach dem 30.11. erfolgen, so muß der Teuerungszuschlag von 300% in Anrechnung gebracht werden.

Der Verband europäischer Emaillierwerke hat den Aufschlag für Kistensendungen für das gesamte Auslandsgeschäft mit sofortiger Wirkung bis auf weiteres auf 950% festgesetzt bei im übrigen unveränderten sonstigen Bedingungen.

Die Nordwestdeutsche Arbeitsgemeinschaft zur Förderung des Torfwesens hält am 4.11.21, 10¹/₂ Uhr v., in Hannover, Hußmanns Hotel, eine Vollversammlung ab. Auf der T.-O. steht u. a. Aufstellung des Programms für die Beteiligung an der für den kommenden Winter in Aussicht genommenen Torfausstellung in Hannover und daran anschließend in anderen niedersächsischen Städten (Bremen, Oldenburg, Osnabrück n. a.), sowie der im Sommer 1922 stattfindenden Mitteldutschen Ausstellung für Siedelung, Sozialfürsorge und Arbeit in Magdeburg (Miasma). Des weiteren soll zu dem Vorschlag zur Einführung der industriellen Torfverfeuerungen durch Angebot kostenlosen Umbaus von Feuerungsanlagen seitens der Torferzeuger Stellung genommen werden. Auf der erwähnten Torfausstellung in Hannover soll den Erzeugern und Herstellern von industriellen Torfverfeuerungsanlagen Gelegenheit geboten werden, ihre Fabrikate im Betrieb vorzuführen, um so an Hand praktisch gewonnener Betriebsergebnisse den an der Torfverfeuerung interessierten industriellen Verbrauchern die Vorzüge dieser Feuerung zu beweisen und die vielfach herrschenden Vorurteile zu beseitigen. Die Ausstellung gliedert sich in 3 Hauptgruppen: Torfgewinnung, Brenntorfsorten, Torfverwertung. In dieser letzten Abteilung soll die Torfverfeuerung in Spezialindustrien (Torfgasgeneratoren für Glashütten n. ähnl.) praktisch vorgeführt werden. Nähere Einzelheiten über die Veranstaltung können bei Herrn Landrat a. D. Frhr. von Hohenberg, Sandbeck, Post Osterholz-Scharmbeck, in Erfahrung gebracht werden.

Firmenregister.

Deutschland.

Keramische Industrie-Gesellschaft m. b. H., Jena. Geschäftsführer Kaufmann Andreas Weber ist ausgeschieden. Alleiniger Geschäftsführer ist Ing. Emil Meukel.

Baehr & Proeschild, Ohrdruf. Die Kaufleute Willy Meyer und Arthur Müller haben Gesamtprokura.

Porzellaufabrik Pansa, Seyfarth, Prell & Groh, Pansa. Gesellschafter Heinrich Friedrich Prell ist ausgeschieden. Die Firma lautet künftig: „Porzellaufabrik Pansa, Seyfarth & Groh“.

Arnold Biber, Pforzheim (Blücherstraße 32). Die offene Handelsgesellschaft ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. An der Gesellschaft ist ein Kommanditist beteiligt. Gesellschafter Fritz Winkelströter wohnt jetzt in Karlsruhe.

Porzellaufabrik Tirscheureuth, A.-G., Tirschenreuth. Kommerzienrat H. Pabst, M. Groß, Ludwig, Freiherr von Gumpenberg, und Bankdirektor A. Schneider sind aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden. Neu gewählt wurden Geh. Kommerzienrat Karl Ritter von Gduth, Rentier R. Ott und Kommerzienrat D. Loewenthal.

Porzellaufabrik Bavaria, A.-G., Ullersricht b. Weiden. Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Professor Dr. Stark, Kaufmann W. Bühler, Professor Dr. Bestellmeyer, Bankdirektor Chr. Höllerer, Justizrat Dr. Pfleger und H. Stark.

Wilhelm Gericke & Co., Althaldensleben. Die Firma ist erloschen.

Fabrik elektrotechnischer Steinutwaren Abeudroth, Kommanditgesellschaft, Elgersburg. Ein neuer Kommanditist ist eingetreten. Fabrikbesitzer Otto Schorr hat Prokura mit einem persönlich haftenden Gesellschafter oder einem Prokuristen.

Vereinigte Tonwarenfabriken Zehden-Nieder-Wutzow, G. m. b. H., Zehden (Oder). Die Firma ist geändert in „Nahmitzer Industriewerke, G. m. b. H.“. Gegenstand des Unternehmens sind nunmehr auch Herstellung von Zementwaren aller Art, Großhandel mit Baustoffen, Düngemitteln, Brennstoffen, landwirtschaftlichen Erzeugnissen und Bedarfsgegenständen. An Stelle des ausgeschiedenen Franz Reinhardt wurden Architekt Max Träger und Sekretär Rudolf Barsch zu Geschäftsführern bestellt. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen oder Handelsbevollmächtigten vertretungsbefugt.

Keramische Werke Curt Heckmann, Bad Schmiedeberg. Die Firma lautet jetzt: „Keramische Werke Alfred Lohse“. Alleiniger Inhaber ist Kaufmann Alfred Lohse. Die Prokura des Bernhard Heckmann ist erloschen. Die Handelsschulden des bisherigen Inhabers Heckmann sind nicht übernommen.

Keramische Werke Offstein und Worms, A.-G., Worms. Die Kapitalerhöhung um M 3 Mill. auf M 6 Mill. ist erfolgt.

Nendammer Ofen- und Tonwarenfabrik H. Redlin und E. Kothe, Nendamm. Die Firma ist geändert in: „Nendammer Ofen- und Tonwarenfabrik Ernst Kothe“.

Heiztechnische Töpferei-Produktivgenossenschaft, e. G. m. b. H., Chemnitz. Herstellung und Verkauf aller Heiz- und Kocheinrichtungen, insbesondere von Kachelöfen, Kachelherden, Luftheizanlagen, Wand- und Fußbodenplatten und Anführung aller in diese Fächer einschlagenden Reparaturen. Der Geschäftsanteil beträgt M 500, die Haftsumme eben-

falls M 500, die Höchstzahl der Geschäftsanteile 10. Vorstandsmitglieder sind die Ofensetzer Karl Friedrich Maschel, Max Guido Kempe, Karl Heinrich Hermann Stillich und Oskar Robert Felbrich. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Kachelherd- und Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. „Landesnorm“, Oberhausen, Rhld. Ban und Vertrieb von Kachelheizungsanlagen und Öfen sowie feuerungstechnischen Neuheiten. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Ing. Friedrich Fuchs.

Rheinische Schamotte- und Dinas-Werke, Cöln. Der Sitz der Firma ist nach Mehlem verlegt.

Vereinigte Carborundum- und Electrit-Werke, A.-G., Zweigniederlassung Düsseldorf. Viktor Benes ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Die Prokura des René Bouvier ist erloschen.

Dynamidon Werk Engelhorn & Co., G. m. b. H., Mannheim-Waldhof. Dipl.-Ing. Rudolf Engelhorn wurde als selbständig vertretungsbefugter Geschäftsführer bestellt.

Knödgen & Pamler, Naxos-Schmirlgelwaren- und Schleifscheibenfabrik, G. m. b. H., Ransbach. Der Sitz der Gesellschaft ist von Ransbach nach Lüdenscheid, Gartenstraße 6, verlegt worden.

Deutsche Schleifmittel-Werke Bösenberg, Triuks & Co., Sonneberg. Der Sitz ist nach Hamburg, Brook 1, verlegt. Das Geschäft in Sonneberg wird als Zweigniederlassung fortgeführt.

Altenburger Glasfabrik Besser & Co., G. m. b. H., Altenburg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Gläubiger wollen ihre Forderungen bei dem Liquidator Hans Karl Sieghard Voigt anmelden.

A.-G. für Glasfabrikation, vorm. Gebr. Hoffmann, Bernsdorf. Direktor Josef Steska ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Direktor Georg Steglich ist alleiniger Vorstand.

Sachsenhütten, G. m. b. H., Bischofswerda. Die Firma lautet künftig: „Glaswerke Sachsenhütten, G. m. b. H.“

von Poncet Glashüttenwerke, A.-G., Friedrichshain, N.-L., mit Zweigniederlassung Berlin. Das Grundkapital ist nun M 4,5 Mill. erhöht und beträgt nunmehr M 8,1 Mill.

Bräner's Glashüttenwerke, Großalmerode. Kaufmann Julius Jentsch hat Prokura. Die Prokura des Fritz Worth ist erloschen.

Gebrüder Hirsch & Co., G. m. b. H., Kunzendorf, N.-L. Herstellung von Glas jeder Art. Stammkapital: M 90 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Arthur Brückner und Johannes Hirsch jun. und die Hütten-techniker Johannes Hirsch sen. und Oskar Hirsch. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Glashütte Lichtenthal, G. m. b. H., Leibis. Herstellung und Vertrieb von Glaswaren aller Art. Stammkapital: M 50 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Gottlieb Zillich und Hugo Schmidt und deren Stellvertreter Glasmeister Wilhelm Heinz.

Glas- und Spiegelmanufaktur N. Kinon, Aachen. William Gobsch und Hermann Frendel haben Gesamtprokura.

Radiotherm-Isolierflaschen-Fabrik Karl Griebel, Berlin. Emilie Griebel, geb. Hellwig, ist als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Vertretungsbefugt ist nur Karl Griebel.

Deos Glühlampen Gesellschaft m. b. H., Berlin. Herstellung und Vertrieb von elektrischen Glühlampen mit mehreren unabhängig voneinander wirkenden Glühfäden. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Kurt Haase.

Berliner Spiegelglas-Verkaufs-Kontor, G. m. b. H., Breslau, Zweigniederlassung Berlin. Das Stammkapital ist nun M 2 Mill. auf M 3 Mill. erhöht worden.

Möbel- und Spiegelfabrik „Walfisch“ Walther & Fischer, Zweigniederlassung Fürth (Königswarterstraße 4). Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Alfred Walther und Hans Fischer.

Maurer & Bock, G. m. b. H., Ilmenau. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Arthur Bock ist beendet.

Bayerische Glasmanufaktur Wüchner & Schwab, München. Gesellschafterin Karoline Habicht ist ausgeschieden, Kaufmann Hans Weidmüller-Winkler als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Vereinigte Spiegelfabriken, Zweigniederlassung Nürnberg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist die Firma „Fürther Spiegelwerke, G. m. b. H.“ Die Firma ist geändert in: „Vereinigte Spiegelfabriken, Kommanditgesellschaft i. Liq.“

Vereinigte Metallwarenfabriken, A.-G., vormals Haller & Co., Altona-Ottensen. Der zum Vorstandsmitglied bestellte Generaldirektor Conrad Menner ist mit einem anderen Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen oder einer Prokuristin vertretungsbefugt. Kaufmann Friedrich Menner hat Gesamtprokura.

Eisenwerk G. Meurer, A.-G., Cossebunde. Zum Vorstandsmitglied wurde Generaldirektor Ferdinand Blicke bestellt. Direktor Johannes Eberhard hat Prokura mit einem Vorstandsmitglied.

Ostdeutsche Stanz- und Emaillierwerke, A.-G., Cüstrin. Grundkapital: M 8 Mill. Vorstandsmitglieder sind Kaufmann Bernhard Podschadowsky und Hütteningenieur Emil Skuballa. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Gründer sind Maurermeister R. Seefeldt, Kaufmann W. Schier, Bücherrevisor W. Dorn, Kaufmann L. Brieger, Bankbeamter J. Oppe. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind Geh. Regierungsrat Professor Dr. G. Martius, Bankier J. Graefe und Rechtsanwalt E. Friedlaender.

Neustädter Emaillierwerke, H. Ulbricht & Co., A.-G., Neustadt, Sa. Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Oscar Richter, Dr. med. Mittag, Gustav Wießner, Wilhelm Ulbricht, Franz Richter.

Emallierwerk Wandsbek, Otto Bielefeldt, Wandsbek. Die Prokura des Kaufmanns Bode ist erloschen.

Ernst Eckardt, Oberlind. Export von Puppen, Spiel- und Glaswaren. Inhaber ist Kaufmann Ernst Eckardt.

Glaskontor, G. m. b. H., Gießen. Handel mit Fenster-, Roh- und Spiegelglas sowie verwandten Artikeln. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer sind die Kanfleute Alexander und Rudolf Wolf. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Nerchauer Tonwerk Wiukler & Co., G. m. b. H., Nerchau. Die Firma lautet künftig: „Nerchaner Tonwerk, G. m. b. H.“ Das Stammkapital beträgt jetzt M 40 000.

Ton-Verwertungs-Gesellschaft Nieder-Zibelle, G. m. b. H., Berlin. Der Sitz ist nach Nieder-Zibelle, Amtsgerichtsbezirk Maska, verlegt. An Stelle des ausgeschiedenen Rittmeisters a. D. Alexander Graf von Gersdorff wurde Rittergutsbesitzer Otto Rieck zum Geschäftsführer bestellt.

Zinnoxid-Comptoir, G. m. b. H., Cöln. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Geschäftsführer Otto Uhlig.

Dabinten & Co., Oberkotzan. Nach Ausscheiden des Gesellschafters Adam Hertel wird das Geschäft samt Firma von dem Kaufmann Gg. Dahinten als Einzelkaufmann fortgeführt.

Friedrich Ellberg & Köhn, Osternburg. Handel mit Eisenwaren, Haus- und Küchengeräten, Glas und Porzellan. Persönlich haftende Gesellschaft sind die Kanfleute Friedrich Mathias Ellberg und Theodor Friedrich Köhn.

Feldpat- und Mineralwerke Senblitz, G. m. b. H., Hof a. S. Gewinnung von Feldspat, Quarz, Glimmer und anderen Bodenbestandteilen, sowie Verwertung dieser Bodenprodukte. Stammkapital: M 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Georg Opel.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

21 c, 10. A 31 891. Durchführungsisolator nach dem Kondensatorprinzip. 13. 6. 19. Schweiz 31. 5. 19.

21 c, 10. A 33 408 Hochspannungsisolator mit Metallarmatur. A.-G. Brown, Boveri & Cie, Baden, Schweiz. 10. 5. 20.

21 c, 10. Durchführungs-Abspannsolator. Karl Brechtel, Nenköln, Sanderstraße 29. 21. 1. 21.

21 c, 14. P 38 782 Isolator. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf Klosterlansnitz, Hermsdorf, S.-A. 24. 11. 19.

21 c, 25. W. 56 229. Deckelbefestigung für Abzweigdosen. Rudolf Wester, Neue Anlage 3, und Eugen Ebbinghaus, Neue Anlage 37, Hanau. 13. 9. 20.

21 g, 15. E. 24 988. Verfahren zur Befestigung der Elektroden in Vakuumröhren, insbesondere Röntgenröhren. Elektrische Glühlampenfabrik „Watt“, A.-G., Wien. 9. 3. 20. Oesterreich 18. 10. 19.

21 g, 15. S 54 593. Entladungsröhre, insbesondere Röntgenröhre mit einer zum Schutz gegen Durchschlagen durch innere Ladungen ganz oder nur in den gefährdeten Teilen doppelwandig angeführten Glaswandung. Siemens & Halske, A.-G., Siemensstadt bei Berlin. 27. 10. 20.

26 a, 8. L. 52 884. Retorte zur Entgasung von Kohle. Low Temperature Carbonisation Limited, Low Temperature Contraction Limited, Thomas Malcolm Davidson und Harold Lavers Armstrong, London. 11. 4. 21.

30 b, 14. B. 99 622. Verfahren zur Herstellung von Zahnmodellen. Pinkas Buchbinder, Frankfurt a. M., Hermannstr. 17. 29. 4. 21.

32 a, 27. R. 50 872 Verfahren zur Herstellung von Ampullen mit genau vorgeschriebenem Inhalt. Carl Rose, Gehren i. Thür. 11. 8. 20.

32 b, 6. P. 40 641. Einrichtung zum Abspülen säurepolierter Glasgegenstände. Heinrich Peter, Rückers i. Schl. 20. 9. 20.

32 b, 6. Sch 57 725. Verfahren zum Mastern von Glas durch Ätzen mit Säure; Zus. z. Anm. Sch. 54 648. Anton Schlögel, Berlin, Prinzenstraße 72. 19. 6. 19.

421, 4. A. 29 213 Gasanalytischer Apparat; Zus. z. Anm. A. 27 577. Max Arndt, Aachen, Casinostr. 2B. 27. 3. 17.

75 b, 6. Sch. 46 995. Verfahren zur Herstellung keramischer Autotypieabziehbilder, bei welchem der Druck unmittelbar auf das gummierte Papier aufgebracht wird. Adolf Schmidt, Altwasser i. Schl. 5. 5. 14.

75 b, 13. Sch. 60 486. Verfahren zur Herstellung von Glasbildern und -mosaiken; Zus. z. Pat. 319 271. Hermann Schudt, Berlin-Steglitz, Miquelstr. 32. 14. 1. 21.

75 c, 7. C. 29 123 Verfahren zur Herstellung farbig hintermalter Glasplatten. Albert Casagrande, Dresden, Winkelmannstr. 23. 28. 5. 20.

80 b, 4. H. 74 196. Brennverfahren für technische Magnesia. Harburger Chemische Werke Schön & Co. und Werner Daitz, Harburg. 17. 4. 18.

80 c, 5. A. 33 180. Verfahren zum Brennen von keramischen Massen (Porzellan usw.) im Kanalofen. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. 26. 3. 20.

80 c, 5. D. 37 977. Gaskanalofen zum Brennen keramischer Waren und dergl. Anti Dahl, Deutsch-Lissa, Bez. Breslau. 9. 7. 20.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12 i. E. 25 890. Verfahren zur Herstellung von Kryolith und analogen Doppelfluoriden des Aluminiums und anderen Alkali- und Erdalkalimetallen. 25. 4. 21.

12 i. E. 25 891. Verfahren zur Herstellung von Kryolith; Zus. z. Pat. 320 690. 27. 6. 21.

Beschreibungen.

Röntgenröhre, deren äußere Umfassung aus Glas besteht, während der als Antikathode dienende Teil der Außenwand aus Metall hergestellt ist. Der metallische Teil des Rohres ist unter Vermeidung eines röhrenähnlichen Ansatzes mittels einer sehr kurzen, zweckmäßig ringförmigen Metallstülpe möglichst nahe an den aus Glas bestehenden Teil der Röhre herangebracht, um den Gang der Kathodenstrahlen nicht zu hindern. 21 g, 15. Nr. 338 889. 28. 3. 16. Dr. G. Hübers, Frankfurt a. M.

Verfahren zum Aufbau von ringförmig geschlossenen Retorten bzw. Kammern mit von einem Ende zum anderen erweiterten Querschnitten aus einzelnen feuerfesten Steinen. Normale Formsteine werden für alle Querschnitte verwendet und durch einzelne Paßsteine wird bei jeder merkbaren Querschnittsänderung der Ausgleich geschaffen. 21 a, 8. Nr. 338 956. 1. 9. 18. Bunzlauer Werke, Lengersdorf & Comp., Bunzlau i. Schles.

Ertellungen.

342 517. 21 c, 14. Isolator mit geschlitztem Kopfteil. Stanislaus Berger, Trier a. M., Jacobstr. 33. 2. 4. 20.

342 524. 21 b, 8. Verfahren zum Rosten, Brennen und Sintern von Mineralien u. dgl. in kontinuierlichem Betrieb mit elektrischem Flammenbogenofen. Hermann Hagenbuch, Baden, Schweiz. 6. 11. 17.

342 594. 80 b, 8. Verfahren zur Verwertung bituminöser Tone und Kalke. Richard Tralls, Berlin-Frohnau, Berlichingenstr. 1. 12. 20.

342 748. 30 b, 14. Künstlicher Zahn mit unregelmäßig angeordneten, lichtzerstreuenden Flächen an der Vorderseite. Thomas F. Glenn, Ardmore, Grafschaft Montgomery, Pens., V. St. A. 11. 10. 16.

342 912. 21 b, 8. Elektrisch geheizter Muffelofen und Verfahren zu seinem Betriebe; Zus. z. Pat. 341 004. 15. 6. 20.

342 913 n. 342 914. 21 b, 8. Elektrisch geheizter Muffelofen; Zus. z. Pat. 341 004.

Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie, Baden, Schweiz. 18. 6. 20.

342 968. 12 i, 37. Verfahren zur Herstellung von gut basenaustauschenden Aluminiumsilikaten für die Zwecke der Wasserreinigung; Zus. z. Pat. 270 324. Paul de Brunn, Düsseldorf, Graf-Recke-Str. 54. 7. 5. 14. Großbritannien 30. 6. 13.

342 980. 21 c, 13. Hängeisolator mit einem in eine kegelförmige obere Erweiterung fassenden mehrteiligen Haltemittel. Dipl.-Ing. Fritz Grünewald, Berlin-Tegel. 12. 7. 19.

343 043. 75 c, 7. Verfahren zur Herstellung unregelmäßiger, z. B. batikartiger oder marmorähnlicher Musterung auf Glas, Porzellan u. dgl. S. Reich & Co, Berlin. 4. 5. 19.

343 044. 80 b, 12. Verfahren zum Reinigen von Ton. William Feldenheimer, London. 11. 3. 20. England 6. 12. 17.

343 193. 48 c, 4. Brennofen zum Emaillieren. Robert Clay Metcalfe, Newark, New Jersey, V. St. A. 5. 5. 20.

343 279. 48 b, 2. Verfahren zum Ueberziehen des Innern von Blechgefäßen mit engem Hals. Friedrich Emil Krauß, Schwarzenberg, Sa. 13. 11. 20.

343 448. 4 a, 18. Glasumhüllung für Lampen. Wetzchewald & Wilmes, G. m. b. H., Com.-Ges., Neheim, Ruhr. 11. 1. 21.

343 460. 12 b. Verfahren und Vorrichtung zum Rosten oder Kalzinieren des Reaktionsproduktes von festen und flüssigen Stoffen in einem Muffelofen. Victor Zieren, Berlin-Friedenau, Saarstr. 6. 1. 4. 20.

343 604. 32 a, 15. Vorrichtung zum Verriegeln der Blaseformen bei Glasblasemaschinen. 5. 12. 19.

343 605. Vorformvorrichtung für Flaschenblasemaschinen. 30. 9. 20. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln a. Rh.

343 681 n. 343 682. Filter für künstliches Licht zur Erzeugung von Tageslicht. Corning Glass Works, Corning, New York, V. St. A. 22. 5. 22. V. St. Amerika 21. 7. 16.

343 709. 21 c, 14. Geschirmte Isolatoren; Zus. z. Pat. 316 990. Dr.-Ing. Anton Schwaiger, Karlsruhe, Eisenlohrstr. 39. 9. 5. 20.

343 763. 64 a, 33. Hebeflaschenverschluß. Emil Schumann, Meerane i. Sa. 16. 12. 19.

343 793. 12 i, 29. Verfahren zur Herstellung von Aluminiumnitrid aus Tonerde enthaltenden Stoffen. Dr.-Ing. Viktor Gerber, Zürich, Schweiz. 19. 2. 20. Schweiz 18. 2. 19.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

789 018. 30 b. Zahnform zur Herstellung von künstlichen Zähnen mit Schwalbenschwanz und Loch. Frankfurter Dental-Werke, Schulz, Nicklas & Co., Frankfurt a. M. 27. 7. 21.

789 088. 21 f. Schutzglas für elektrische Grubenlampen. Richard Eilenberger, Straßgräben i. S. 18. 7. 21.

789 212. 34 i. Emaillierte Küchengarnitur für Essig, Salz, Pfeffer und Gries. Michael Emrath, Düsseldorf, Jacobstraße 20. 19. 4. 21.

789 462. 42 i. Einschlußthermometer. Wilhelm Kramer, Thermometerfabrik, Komm.-Ges., Zerbst. 28. 5. 21.

789 522. 30 k. Parfümfläschchen. Friedrich Sachs, Schmiedefeld, Kr. Schlensingen. 8. 8. 21.

789 782. 4 b. Glasreflektor für liegend angeordnete Glühlampen. Helmholtz & Pauli, Frankfurt a. M. 12. 11. 19.

789 820. 32 a. Maschine zum Bohren von Glas und zum Bohren und Fräsen von Metallteilen, insbes. von Brillenarmaturen. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 23. 7. 21.

789 877. 80 a. Porzellanschraubdose mit luftdichtem Verschluß. Georg Baner, München, Linprunstraße 58. 20. 6. 21.

789 939. 67 a. Einrichtung zum Schleifen und Polieren von Glas-, Stein- und Metallplatten bei elektrischen Kleinmotorbetriebsmaschinen. Otto Feiß, Villingen i. B. 13. 8. 21.

790 065—790 068. 21 c. Klöppel für Hänge- und Abspannisolatoren. Porzellanfabrik Hentschel & Müller, Meuselwitz i. Th. 18. 7. 21.
 790 208. 30 k. Taschenzerstärkerflasche. Paul Fischer, Plane i. Th. 13. 8. 21.
 790 222. 30 k. Irrigator. Gebrüder Seidel, Marbnrg a. L. 15. 8. 21.
 790 260. 45 f. Zum Einstecken in die Erde geeignete Glashülse zur Aufnahme eines Etiketts für gärtnerische Zwecke. Richard Bethke, Berlin-Schöneberg, Grunewaldstraße 15. 8. 7. 21.
 790 325. 34 l. Flaschentopf. Ernst Moritz Müller, Leipzig-Plagwitz, Klingenstraße 12. 16. 8. 21.
 790 329. 80 g. Töpfereidrehscheibe. Arthur Jänig, Waldenbnrg i. S. 17. 8. 21.
 790 371. 34 l. Ovaler emaillierter Taschenessenträger. Paul Zschiedrich, Beierfeld i. S. 4. 7. 21.
 790 397. 67 a. Einrichtung an Brillenglassschleifmaschinen zum Einsetzen und Befestigen der Schleifschalen. Nitsche & Günther, Optische Werke, Rathenow. 23. 7. 21.
 790 422. 45 f. Anhängeschild aus hartgebranntem Steingut. A. Paul Eydner, Altstadt-Waldenburg, und E. Heinrich Hilbert, Brünlos i. Erzgeb. 11. 8. 21.
 790 493. 30 k. Gebogener Schraubverschluss für Chloräthyl- und Parfümflaschen aller Art. Sanitaria, G. m. b. H., Ludwigsbnrg. 18. 7. 21.
 790 513. 57 d. Glasraster. Klischeefabrik Carl Richter, Bremen. 8. 8. 21.
 790 527. 34 l. Blechboden mit einseitigem Emailüberzug für Gefäße aller Art. Otto Petrikat, Charlottenbnrg, Osnabrückerstraße 31. 15. 8. 21.
 790 549. 37 b. Kaminformstein. Fritz Eglinödörfer, Freibnrg i. B., Lerchenstraße 22. 19. 8. 21.
 790 552. 64 a. Flaschenverschluß. Bruno Len, Berlin, Wilhelmstraße 147. 22. 1. 21.
 790 635. 47 g. Aus einem Glasmantel und eingeschliffenem Glaskegel bestehendes Ventil. Ednard Kühnen und Bernhard Kühnen, Odenkirchen, Bez. Düsseldorf. 12. 8. 21.
 790 781. 24 k. Gewölbstein mit Feder und Nut. E. Jeenicke & Co., Dortmund. 14. 4. 21.
 790 819. 64 a. Anwechselbarer Krug- und Glasdeckel. Heinrich Dennerlein, Nürnberg, Felseckerstraße 12. 5. 8. 21.
 790 820. 64 a. Flaschenverschluß. Erwin Kühnel, Hermsdorf b. Berlin, Waldseestraße 13. 9. 8. 21.
 790 921. 42 l. Meßbürette. Dr.-Ing. Wilhelm Otte, Essen, Ruhrallee 4. 20. 8. 21.
 790 931. 37 a. Vorrichtung zur Herstellung von Plattenbekleidungen, insbes. für Wände und Decken mit Hilfe von rückseitig genuteten oder gerieften Platten. Vereinigte Zwiesseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., und Oskar Spörhase, München, Römerstr. 26. 12. 8. 16.
 790 989. 53 b. Konservierungsglas. Richard Böhm und Alfred Rödenbeck, Gößnitz, S.-A. 15. 8. 21.
 791 197. 64 a. Kegelförmige Flasche. Richard Grosholz, Baden-Baden. 8. 7. 21.
 791 339. 36 a. Kachelofen mit Füllfenerng. Joseph Willerscheidt, Kiel, Bremer Str. 13. 24. 8. 21.
 791 350. 80 d. Glasklammerlehre zum genauen Einbohren der Brillengläser. Victor Wernli, Cöthen, Anh. 25. 8. 21.
 791 359. 67 a. Schleif- und Poliermaschine für Glas- und andere ebene Platten. Adolf Waldrich und Emil Hardt, Cobnrg. 9. 2. 21.
 791 383. 30 k. Injektionsspritze mit innen emailliertem Spritzkopf. Georg Hasse, Berlin, Andreasstr. 21. 20. 7. 21.
 791 387. 67 a. Schleifmaschine für Brillengläser mit sphärischen, zylindrischen oder torischen Flächen. „Wumra“ Werkzeug- und Maschinenfabrik, Rathenow. 22. 7. 21.
 791 390. 32 b. Glaskörper mit wetterfestem, durchsichtigem Schützüberzug. Hermann Graf, Schmiedefeld, Kr. Schlensingen. 26. 7. 21.

791 398. 34 f. Käseglocke mit Wasserverschluß. Carl Hütter, Stachelaner Hütte b. Olpe i. W. 28. 7. 21.
 791 403. 64 a. Bügelverschluß für Schamweinflaschen. Herm. Klincke & Co. m. b. H., Altena i. W. 1. 8. 21.
 791 408. 67 a. Schleifmaschine für Weckgläser o. dergl. Hugo Sack, Friedrichshain, N.-L. 3. 8. 21.
 791 418. 64 a. Flaschenverschluß. Fa. Curt Borchardt, Berlin. 8. 8. 21.
 791 421. 67 a. Einspannvorrichtung für Glasteller n. dergl. bei Bodenschleifmaschinen. Josef Rolke, G. m. b. H., Nen Petershain N.-L. 8. 8. 21.
 791 452. 34 l. Emailtopf mit neu eingesetztem Boden. Anton Brann, Wittelsbacher Allee 60, und Anton Selzer, Trierische Gasse 10, Frankfurt a. M. 22. 8. 21.
 791 516. 64 a. Dose mit Öffnungshebel. Chemische Werke Lubszinski & Co., A.-G., Berlin-Lichtenberg. 11. 8. 21.
 791 541. 64 a. Verschluß für Flaschen o. dergl. Richard Bräntigam, Crimmitschan. 22. 8. 21.
 791 546. 64 a. Flaschenverschluß. Oswald Härtig, Zittau i. S. 23. 8. 21.
 791 550. 64 a. Flaschenverschluß. Walther Wermeckes, Kierspe-Bahnhof i. W. 24. 8. 21.
 791 587. 24 f. Fenerungsrost aus Schamotte. Robert Zander, Steinan a. O. 11. 6. 21.
 791 843. 67 a. Maschine zum Polieren von optischen Gläsern. Fa. David Schroll, Braunschweig-Lehdorf. 18. 8. 21.
 791 850 n 791 851. 24 c. Röhrenförmiger Stein für Reknperatoren. Roell & Korthaus, G. m. b. H., Elberfeld. 22. 8. 21.
 791 949. 64 a. Flasche mit Daritgmmipfropfen und eingesetztem Porzellan- oder Holzstöpsel. Alex Haag, Wörth a. D. 29. 8. 21.
 791 956. 53 b. Verschluß für Konservengefäße. Hedwig Schwieger, geb. Kipp, Hannover, Hermannstr. 32. 14. 3. 21.
 792 004. 53 b. Deckel für Einmachgefäße (Frischhaltungsgefäße). Ernst Langheinrich, Utting am Ammersee. 27. 8. 21.
 792 011. 36 e. Heißwasserkasten für Kachelöfen und Zentralheizung. Hedwig Ring, geb. Schaefer, Berlin, Genthiner Str. 30. 27. 8. 21.
 792 149. 34 f. Teller mit Speisenrestebehälter. Max Pienn, Berlin, Köpenicker Str. 42. 6. 8. 21.
 792 186. 30 g. Säuglingsflasche. Wilhelm Unntzka, Hambnrg, Frickestr. 45. 29. 8. 21.
 792 194. 21 g. Gegen Durchschlagen der Glaswandung durch innere Ladungen geschützte Röntgenröhre. Siemens & Halske, A. G., Siemensstadt b. Berlin. 7. 10. 20.
 792 195. 21 g. Röntgenröhre mit Schutzhülse gegen Durchschlagen der Glaswandung durch innere Ladungen. Siemens & Halske, A.-G., Siemensstadt b. Berlin. 7. 10. 20.
 792 206. 67 c. Schärf- und Glasschneideapparat. Heinrich Benzing, Nürnberg, Würzelbanerstr. 31. 27. 6. 21.
 792 299. 67 a. Schleifmaschine für Glaskolben. Georg Hasse, Berlin, Andreasstr. 21. 15. 11. 20.
 792 302. 33 d. Aneinanderklappbare Kaffeeflasche. Friedrich Wessollock, Gelsenkirchen, Grenzstr. 155. 26. 4. 21.
 792 386. 53 b. Konservierungsgefäß. Vacuix Gesellschaft m. b. H., Duisburg. 31. 8. 21.
 792 427. 34 f. Menagegefäß für dickflüssige Substanzen. Dr. Wilhelm Schwake, Hagen i. W., Schützenstr. 79. 23. 7. 21.
 792 430. 42 l. Apparat zur Bestimmung des Zuckergehaltes im Harn. Greiner & Friedrichs, G. m. b. H., Stützerbach i. Th. 28. 7. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.

691 085. 47 f. Vorrichtung zum Ausbessern schadhafter Emaille-töpfe usw. Wenzel Koci, Berlin, Bremerstraße 57. 7. 9. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wertvolle Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.
2. Die direkte Vermittelung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.
3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.
5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für brauchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zeilenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

149. Wir meinen, daß es für uns vorteilhaft wäre, wenn wir im äußersten Kranze unserer Steingut-Schrühöfen Porzellan glatt brennen könnten. Es sind Rundöfen mit überschlagender Flamme mit einer Etage und 9 Feuerungen, die mit schottischen Kohlen gefeuert werden. Der effektive Inhalt der Öfen beträgt etwa 125 cbm. Die Temperatur im äußersten Ringe entspricht SK 9 nach einer Brennzeit von etwa 50 Stunden, von denen etwa 20 Stunden auf das Vorfeuer kommen. Wäre es möglich, weiße und durchsichtige Porzellan-Ware herzustellen, die im Feuer nicht zu stark deformiert wird? Wie wäre zu verfahren, um gelbliche Ware zu vermeiden?

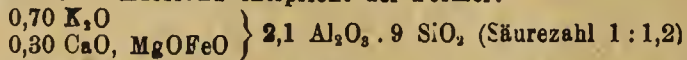
Erste Antwort: Um Porzellan in Ihren Steingut-Schrühöfen glatt zu brennen wären Sie gezwungen, eine gesonderte Anlage für die Porzellanfabrikation einzurichten. So nahe verwandt beide Industriezweige sind, ist es doch unzulässig, sie in der Fabrikation aufs engste miteinander zu verknüpfen, denn es könnten die tollsten Verwechslungen in Bezug auf Material, Massen usw. vorkommen. Angenommen, daß Sie bereit sind, einen Sonderbetrieb für Porzellan bis zum Brennen einzurichten, so muß doch rechnerisch festgestellt werden, ob die Ware des

1. Kranzes Ihrer Öfen derart den Geschäftsgewinn vergrößert, daß sie die erforderliche Nenanlage verzinst und amortisiert und den Gewinn der Steingutware überholt. Zu diesem Zwecke müßte man wissen, welche Artikel in Porzellan aufgenommen werden sollen, die auch bei SK 9 gebrannt marktfähig sind. Elektrotechnische Artikel für Niederspannung werden bereits im Uebermaß auf dem Markte angeboten. Biskuitporzellane und Luxusgeschirre haben nicht genügend Absatz, und Gebrauchsporzellane für SK 9 Ausbrand bedürfen reicher Erfahrung und entsprechen dann gewöhnlich weniger in Bezug auf Haltbarkeit. Das Brennen müßte porzellanteknisch richtig geleitet werden, was allerdings dem Steingut-Schrühbrande keinen Abbruch tun würde. Jedenfalls müßten Sie, wenn Sie der Frage näherzutreten wollen, die Art der herzustellenden Porzellane genau festlegen und vorerst umfangreiche Versuche durchführen, zu denen ein tüchtiger Porzellanfachmann unerlässlich wäre.

Zweite Antwort: Die Möglichkeit, den Ofenraum in der von Ihnen genannten Weise auszunutzen, ist vielleicht gegeben; man brennt in England ja auch Koochenporzellan und Steingut im gleichen Ofen zu gleicher Zeit. Auch bei Ihnen kann es sich, der niedrigen Gartemperatur

von SK 9 entsprechend, nur nm eine Art Weichporzellan handeln. Geschirre kommen natürlich gar nicht in Frage, sondern ausschließlich Ziergegenstände, vielleicht noch Flaschenverschlüsse, Knöpfe, Porzellangriffe und ähnliches. Abgesehen von den Schwierigkeiten, die solche kurze Massen der Verarbeitung entgegenstellen, die hier aber z. B. dadurch umgangen werden könnten, daß nur Gießartikel gefertigt werden, dürfte die lange Brenndauer des Ofens wohl die meisten Bedenken erregen. Die Einwirkung der Temperatur hängt nicht allein von ihrer Höhe, sondern ganz wesentlich auch von ihrer Dauer ab; bei der Zusammensetzung der Massen müßte das wohl berücksichtigt werden. Die Feuerführung müßte natürlich den Anforderungen des Porzellans angepaßt werden, was sich machen ließe, ohne den Schrühbrand ungünstig zu beeinflussen. Inwieweit aber die Einführung von Porzellan in den Rahmen der bisherigen Fabrikation Ihnen wirtschaftliche Vorteile bringen würde, können wohl nur sachgemäß durchgeführte Versuche und Berechnungen entscheiden.

Dritte Antwort: Wenn Sie Ihren Steingut-Schrühbrand reduzierend leiten, was dadurch geschieht, daß Sie im Vorfener 2 Kästen zu 42 Pfund Kohle schüren, bei SK 02a das Vorfener beenden, ringsum abrosten, die abgerosteten Kästen mit offenem Deckel leer stehen lassen, bis der letzte Kasten abgerostet ist, viel Luft dabei in den Ofen ziehen lassen, dann als erste Glattschüre 3 Kästen schüren, als zweite 2 Kästen, als dritte einen Kasten bis zum Schluß bei stets flammenfreiem Niederbrand aller Schüren, dann können Sie sehr gut schöne Porzellane bei SK 9 mit brennen. Diejenigen Massen deformieren selbst bei den höchsten Temperaturen nicht, deren Säurezahl niedrig ist. Die letztere soll bei 0,70 K₂O 1:1,2—1,3 nicht überschreiten. Eine gute hochtransparente Masse für SK 9 Ausbrand entspricht der Formel:



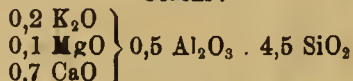
Wenn die Analysen der Rohmaterialien vorliegen, kann man den Versatz dieser Masse aufs genaueste berechnen.

Vierte Antwort: Ihre Frage ist wohl so zu verstehen, daß Sie in Ihren Steingutöfen zu gleicher Zeit Porzellan und Steingut erzeugen wollen, und zwar in den ersten Kränzen Porzellan und nach der Mitte zu Steingut. Dies ist ganz gut möglich; die Porzellan- und die Steingutmasse müßten aber dann möglichst gleich hohen Brenngrad haben. Es scheint doch, als ob Sie nach der Mitte zu etwas niedrigeres Feuer haben als in den äußeren Kränzen, was dabei zu berücksichtigen wäre. Beim Steingut-Schrühbrande ist schwach reduzierendes Feuer nötig, wie dies auch beim Porzellanbrand im letzten Stadium der Fall ist; deshalb erscheint es angängig, Porzellan und Steingut in einem Ofen zusammenzubrennen, und es käme nur auf einen Versuch an. Natürlich müßte das Porzellan wie sonst vor dem Glasieren verglühn werden, was Ihnen vielleicht größere Kosten und Umstände bereitet. Immerhin ist es nicht ratsam, Porzellan und Steingut zusammen in einem Ofen zu brennen, weil leicht Unstimmigkeiten vorkommen, und man sieht deshalb allgemein davon ab.

Fünfte Antwort: Es ist ohne weiteres möglich, im äußersten Kranze Ihres Schrühofens Porzellan glatt zu brennen. Vorbedingung ist, daß Sie zuerst einen passenden Masse- und Glasurversatz ansarbeiten, der SK 9 entspricht. Folgender Versatz diene Ihnen als Grundlage:

Tonsubstanz	44 %
Feldspat	27 %
Quarz	24 %
Kalkspat	5 %

Glasur:



Der angeführte Versatz ergibt einen schönen, durchscheinenden Scherben. Um das Gelbwerden zu vermeiden, muß während der Glasurschmelze sehr vorsichtig gebrannt werden; unbedeckter Rost verursacht den Fehler.

Sechste Antwort: Da Porzellan bei 1300—1400° abgebrannt wird, wäre es nicht unmöglich, auf den äußersten Kränzen Porzellan zu brennen. Allerdings würde solches Porzellan dem Weichporzellan nahekommen. Versuchen Sie eine Masse von folgender Zusammensetzung:

Tonsubstanz	25—30 %
Quarz	30—50 %
Feldspat	30—40 %
Kreide	1/2—3 %

Halten Sie den Feldspatzusatz ziemlich hoch zur Förderung der Transparenz.

Glasur:

Feldspat	166,8 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	103,2 "
Quarz	312 "
Kreide	70 "

Ohne viele Versuche werden Sie nicht zum Ziele gelangen. Sollten Sie gelbe Ware bekommen, so wäre es angebracht, die Fuchslöcher, die vielleicht zu groß sind, etwas zu reduzieren, da dadurch der Zutritt der oxydierenden Luft vermindert und auch rationeller gebrannt wird.

Siebente Antwort: Bei geeigneter Masse- und Glasurzusammensetzung läßt sich Porzellan, an dessen Weiße und Lichtdurchlässigkeit man keine besonderen Anforderungen stellt, sehr wohl bei der Temperatur des SK 9 garbrennen. Wenn die Temperatur des Oberofens etwa dem SK 010a und höher entspricht, kann derselbe zum Verglühn des Porzellans benutzt werden. Zur Erzielung eines nicht deformierten Scherbens und einer glatt angeflossenen Glasur muß aber der Garbrand in recht flotter Weise erfolgen, und die Gesamtdauer des Brandes soll nicht über 24 Stunden betragen. Das ist aber nach Ihren Angaben im Steingutschrühofen nicht der Fall. Hierzu kommt, daß während des 20 Stunden lang andauernden Vorfeners Ihres Schrühbrandes die Feuchtigkeit aus den rohen Steingutwaren von dem verglühn und daher sehr hygroskopischen Porzellanscherben aufgesaugt wird und im Verein mit den sich gleichfalls auf dem Porzellan niederschlagenden, aus dem Brennmaterial stammenden teerigen Kohlenstoffverbindungen zerstörend auf

Scherben und Glasur einwirken wird; es können z. B. entstehen: Verfärbungen und Pocken im Scherben, Abblättern und Abfallen der Glasur, Verlust des Glanzes des Glasur und ähnliche Fehler. — Ich möchte Ihnen daher von Ihrem Vorhaben abraten.

150. Worin besteht der Unterschied zwischen basischem und gewöhnlichem (saurem) Ton, und wie ist die verschiedene Verwendungsart dieser beiden Tonsorten? Wir fragen besonders deshalb, weil uns einmal von einem sehr erfahrenen Fachmann der Schamottewarenherzeugung gesagt wurde, daß bei kontinuierlichem Muffelofenbetriebe die Kacheln nur dann halten, wenn sie aus basischem Ton hergestellt sind.

Erste Antwort: Basische Tone sind Tone mit wenig oder gar keiner freien Kieselsäure, also ohne oder nur mit wenig Sandgehalt. Sandreiche Tone, besonders solche mit feinem Sand, machen die Waren spröde und empfindlich gegen schnelle Abkühlung, was bei kontinuierlichem Muffelbetriebe sehr leicht unangenehm wird.

Zweite Antwort: Basische Tone sind Tone, die durch Beimischung von Bauxit, Magnesit oder Dolomit einen besonders hohen Gehalt an Tonerde und Magnesia erhalten haben; als saure Tone gelten Tone mit hohem Kieselsäuregehalt. Man verwendet nun dort, wo basische Schlacken zur Einwirkung kommen, z. B. beim Brennen von Kalk und Zement, Steine und Mörtel aus basischem Material, dort, wo saure Schlacken einwirken, wie in der Glas- und Hüttenindustrie, Steine mit hohem Kieselsäuregehalt. Es ist klar, daß tonerdereiches Schamottematerial volumenbeständiger ist, als kieselsäurereiches, denn bekanntlich wächst Quarz beim Steigern der Temperatur innerhalb gewisser Grenzen, und diese ständige Bewegung bei unterbrochenem Betriebe führt zu Rissen. Ihr Fachmann hat also vollkommen recht, wenn er Ihnen für Ihre Muffel die Verwendung tonerdereichen Schamottematerials empfiehlt.

Dritte Antwort: Basische Tone sind Tone, die sehr viel Tonerde und wenig Sand bzw. Kieselsäure enthalten, saure Tone führen dagegen außer Tonerde viel Kieselsäure, also Sand oder Quarz. Die sauren Tone haben gewöhnlich die Eigenschaft, sich im Feuer infolge des hohen Quarzgehaltes auszudehnen und sind deshalb dem Springen mehr oder weniger ausgesetzt, während basische Tone widerstandsfähiger sind und weniger Neigung zum Reißen haben. Daraus geht hervor, daß man mit Vorteil zu Muffeln basische Tone nimmt.

Vierte Antwort: Die wertvollste Verbindung eines Tones ist die Tonsubstanz; diese ist in ihrer reinsten Form ein wasserhaltiges Aluminiumsilikat von der Formel $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2 \text{ SiO}_2 \cdot 2 \text{ H}_2\text{O}$. Al_2O_3 ist die Basis, SiO_2 die Säure. Bei den Tönen kann sowohl die Tonerde (Al_2O_3) durch Eisenoxyd (Fe_2O_3) oder ein anderes dreiwertiges Oxyd, als auch das Wasser (H_2O) durch andere Monoxyde wie CaO , MgO , K_2O , Na_2O teilweise vertreten sein. Diese Ersatz-Oxyde wirken im Feuer stets als Flußmittel; je mehr von diesen Flußmitteln und je weniger Tonerde in einem Tone vorhanden ist, desto leichter schmelzbar ist derselbe. Ein Ton ist aber umso fester, je reicher er an Tonsubstanz und je tonerdereicher die letztere ist; infolgedessen werden bei kontinuierlichem Muffelofenbetriebe auch diejenigen Kacheln die widerstandsfähigsten sein, die aus basischem (tonerdereichem) Tone hergestellt sind.

151. Unsere Gießmasse aus:

Sand von Schierschnitz	8 1/2 Gew.-T.
Böhmischen Feldspat	2 "
Quarz von Wunsiedel	1 1/2 "
Kaolin von Dölau	6 "

schwindet zu sehr, und zwar etwa 1/5. Wie ist dem durch Aenderung des Versatzes, möglichst unter Beibehaltung der Materialien abzuheffen?

Erste Antwort: Massen mit nur Dölauer Kaolin zeigen immer eine große Schwindung. Ein Zusatz von sächsischen, noch besser aber Zettlitzer Kaolinen verringern diese ganz erheblich.

Zweite Antwort: Der hohen Schwindung Ihrer Masse können Sie dadurch abheffen, daß Sie den Tonerdegehalt derselben vermindern, oder dadurch, daß Sie einen Teil des Kaolins verglühn. Die Masse ist zwar an sich schon mager genug; da es sich aber lediglich um Gießware handelt und wahrscheinlich doch nur Artikel von geringer Größe und geringer Qualität hergestellt werden, kommt es auf etwas mehr nicht an. Auch wenn Sie einen Teil des Schierschnitzer Sandes durch Wunsiedler Quarz ersetzen, werden Sie eine Verminderung der Schwindung erreichen. Hand in Hand mit dieser Magerung geht allerdings die Zunahme der Empfindlichkeit bei der Verarbeitung, denn die Masse verliert an Zusammenhalt. Die Handhabung beim Gießen, Verputzen, Füllen, Glasieren usw. muß vorsichtiger werden. Aus diesem Grunde ist es vielleicht zweckmäßiger, doch eine Materialänderung vorzunehmen, vielleicht in der Weise, daß Sie neben dem sehr stark schwindenden Dölauer Kaolin noch einen andern, z. B. Kemmlitzer oder Börtewitzer in Verwendung nehmen. Auch damit können Sie sich helfen, daß Sie einen Teil des Kaolins durch einen weißbrennenden fetten Ton, z. B. Löhthainer, ersetzen, natürlich in weit geringerer Menge. Einige Versuche in dieser Richtung werden Sie zum Ziele führen.

Dritte Antwort: Immer wieder muß man darauf hinweisen, daß Massenberechnungen ohne Angabe der Analysen der Rohmaterialien unmöglich sind. Auch läßt sich nicht erraten, wie hoch Sie Ihre Masse ansbrennen. Wenn Sie bedenken, daß man Porzellan von SK 7 bis SK 14 herstellen kann, so sind die möglichen Massemischungen unzählbar. Aus Ihren Materialien lassen sich freilich Massen mit 8—13 % Schwindung herstellen, wenn Sie 54 % Tonsubstanz einführen, die 28 % Scherbenmagerung vertragen und dann 8 % schwinden. Sie haben dann immer noch 42 % Tonsubstanz in der Masse und können damit gut drehen und gießen. Ihre Masse besteht aus:

Tonsubstanz	33,33 %
Quarz von Wunsiedel	8,33 %
Böhmischer Spat	11,11 %
Sand von Schierschnitz	47,23 %

und ist als eine äußerst tonsubstanzarme Gießmasse anzusprechen.

Vierte Antwort: Geben Sie auf Kosten des Schierschnitzer Sandes und böhmischen Spats größere Mengen verglühn Kaolin zu, ev. auch Glüh- und Glattscherben.

Fünfte Antwort: Der Schwindung Ihrer Gießmasse kann entgegengearbeitet werden: 1. durch teilweisen Ersatz des ungebrannten Dölaner Kaolins durch gebrannten, 2. durch Erhöhung des Quarzes von Wunsiedel auf Kosten des Sandes von Schierschnitz, 3. durch Erniedrigung des böhmischen Feldspates zu Gunsten des Sandes von Schierschnitz. Die einzelnen Verhältnisse müssen praktisch ausprobiert werden.

152. Ich beabsichtige zwei neue Brennöfen zu bauen. Der einetägige Glattofen hat 4,50 m Ø und 3,25 m bis zum Gewölbe. Wegen der Rauchentwicklung und des Geruchs des herausbrinnenden Oeles wird mir von der zuständigen Behörde der Bau nur gestattet, wenn ich den Schornstein 30 m hoch bauen lasse. Da dieses meiner Ansicht nach ein Unding ist bitte ich um Angabe, bis zu welcher höchstzulässigen Höhe ich den Schornstein aufführen lassen kann, ohne schlechtes Stanzporzellan zu erzielen und ohne den Kohlenverbrauch zu vergrößern. Ein Ofen mit einem Schornstein von 9 m Höhe besteht schon, und ich erziele darin bei normalem Kohlenverbrauch und 20-stündiger Brenndauer gute Ware.

Erste Antwort: Ihr derzeitiger Brennofen wird mit dem Schornstein eine Gesamthöhe von 18 m haben. Sie können ohne weiteres auf eine Gesamthöhe von 24 m gehen, indem Sie dem Schornstein 80 cm am Ansatz und 60 cm an der Ansmündung geben. Diese Höhe ist ausreichend, um die Gase hoch abzuführen. Ferner brennen Sie die Oefen um 6 Uhr abends an, wärmen über Nacht vor und kommen so bei Anbruch des Tages zum Scharffeuern. Um der Rauchentwicklung zu begegnen, richten Sie an den Oefen die ungehörige Rauchverbrennung ein, die es ermöglicht, ziemlich ranchfrei zu brennen. Zur Sicherung der Glühware werden die Glühofenkanäle gleichzeitig bis an das Glühofengewölbe geleitet, um ein zu scharfes Verglühen der Ware zu vermeiden. Die Einrichtung der Rauchverbrennung ist die denkbar einfachste und wird durch Zuführung von Sekundärluft in die Seitenkanäle bewirkt.

Zweite Antwort: Eine ungünstige Einwirkung auf den Gang des Ofens oder auf den Kohlenverbrauch bringt Ihnen die 30 m hohe Esse nicht. Im Gegenteil, wenn Sie die schon vorhandenen Oefen mit den neuzubauenden an diese Esse kuppeln und die Oefen untereinander sachgemäß durch Kanäle verbinden, ist Ihnen die Möglichkeit gegeben, die Abhitze der abgebrannten Oefen und die Rauchgase der brennenden Oefen in recht wirtschaftlicher Weise zur Vorwärmung auszunützen, und Sie erzielen eine Ersparnis an Brennmaterial und Arbeit, denn die Vorwärmung erfolgt dann nach diesen beiden Richtungen hin kostenlos, was Sie recht bald mit dem Schornstein ausbühnen wird, abgesehen davon, daß es sowohl für Sie selbst als für Ihre Nachbarschaft eine große Annehmlichkeit sein dürfte, nicht mehr durch Ranch und Gestank belästigt zu werden. Huldigen Sie ruhig einem gesunden Fortschritt, es gereicht Ihnen sicher nicht zum Nachteil.

Dritte Antwort: Ein hoher Schlot kann niemals den Kohlenverbrauch vergrößern. Ein Ofen mit einem 9 m hohen Schornstein mag allenfalls zu Stanzporzellan, an das keine hohen Anforderungen gestellt werden, genügen, für Qualitätsware ist aber ein höherer Schlot allgemein in Gebrauch. Hohe Schornsteine sind sogar sehr vorteilhaft, da man mit ihnen von der achten Brennstunde an bis zum Übergang durch Aufwurf der doppelten Menge Koble, also von $4 \times 42 = 168$ Pfund, den Brand treiben und dadurch ein um 8 Stunden früheres Ausbrennen mit kleinerer Kohlenersparnis erzielen kann. Ein Schlot von 30 m Höhe läßt sich sehr wohl technisch vertreten und dürfte die eben erwähnten Vorteile bieten. Die Größe des Ofens spielt dabei gar keine Rolle, und Sie brauchen kein Pfund Koble mehr.

Vierte Antwort: Technisch möglich ist das Ansetzen eines 30 m hohen Schornsteins auf einen Porzellanofen, aber nicht zu empfehlen und zu kostspielig. Man baut daher in besonderen Fällen, wie dem Ihrigen, einen auf eigenem Fundament stehenden Schornstein nebenan, den man derart einrichtet und so hoch macht, daß mehrere Porzellanöfen darin einmünden können. Ein 40 m hoher Schornstein würde z. B. für 3 Porzellanöfen ausreichen; derselbe müßte aber innen wenigstens in der unteren Hälfte mit einem Schamottefutter und mit einer Luftisolierung versehen sein. Man führt die abgehenden Gase in den Schornstein entweder in Höhe des Glühofens ein oder aber man zieht sie erst nach unten und läßt sie dann in Kanälen in den Schornstein einmünden. Auch kann man die Porzellanöfen innen derart einrichten, daß die Abgase im Ofen von der Glühhaube nach unten gezogen werden, so daß der anzubauende Kanal außerhalb des Ofens wegfällt, wodurch an Platz gespart wird.

Fünfte Antwort: Aus Ihrer Anfrage ist zu entnehmen, daß Ihr Betrieb sehr nahe an Wohnhäusern steht. Wenn die Behörde früher den 9 m hohen Kamin genehmigte, so würde sie vielleicht mit einem 18—20 m hohen Schornstein auch zufrieden sein, zumal die Nachbarschaft nicht mehr belästigt würde, da jedenfalls in der nächsten Umgebung Gebäude über 16 m Höhe kaum stehen werden. Für Sie wäre dann die Sache finanziell gar nicht so übel, nachdem es ohne weiteres möglich wäre, beide Oefen an den hohen Schornstein anzuschließen, die wahrscheinlich nie zu gleicher Zeit im Brand stehen. Einem guten Ofenbauer dürfte es gelingen, den Bau so auszuführen, daß die Qualität Ihrer Erzeugnisse nicht leidet; der Brand selbst wird auch nicht außergewöhnlich viel Kohlen verbrauchen und eine normale Brenndauer nicht überschreiten. Der bestehende Ofen scheint übrigens wesentlich kleiner zu sein, als die projektierten neuen Oefen. Ein Glattofen von etwa 54 cbm Inhalt braucht etwa 32 Stunden zur Gare.

Sechste Antwort: Derartige Forderungen der Behörden sind durchaus keine Seltenheit. Mir ist ein Fall bekannt, bei welchem für zwei Porzellanöfen ein 50 m hoher Schornstein verlangt wurde, der dann auch, zwischen den beiden Oefen stehend, ausgeführt wurde. Trotzdem wurden auf die Ofengewölbe noch 9 m hohe kleine Schornsteine gesetzt, die dann bei der Abkühlung benutzt werden. Eine genaue Angabe, bis zu welcher höchstzulässigen Höhe ein Schornstein auf das Ofengewölbe gebaut werden kann, läßt sich nur nach eingehender statischer Berechnung machen. Bei stabiler Unterkonstruktion dürfte dieselbe etwa 15 bis 20 m betragen.

Glas.

131. Wir bitten um Angabe des Verfahrens zur Herstellung von eingebraunten Lampenzylinder-Stempeln, sowie der dazu nötigen Materialien und ihrer Bezugsquellen.

Erste Antwort: Für die Herstellung von eingebraunten Lampenzylinder-Stempeln benötigt man eine Stempelplatte und eine Stempelmaschine. Die Stempelplatte besteht nur aus einer auf einem stärkeren Brett befestigten Glasplatte von beliebiger Größe — etwa 12×16 cm. Die Stempelmaschine ist auch sehr einfach und leicht herzustellen. Sie besteht aus einem etwa 40 cm langen und 20 cm breiten Brett, an dessen Ende eine Leiste (2 cm stark und $2\frac{1}{2}$ cm hoch) und an diese anschließend der Länge nach in der Mitte des Brettes ein Brettchen von 1 cm Stärke, 6 cm Breite und 10 cm Länge, das sog. Stempelbrettchen, fest gemacht ist. Außerdem gehört noch eine Holzbrücke dazu, die verstellbar ist, also je nach Bedarf hoch oder niedrig und von der Kopfleiste beliebig weit entfernt sich hefestigen läßt. Soll die Maschine zum Stempeln eingestellt werden, so wird die Brücke so gestellt, daß der Zylinder mit dem oberen (dem zu stempelnden Ende) auf die Kopfleiste und mit dem unteren Ende (dem Zapfen) auf die Brücke zu liegen kommt, daß er sich über dem Kautschukstempel, der auf dem Stempelbrettchen der Form des Zylinders entsprechend angebracht ist, leicht rollen läßt und der Stempel mit leichtem Druck den Zylinder berührt. Soll gestempelt werden, so bringt man Druckfärbis auf die Stempelplatte und überträgt diesen mittels Gummiwalze auf den Stempel; der Zylinder wird über den Stempel gerollt, der entstandene Aufdruck mit Email oder Schmelzfarbe eingepudert, der überschüssige Puder entfernt und der erhaltene Stempel eingebraunt.

Zweite Antwort: Zur Herstellung von eingebraunten Stempeln auf Lampenzylinder eignet sich am besten das Ammoniumfluorid, da dasselbe schon bei mäßigem Erwärmen in Ammoniak und Fluorwasserstoff zerfällt. Man legt hierzu den Kautschukstempel in eine Vertiefung derart, daß der Stempel die Vertiefung nur um 0,5—1 mm überragt. Hierauf feuchtet man den Stempel mit einem Firniskissen an und rollt die Zylinder über den Stempel. Die so vorgedruckte Zeichnung wird nun mit dem ganz fein pulverisierten Salz schwach eingestäubt, worauf man die auf einem Wagen aufgestellten Zylinder in den Einbrennofen fährt und leicht erwärmt. Die Materialien liefern die im Sprechsaal anzeigenden Spezialfirmen.

Dritte Antwort: Curt Herold, Hüttenmeister a. D. in Lamsa bei Dresden, meldet sich zur Lieferung der Materialien für eingebraunte Lampenzylinder-Stempel, ebenso Hüttenmeister Ludwig Wenzel in Welzow N.-L.

Neue Fragen.

Keramik.

155. Wir kalzinieren unseren Kristallquarz bei Rotglut. Ist es nun notwendig, darüber hinaus bis zu einer bestimmten Temperatur zu gehen, um Vorteile beim späteren Geschirrbrennen zu erzielen, oder ist der Zweck des Garbrennens bei Rotglut (etwa SK 1a) erreicht? Wir hören, daß andere Fabriken bis SK 6—7 brennen, doch verwandeln sich bei dieser Temperatur schon alle eisenhaltigen Beimengungen, die sonst noch beim Kollern abgewaschen werden könnten, in metallisches Eisen, was wir für nicht erstrebenswert halten.

156. In unseren Oefen mit direkter Feuerung und 6 Schürkästen wird der Glühofen so scharf, daß das Glühgeschirr aussieht wie schlechtgebranntes Porzellan, wodurch wir große Schwierigkeiten beim Glasieren haben und das Glühgeschirr zum Bemalen mit Unterglasurfarben vollständig ungeeignet wird. Gebrannt wird mit Lugauer Kohle, Waschwürfel 2, und zwar etwa 14 Stunden. Wie ist dem abzuhelpen?

157. Wir benötigen im Monat etwa 3 Ztr. gefrittete Steingutglasur (Preis je kg M. 13) und haben nun die Absicht, diese selbst herzustellen. Wird sich dies bei solchen kleinen Mengen lohnen, und welche Einrichtungen kämen hierzu in Frage?

Glas.

133. Wer liefert Glasformen für Glühlichtkolben?

Verschiedenes.

9. Wie groß muß die Rostfläche eines Kalkbrennofens mit einer inneren Länge von 2 m und einer Höhe von 8 m sein?

Lehrverträge

nach dem Muster
des Verbandes keramischer Gewerke

liefert wieder die

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Altrenommierte böhmische Porzellanfabrik sucht für Kopenhagen und Dänemark für den provisionsweisen Verkauf ihrer Erzeugnisse einen **Vertreter.**

In Betracht kommen nur bestempfohlene, mit der Branche durchaus vertraute Firmen. Gefl. Angebote mit genauer Angabe der innehabenden Vertretungen unter S 2817 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Bernh. Ordemann & Co.,
G. m. b. H.
Bremen.

Steingut- und Porzellan-
handlung. Anfragen und An-
gebote erbeten. [219]

Verschiedenes

Technische Ratschläge

beim Neu- u. Umbau v. Fabriken,
Schmelzöfen und Generatoren,
Betriebsstörung usw. ert.
M. v. Reiboldt, Coburg.

Als langjähriger Glashütten-
Fachmann offeriere ich den
Herren Glasfabrikanten mein
erprobtes billiges

Weißglas-Rezept

ohne Pottasche, sehr leicht
schmelzbar. Angebote unter
J 279 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal

Alle Literatur

der keramischen und
der Glasindustrie
liefert zu Ladenpreisen

Geschäftsstelle des Sprechsaal.
[219]

Anlässlich des 50-jährigen Ge-
burtstages von Herrn

Carl Rudy,

Fabrikbesitzer in Nürnberg,

sowie seiner bereits 1/4-jahrhundert
währenden Tätigkeit in der keramischen
Farben-Industrie, wünschen ihm ferner-
hin alles Gute

Vereinigung „Segerkegel“.

Ingenieur- Büro Hugo Herda
Nürnberg, Welserstraße 33

Projektlung, Bau und Umbau keramischer Werke.
Oefen / Muffeln / Versuchsöfen
für feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe.
Dauerbrandöfen nach eigenem System
D. R. P. Nr. 324 977 und 328 389. K
— Maschinelle Einrichtungen. —



Achtung, Glasfabriken!

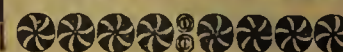
Im Fragekasten des Sprech-
saal und auch in anderen
Fachzeitschriften wird sehr
oft über unreines und unge-
nühendes Weißglas geklagt.
Ich bin im Besitz eines Ver-
fahrens, auf billigstem Wege
ohne Anwendung von Pott-
asche und anderer teurer
Schmelzmittel rein weißes
Spiegel- und Tafelglas, Me-
dizinglas, Beleuchtungs-
Hohl- und Preßglas herzu-
stellen, welches beim Ver-
arbeiten weder blasig, windig
noch schlierig wird.

Auf mein Preßglas ohne
Pottasche und Mennige mache
besonders aufmerksam. Probe-
schmelzen werden vorge-
nommen. [254]

Curt Herold,

Hüttenmeister a. D.,

Lausa bei Dresden.



Verkäufe

Verkaufe
zu jedem annehmbaren Preise

Tafelglas

4 1/4 sächs. III.

46 Kisten, in Streifen 30 bis
60 cm breit, 1675 99 qm,
57 Kisten, in Streifen, 24 bis
60 cm breit, 2069 21 qm
gegen sofortige Kasse ab
Aachen. Angebote unter
M 2530 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal erbeten.

Tassen,

konisch und Tee, Goldband und Linie,
Goldrand und Mittellinie mit Kleeblatt,
in größeren Posten lieferbar, auch
für Export. Gefl. Angebote unter
S 2787 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal.

20 bis 25 Waggons

Steinguttöpfe

1 1/2 Liter,

weiße, erstklassige Ware für Marme-
lade, Konserven usw., mit oder ohne
Ausfuhrbewilligung, sofort lieferbar.
Anfragen unter S 2798 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Wir bieten

folgende neue Maschinen an:

Trommelmühlen,

1400×1200 mm zu M 11 800.—,

Trommelmühlen,

800×700 mm zu M 3 900.—

sowie alle anderen Größen.

Topfmühlen,

einreihig für 2 Töpfe, M 850.—,

Drehspindeln

für Kraftbetrieb, M 380.—,

Schablonenhalter,

verstellbar, 400 mm Armlänge,

M 350.—,

Schablonenhalter,

verstellbar, 700 mm Armlänge,

M 420.—

Angebote unter O 2603 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Rohglas

Qualitätsbütte liefert prompt an Schleifereien und Raffinerien
beste Rohware aller Art in Spezial- und feinstem Bleikristall.
Anfragen, möglichst unter Einsendung von Skizzen oder Zeich-
nungen in Naturgröße und Angabe der gewünschten Quantitäten,
erbeten unter S 2844 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Leistungsfähige

süddeutsche Pressglashütte

übernimmt noch Auslandsaufträge

in Massenartikeln wie: Bierseidel,
Bierbecher, Wasser-, Senf-, Honig-
gläser usw. usw.

Gefällige Angebote möglichst mit Abbildungen
unter S 2814 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Sofort lieferbar!

15 300 Zylinder 10"

3 600 Zylinder 12"

75 740 Zylinder 14"

sämtlich 2 mal verschmolzen, eingepiast, in Karton. Geeignet für Frank-
reich. Angebote erbeten unter R 2783 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanfabrik

im Bezirk Oberfranken, mit 2 neuen Oefen, Mäsemmühle, kompl.
maschineller Einrichtung für die elektrotechnische Industrie etc.
ist zu verkaufen. Besitzer bleiben am Unternehmen auf Wunsch
auch beteiligt. Die vorhandenen Gebäulichkeiten ermöglichen
bedeutende Vergrößerungen bezw. das Aufstellen von 2 weiteren
Oefen. Arbeiter- und sonstige Verhältnisse sehr günstig.
Nähere Auskunft erteilt: [139c]

Karl Ehemann, Bamberg, Mühlwörth 1.

Einige Waggons

Herdglas

abzugeben. Angebote unter S 2795
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Maschinell hergestellte

Honiggläser

mit Schraubgewinde schnellstens
waggonweise lieferbar. 1 Pfd.-Gäser,
zu M 105.— für 100 Stück ein-
schließlich Innenpackung. Anfragen
unter S 2808 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal

Eine der ältesten

Porzellanmalereien,

verbunden mit Steindruckerei, in der
Nähe Karlsbads, ist zu verpachten oder
zu verkaufen. Weitere Beteiligung
der bisherigen Besitzer erwünscht.
Ernstere Angebote von Fachleuten er-
beten unter S 2806 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Eine Waggonladung

Glattscherben,

Stanzerei-Artikel-Bruch, sofort billigst
abzugeben. Angebote unter S 2831
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Lagerbestände

in Konservengläsern,

Einmachehäfen zum Zubinden,

Honiggläsern, sowie

Beleuchtungsglas, Restposten

für den Auslandsmarkt, möglichst in
Gesamtabnahme von Glasfabrik vor-
teilhaft abzugeben. Angebote unter
S 2845 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal.

500 Stück

Bunzlauer Einmachetöpfe

9, 10, 11, 12, 13 Liter Inhalt,
noch zum alten Preis abzugeben.
Angebote unter S 2820 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 50 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die spezifische Wärme feuerbeständiger Materialien bei hohen Temperaturen.¹⁾

(Nachdruck verboten.)

1. Teil. Kieselsäure, feuerfester Ton, Zirkonerde.

Bei der Berechnung des Wirkungsgrades von Öfen spielt die spezifische Wärme der bei ihrem Bau verwendeten Stoffe eine wichtige Rolle, da sie Aufschluß gibt über die Wärmemenge, welche zur Erhitzung des Ofens auf bestimmte Temperaturen erforderlich ist. Die Zahl der praktischen Forschungsergebnisse bezüglich der spezifischen Wärme feuerfester Stoffe ist nicht groß. Gewöhnlich wird als Grundlage für Berechnungen der Näherungswert 0,2 angewendet. S. T. Wilson, A. D. Holdcroft und J. W. Mellor²⁾ haben aber gezeigt, daß die spezifische Wärme von feuerfestem Ton mit der Temperatur beträchtlich zunimmt, wobei sie als mittleren für den Bereich zwischen 0° und 1300° geltenden Wert 0,193 + 0,00006 t angeben. Wenn die spezifische Wärme immer 0,2 bliebe, so würden rund 73 kg Kohle mit einem Heizwerte von z. B. 3300 kg-Cal. zur Erhitzung von 1 Tonne feuerfestem Ton auf 1200° C erforderlich sein, aber die Zunahme der spezifischen Wärme bedeutet, daß diese Kohlenmenge nicht genügt. Die durchschnittliche spezifische Wärme feuerfester Steine von 0° bis 1200° C ist nach den weiter unten (Tabelle I) angegebenen Messungen 0,284, sodaß rd. 103 kg Kohle zur Erhitzung des Materials auf die angegebene Endtemperatur erforderlich wären, also 41% mehr als die erste Schätzung. Silikaziegel (spez. W. 0,282 bei 1200°) würden etwas weniger erfordern, nämlich rd. 102 kg Kohle. Dagegen beträgt die spezifische Wärme von Zirkonerde bei 1200° C nur 0,167, also wenig mehr als die Hälfte der von Steinen aus feuerfestem Ton. 1 Tonne Zirkonerde benötigt zur Erhitzung auf 1200° daher nur rd. 61 kg Kohle.

Der Vorteil der Kenntnis der spezifischen Wärmen der verschiedenen feuerfesten Materialien ist nach dem vorstehend Gesagten ohne weiteres klar, weshalb es die englischen Keramiker L. Bradshaw und W. Emery auf Anregung von Dr. J. W. Mellor unternahmen, ihre Zahlenwerte für die Temperaturen zu bestimmen, bei denen sie gewöhnlich angewandt werden. Die Untersuchung erstreckte sich über den Bereich von 600° bis 1400° C.

Das Verfahren zur Bestimmung der spezifischen Wärme bestand darin, daß man ein gewogenes Stück des betreffenden Stoffes, welches vorher auf eine gegebene Temperatur erhitzt worden war, in ein Kalorimeter brachte und die Temperaturerhöhung maß. Die allgemeine Anordnung der Apparatur war die von F. Glaser³⁾ in seiner Arbeit über die spezifische Wärme von Metallen bei hohen Temperaturen benutzte.

Die Erhitzung der Proben wurde in einem elektrischen Ofen vom Hirschtyp vorgenommen, dessen inneres Rohr von 61 cm Länge und 8,9 cm Durchmesser aus Karborundum bestand und von losem Graphitpulver umgeben war. Die Messung der Ofentemperatur erfolgte bis zu 1100° C mittels Thermoelements, oberhalb dieser Temperatur durch ein Féry'sches Strahlungs-pyrometer. Der Probekörper ruhte im Ofen auf einer Anzahl Unterlagen von geeigneter Form, deren tiefste auf einer Klappe auflag, die den elektrischen Ofen nach unten abschloß. War die gewünschte Temperatur erreicht, so wurde die Klappe nach unten geöffnet, so daß der Versuchskörper samt den Unterlagen in den mit Wasser gefüllten Trog des Kalorimeters fiel. Eine Aufhängung des Probekörpers im Ofen war nicht möglich, da die hierzu benötigte Vorrichtung bei der Temperaturmessung im Wege gewesen wäre. Deshalb wurden passende hohle Unterlagen gewählt, die sich nach unten entfernen ließen und aus einem Gemisch von 3 Gew.-T. Kaolin und 2 Gew.-T. Tonerde bestanden. Die von ihnen an das Kalorimeter abgegebene Wärmemenge betrug etwa 25% des gesamten Einsatzes. Das Gewicht eines Probekörpers betrug 260 bis 360 g.

Bei Ausführung der Messung wurde das Probestück auf den Unterlagen in den Ofen unter Einhaltung einer bestimmten Höhe eingesetzt und langsam auf die gewünschte Temperatur erhitzt, die wenigstens 1/2 Stunde aufrechterhalten wurde. Gegen Ende dieser Zeit begann man mit dem Umrühren des Wassers im Kalorimeter und beobachtete in Pausen von je 1/2 Minute die Temperatur mittels eines Beckmann'schen Thermometers. Im richtigen Augenblicke wurde die das Kalorimeter abschließende Asbestplatte entfernt, der Versuchskörper samt den Unterlagen in das Gefäß fallen gelassen und die Temperaturzunahme in gleicher Weise wie vorher in Zwischenräumen von halben Minuten festgestellt. Nach Anbringung der infolge der Abkühlung notwendigen Korrektur und Abzug der — durch einen blinden Versuch ermittelten — durch die Unterlagen hervorgerufenen Temperaturerhöhung wurde die spezifische Wärme des Untersuchungsmaterials berechnet.

¹⁾ Mitteilung aus dem Clay and Pottery Laboratory, Stoke-on-Trent; vergl. Transactions of the English Ceramic Society, Vol. XIX (1919–20), Part. II, S. 84–92.

²⁾ Transactions Vol. XII (1913), S. 279.

³⁾ Metallurgie 1904, S. 105.

Die in nachstehender Tabelle I angegebenen Werte stellen das Mittel von drei bis sechs Bestimmungen dar, die vom Durchschnittswerte bis zu $\pm 2\%$ abweichen.

Tabelle I.

Temperatur ° C.	Silikaziegel S	Silikaziegel L	Feuerfester Tonziegel G	Reine Zirkonerde	Stourbridge Firebrick ⁴⁾
600	0,226	0,228	0,228	0,137	0,227
1000	0,263	0,262	0,265	0,157	0,263
1200	0,282	0,283	0,284	0,167	0,262
1400	0,293	0,295	0,297	0,175	—

S ist ein Silikastein mit offenem Gefüge und groben gebrannten Körnern.

L ist ein roter Silikastein mit feinen abgerundeten Körnern.

G ist ein schottischer feuerfester Ton mit mittelgroßen harten Schamottekörnern.

Die Herstellung der Probekörper erfolgte durch Abschneiden passender Stücke von handelsüblichen Steinen mit Ausnahme der Proben aus Zirkonerde, bei denen die Formgebung durch Brikettieren des reinen Materials mittels einer Presse und nachheriges Brennen bei etwa 1500° C vorgenommen wurde.

— Die chemische Zusammensetzung der untersuchten Materialien war folgende:

	S	L	G	Stourbridge	Zirkonerde
SiO ₂	96,6	84,65	59,2	67,0	ZrO ₂ 99
Al ₂ O ₃	1,2	8,85	35,3	28,0	
CaO	1,02	1,90	0,8	0,5	
Fe ₂ O ₃	0,75	4,25	3,0	1,8	

Es sei besonders darauf hingewiesen, daß die spezifischen Wärmen aller untersuchten Stoffe bei hohen Temperaturen bedeutend größer sind als bei gewöhnlichen, d. h. daß eine größere Wärmemenge nötig ist, um ein bestimmtes Gewicht feuerfesten Materials um die gleiche Zahl von Temperaturgraden zu erwärmen. Z. B. ist die durchschnittliche spezifische Wärme von feuerfesten Schamottesteinen zwischen 100° und 300° C 0,22 und zwischen 1200° und 1400° C 0,36. Daher sind im ersteren Falle 22 Wärmeeinheiten zur Erhitzung von 1 t dieses Materials um 200° nötig, im letzteren Falle dagegen 36 Einheiten, obgleich beide Male die Temperaturdifferenz 200° beträgt. Der Brennstoffaufwand bei der höheren Temperatur verhält sich also unter sonst gleichen Verhältnissen zu dem bei der niedrigen Temperatur angenähert wie 3 : 2.

Die Unterschiede in den spezifischen Wärmen von Silikasteinen und Schamottesteinen sind klein, wie zu erwarten war, weil die Werte für Kieselsäure und Tonerde bei gewöhnlichen Temperaturen fast die gleichen sind (vgl. nachstehende Tabelle II).

Die spezifischen Wärmen für schottische feuerfeste Tonziegel bei 600° und 1000° stimmen mit den von Wilson und Holderoft für Stourbridge-Ziegel für diese Temperaturen ermittelten ziemlich gut überein, aber oberhalb 1000° erscheinen die von ihnen erhaltenen Ergebnisse beträchtlich zu niedrig. Nimmt man an, daß die spezifischen Wärmen für schottische und Stourbridge-Steine praktisch bei 100° gleich sind und der Wert 0,194 bei dieser Temperatur richtig ist, so ist die mittlere spezifische Wärme feuerfester Schamottesteine

$$0,193 + 0,000075 t.$$

Tabelle 2 gibt einen Ueberblick über die von anderen Forschern ermittelten spezifischen Wärmen verschiedener hier in Frage kommender Oxyde.

Tabelle II.

Substanz	Temperatur ° C	Spezifische Wärme	Beobachter
Quarz . . .	100 bis 0	0,187	White ⁵⁾
Quarzsand .	98 „ 20	0,191	Ulrich ⁶⁾
Tonerde . .	48 „ 3	0,200	Russell ⁷⁾
Eisenoxyd .	44 „ 3	0,160	„
Kalk . . .	150 „ 0	0,113	Laschtschenko ⁸⁾
Zirkonerde .	100 „ 0	0,108	Nilson und Pettersson ⁹⁾

Zum Schlusse weisen die Verfasser noch kurz auf die Ergebnisse einer Untersuchung von E. Heyn, O. Bauer und E. Wetzol¹⁰⁾ hin, welche die spezifischen Wärmen einer Anzahl feuerfester Stoffe, einschließlich vier Arten feuerfester Schamotte-

ziegel verschiedener Zusammensetzung, Silikasteine und Magnesit, ermittelten, in Temperaturabständen von 200° zwischen 0° und 1200° C. Es wurden für Silikasteine und als Durchschnittswerte für die vier Tonziegelsorten folgende Zahlen gefunden:

	200°	400°	600°	800°	1000°	1200°
Silikasteine . . .	0,220	0,238	0,252	0,260	0,263	0,267
Schamottesteine .	0,204	0,222	0,236	0,248	0,256	0,263

Hiernach erscheint die spezifische Wärme der Silikasteine etwas größer zu sein als die der Schamottesteine. Die Differenz ist aber klein und übersteigt kaum die Unterschiede zwischen den Werten, welche für die verschiedenen vier Schamottesteinarten ermittelt wurden und aus denen die obigen Durchschnittszahlen berechnet sind.

Die Selbstverwaltung in der industriellen Wärmewirtschaft.

Die Frage, ob bei dem bevorstehenden Abbau der Kohlenzwangswirtschaft die Kohlenwirtschaftsstellen aufgehoben oder beibehalten werden sollen, wird zurzeit in industriellen Kreisen lebhaft erörtert. Von besonderem Interesse ist es daher, die Meinung des Leiters der „Hauptstelle für Wärmewirtschaft“, Berlin, Prof. Eberle, zu hören, die dieser in der Jahresversammlung der Hauptstelle für Wärmewirtschaft zu Dresden am 22. Sept. 21 in einem Vortrage entwickelt hat. Die knappe, klare Zusammenfassung gab ein ausgezeichnetes Bild der Entwicklung behördlicher Aufsichtsstellen und industrieller Beratungsstellen.

Rückblick.

Um zu einer Stellungnahme in der ganzen Frage zu gelangen, ist ein Rückblick auf die bisherige Entwicklung der Zwangsbewirtschaftung der Kohle notwendig. Durch Verordnung vom 24. 2. 17 wurde der Reichskanzler ermächtigt, die Stein- und Braunkohlenvorräte für die Ausfuhr und die Verteilung im Inlande in Anspruch zu nehmen. Die Ausübung dieser Befugnisse übertrug der Reichskanzler durch die Bekanntmachung vom 28. 2. 17 dem Reichskommissar für die Kohlenverteilung. Eine gesetzliche Regelung der Zwangsbewirtschaftung erfolgte nach längeren Vorarbeiten am 23. 3. 19.

Gesetzliche Körperschaften.

Das zu jenem Zeitpunkte erlassene Kohlenwirtschaftsgesetz ernannte zum Träger und Leiter der Kohlenwirtschaft einen aus 60 ehrenamtlich tätigen Erzeugern, Händlern und Verbrauchern bestehenden Reichskohlenrat. Dem Reichskohlenrat sind 3 Sachverständigen-Ausschüsse angegliedert, und zwar der:

- Technisch-Wirtschaftliche Sachverständigen-Ausschuß für Kohlen-Bergbau,
- Technisch-Wirtschaftliche Sachverständigen-Ausschuß für Brennstoffverwendung,
- Sozial-Politische Sachverständigen-Ausschuß für Kohlen-Bergbau.

Diese Ausschüsse sammeln und verarbeiten die für ihre Sondergebiete wichtigen Kenntnisse aus Praxis und Forschung. Sie sind die Fachberater des Reichskohlenrates und des Reichskohlenverbandes. Letzterer stellt in seiner Gesamtheit den Zusammenschluß der Brennstoffwerkbesitzer (Syndikate) dar. Die Oberaufsicht führt der Reichswirtschaftsminister, der durch Rundschreiben vom 30. 8. 19 die Länder zur Errichtung von Kohlenwirtschaftsstellen ermächtigte. Diese sollen die Wünsche und Anträge der Brennstoffverbraucher zur Geltung bringen und auf Mißstände der Brennstoffwirtschaft hinweisen. Demzufolge wurden im Reiche 13 Preussische Kohlenwirtschaftsstellen und 7 Landeskohlenämter in den übrigen Bundesstaaten geschaffen.

Es werden daher gegenwärtig alle geförderten Brennstoffe an die Syndikate abgeliefert. Von dort gelangen sie entsprechend der Zuweisung durch den Reichskohlenkommissar über die Handelsgesellschaften an die Verbraucher. Die Kohlenwirtschaftsstellen unterrichten sich über die Zweckmäßigkeit der Verteilung innerhalb ihrer Bezirke und wirken auf Abstellung von Mängeln hin. Sie haben Gelegenheit, sich nutzbringend zu betätigen, indem sie beispielsweise darauf achten, daß nur solche Kohlenarten zugewiesen werden, welche für die in Frage kommenden Verbrauchszwecke geeignet sind.

Nun dürfte es allerdings den Kohlenwirtschaftsstellen schwer fallen, in allen Fällen eine befriedigende Verteilung herbeizuführen, da voraussichtlich noch geraume Zeit hindurch ein Mangel an hochwertigem Brennstoff bestehen wird. Deshalb muß sich die Industrie mit dem Gedanken vertraut machen, daß in mancher Hinsicht Umstellungen nicht vermieden werden

⁴⁾ Nach Angaben von Wilson und Holderoft.

⁵⁾ W. P. White, Amer. Jour. Sci., Ser. IV, 47, S. 17 (1919).

⁶⁾ R. Ulrich, Wollny's Forsch. 17, I (1894).

⁷⁾ A. S. Russell, Phys. Zeitschr. 13, S. 59 (1912).

⁸⁾ P. Laschtschenko, J. Russ. Phys.-chem. Soc. 42, S. 1604 (1910).

⁹⁾ L. Nilson und O. Pettersson, Berl. Ber. 13, S. 1459 (1880).

¹⁰⁾ Mitteilg. a. d. königl. Material-Prüfungsamt, Berlin-Lichterfelde, 33, S. 89 (1914).

können. Eine Voraussetzung für alle Bestrebungen, sich den veränderten Verhältnissen anzupassen, ist es aber, daß die Fabriken zum mindesten wissen, welche Kohlensorten ihnen in Zukunft zur Verfügung stehen werden. Es ist also eine Klärung der Versorgungsgebiete dringend zu wünschen.

Der Technisch-wirtschaftliche Ausschuß für Brennstoffverwertung sieht seine Aufgabe bevorzugt darin, durch Anregung der Industrie zur Schaffung eigener Wärmestellen, durch die Beratung bestimmter wärmetechnischer und wärmewirtschaftlicher Fragen, durch die Veranlassung belehrender Vorträge, durch die literarische Bearbeitung bestimmter Einzelfragen und durch die Bereitstellung von Mitteln für die Erforschung wärmetechnischer Probleme die Wärmewirtschaft zu fördern. Derartigen Bestrebungen brachten die in Frage kommenden Kreise volles Verständnis entgegen.

Selbstverwaltungs-Körperschaften.

Nachdem der „Verein deutscher Eisenhüttenleute“ in Düsseldorf als erster eine Wärmestelle gegründet hatte, errichtete auch der „Verband der Glasindustriellen Deutschlands“ die Wärmetechnische Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie in Frankfurt a. M. Dem Beispiele folgten Industriegruppen, wie die Chemische, Kali, Zement und andere. Außerdem gab es schon aus der Vorkriegszeit eine Reihe von Körperschaften, die ihren Mitgliedern in wärmewirtschaftlichen Fragen beratend zur Seite standen. Es gilt dies beispielsweise vom „Verein für Feuerungsbetrieb und Rauchbekämpfung in Hamburg“ sowie vor allem von den „Dampfkessel-Ueberwachungsvereinen“. Im Januar 1920 wurde schließlich noch als Bindeglied zwischen den einzelnen von industrieller Seite geschaffenen Wärmestellen die Hauptstelle für Wärmewirtschaft gegründet. Sie macht es sich zur Aufgabe, den wärmewirtschaftlichen Gedanken in der Industrie zu vertiefen, wärmetechnische Kenntnisse zu verbreiten, einen sachgemäßen Ausbau der Wärmestellen zu fördern und eine Stellungnahme der Industrie zu den Fragen der gesetzlichen Regelung der Brennstoffwirtschaft zu sichern.

Zukünftige Regelung.

Das im vorstehenden gegebene Bild des gegenwärtigen Standes der von Staat und Industrie getroffenen Maßnahmen wird in Zukunft Veränderungen erfahren, da die Aufhebung der Zwangsbewirtschaftung der Kohle voraussichtlich bevorsteht. Zu den früheren Verhältnissen dürfte man allerdings nicht zurückkehren, weil die Zwangs-Syndizierung erhalten bleibt.

Es erhebt sich daher die Frage, ob auch für die Industrie noch fernerhin die Kohlenwirtschaftsstellen als behördliche Stütze gegenüber den im Reichskohlenverbande vereinigten Syndikaten erforderlich sind. Die Antwort muß verneinend ausfallen; denn es besteht bereits im Reichskohlenrat und dem ihm beigegebenen Technisch-Wirtschaftlichen Sachverständigen-Ausschuss eine Ueberwachungsinstanz für die Tätigkeit des Reichskohlen-Verbandes. Bei dieser Sachlage erscheint es unbedenklich, die Kohlenwirtschaftsstellen von ihrer Hauptaufgabe der richtigen Sortenzuweisung künftighin zu entlasten. Diese Auffassung führt weiterhin zu dem Gedanken, daß auch einem völligen Abbau der Kohlenstellen nichts mehr im Wege steht. Hiergegen erhebt man von anderer Seite Einspruch, da man glaubt, nur mit Hilfe der Behörde, die gegenwärtig bestehenden Bestrebungen zur Verbesserung der Wärmewirtschaft im Fluß halten zu können. Man geht sogar noch weiter und fordert, die amtlichen Kohlenwirtschaftsstellen anzubauen und eine Genehmigungspflicht für Wärmeanlagen in wirtschaftlicher Hinsicht einzuführen. Die Erlaubnis für die Inbetriebsetzung industrieller Anlagen soll erst dann gegeben werden, wenn eine Prüfung hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit befriedigend ausgefallen ist. Es könnten also Neuanlagen nur in einer Form zur Ausführung kommen, der ein amtlicher Sachverständiger seine Zustimmung nicht versagt. Eine derartige Maßnahme erscheint überaus bedenklich! „Wer bürgt uns dafür, daß diese hunderte von Amtsstellen, die im Reich zu schaffen wären, mit der Weisheit ihres Amtes walten würden, die zu der erstrebten höchsten Vollendung führen würde?“ fragt der Vortragende. Besser als durch gesetzliche Maßnahmen bekämpft man wohl durch Belehrung der beteiligten Kreise die Verwendung unwirtschaftlich arbeitender Vorrichtungen.

Mit eifreulicher Entschiedenheit kommt Professor Eberle, indem er objektiv das Für und Wider der verschiedenen Möglichkeiten abwägt, zu dem zwingenden Schluß, daß die Kohlenwirtschaftsstellen mit dem Aufhören der Kohlenzwangswirtschaft aufgehoben werden sollten.

Industrielle Wärmestellen.

Durch den Fortfall der amtlichen Kohlenwirtschaftsstellen würde die Förderung der Wärmewirtschaft in der Industrie im

wesentlichen in die Hände der von der Industrie errichteten Wärmestellen gelegt. Kein Fachmann wird bestreiten, daß ein großer Teil unserer Wärmeanlagen sowohl hinsichtlich der Einrichtung, als des Betriebs weit hinter dem Stande der Wärmetechnik zurückgeblieben ist, und daß es möglich wäre, außerordentliche Brennstoffersparnisse zu erzielen durch Herbeiführung des Idealzustandes, der an der Wärmeausnutzung nichts zu bessern ließe. Ebenso falsch ist es aber auch, zu glauben, daß nur Gleichgültigkeit, Unkenntnis und schlechter Wille die Ursachen zu diesem Zustande sind. Die Anlagen und die Betriebsverhältnisse, die in den letzten Jahren die Grundlage zu der ungünstigen Beurteilung der Wärmewirtschaft in der Industrie bildeten, sind zum größten Teil vor dem Kriege entstanden, und deshalb müssen wir zu ihrer Würdigung auch die Vorkriegsverhältnisse heranziehen. Zunächst war vor dem Kriege die Kohle in vielen Gegenden des Reiches sehr billig, und infolgedessen waren die Kohlenkosten so gering, daß häufig die durch technische Verbesserungen zu erzielenden Ersparnisse keine angemessene Rente für die Kosten der Verbesserung bringen konnten. So ist es ganz natürlich, daß man in den Gegenden der früheren billigen Kohle die rückständigsten Anlagen vorfand. Wo die Kohle schon früher teuer war, wie in dem größten Teile Süddeutschlands, insbesondere in Bayern, Baden und Württemberg, hat das größere Kohlenkonto den Sinn für Verbesserung der Wärmeausnutzung sehr gestärkt. Es ist eine bekannte Tatsache, daß infolgedessen in diesen Ländern im allgemeinen eine bessere Wärmeausnutzung zu finden ist. Die wärmetechnische Vervollkommenung einer Anlage ist eben eine technisch-wirtschaftliche Maßnahme, die auch nur nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten getroffen werden kann. Dieser Gesichtspunkt ist auch heute noch maßgebend, und diejenigen, welche glauben, jetzt, wo der wärmewirtschaftliche Gedanke eine große Verbreitung gefunden hat und die Brennstoffe so teuer geworden sind, sei die Zeit gekommen, in der die Wärmetechnik Triumphe feiert, wo alles nach dem Gesichtspunkt höchster Wärmeausnutzung ausgebaut wird, werden manche Enttäuschung erleben.

Den durch die gänzlich veränderte Brennstofflage entstandenen Verhältnissen konnte die Industrie wohl nicht vollkommener Rechnung tragen, als durch den Ausbau ihrer Wärmestellen, deren Entwicklung und deren Leistungen den ernstesten Willen zur Tat beweisen. Die in der Hauptstelle für Wärmewirtschaft geschaffene Spitzenorganisation wird es als eine ihrer vornehmsten Aufgaben ansehen, die wärmewirtschaftliche Weiterentwicklung dauernd aufrecht zu erhalten. Aus diesen Tatsachen stellte der Vortragende die berechtigte Forderung auf: „Ueberlassen wir der Industrie und deren Wärmestellen den Ausbau ihrer Wärmewirtschaft. Sie haben den richtigen Weg beschritten und werden im Bewußtsein der Verantwortung auch zum Ziele gelangen“.

Diese Stellungnahme wurde mit großem Beifall der mehr als zweihundertköpfigen Versammlung einstimmig angenommen. Diese Forderung wird, da bei der Versammlung auch Vertreter aller in Frage kommenden Reichs- und Landesbehörden zugegen waren, hoffentlich anschlaggebende Beachtung finden und die Kreise stärken, die sich von jeher gegen die schematische behördliche Entwicklung gewehrt haben.

Von Seiten der Glasindustrie wurden in der Versammlung über die Entwicklung der Wärmetechnischen Beratungsstelle der Deutschen Glasindustrie im einzelnen berichtet. Besonders hervorgehoben wurde dabei, daß die hohe Empfindlichkeit der Erzeugnisse dieser Industrie eine ausgesprochen fachliche Behandlung der wärmetechnischen Vorgänge verlange. Wenn es gelungen sei, die Ideen der Wärmewirtschaft innerhalb der Glasindustrie zu verbreiten und den Sinn für die Gemeinschaftsarbeit auf diesem Gebiete zu wecken, so verdanke man dies zum Teil denjenigen behördlichen Stellen, welche von der ihnen zustehenden Macht in der Zwangsbewirtschaftung einen sehr maßvollen und verständnisreichen Gebrauch gemacht haben. Man kann daher das zuversichtliche Vertrauen hegen, daß die seitens des „Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands“ ins Leben gerufene Einrichtung auch fernerhin dafür Sorge tragen wird, daß in Zukunft der rationellen Verwendung der Brennstoffvorräte innerhalb der Betriebe die größte Aufmerksamkeit gewidmet bleibt. Es wird Sache der einzelnen Fachverbände der Glasindustrie sein, ihr Interesse diesen Bestrebungen zuzuwenden, damit die Erfolg versprechenden Fortschritte, welche in letzter Zeit in wärmewirtschaftlicher Hinsicht erzielt wurden, nicht ins Stocken geraten.

„Wärmetechnische Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie“
(W. B. G.), Frankfurt a. M.

Der neue Zollltarif in Jugoslawien.

(Nachdruck verboten.)

Am 16. Juli 1921 ist in Jugoslawien eine Verordnung betreffend die Erhöhung der Zollsätze in Kraft gesetzt worden. Dieser Verordnung ist das allgemeine serbische Zollltarifgesetz vom 31. März 1904 mit den in den späteren Jahren erlassenen Aenderungen zugrunde gelegt worden. Der Einfuhrzollltarif enthält zwei Gruppen von Tarifstellen, die des Höchst- und die des Mindesttarifes. Die Höchst-sätze gelten für alle Nicht-Vertragsstaaten, die Mindestsätze für die Vertragsstaaten. Für deutsche Erzeugnisse kommen in Jugoslawien die Sätze des Höchsttarifes zur Anwendung, da die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Jugoslawien bisher nicht vertraglich geregelt worden sind. Ende vorigen Jahres waren bereits Verhandlungen über die Wiederaufnahme der wirtschaftlichen Beziehungen mit Jugoslawien eingeleitet worden, dieselben sind aber nicht zum Abschluß gelangt. Da deutsche Erzeugnisse heute in Jugoslawien die Zollsätze des autonomen Zollltarifes zu entrichten haben, sind diese den Erzeugnissen der Vertragsstaaten gegenüber selbstverständlich stark benachteiligt. Die deutsche Regierung müßte mit allen Mitteln den Versuch machen, diese Differenzierung zu beseitigen. Nur wenn die deutsche Ausfuhr den Produkten der anderen-Länder gleichgestellt ist, kann auf eine gedeihliche Entwicklung des beiderseitigen Warenaustausches gerechnet werden. Es kann nicht oft genug betont werden, daß die Höhe der ausländischen Zollsätze erst in zweiter Linie in Frage kommt. Das ist ein Punkt, über den man hinwegkommen kann, zumal wenn der Zoll sich einigermaßen in den Grenzen des Zulässigen hält. *Conditio sine qua non* ist und bleibt aber immer die Meistbegünstigung.

Die nach dem Zollltarif in Jugoslawien zu erhebenden Zölle und Gebühren sowie alle anderen Abgaben, welche auf Grund von Sondergesetzen bei den Zollämtern zu zahlen sind, verstehen sich in Goldwerten. Soweit die Bezahlung jedoch in Silber- oder Papierdinaren erfolgt, ist das vom Finanzminister zu bestimmende, durch Verordnung vom 30. Juni 1921 neuerdings festgesetzte Wertverhältnis maßgebend. Hiernach gelten 100 Golddinar = 400 Silber- oder Papierdinar.

Die Gewichtszölle werden bei Waren, für die der Zoll 10 Dinar nicht übersteigt, nach dem Rohgewicht erhoben. In allen anderen Fällen wird der Zoll nach dem Reingewicht erhoben. Das Reingewicht wird durch Abzug der festgesetzten Tara vom Rohgewicht ermittelt. Tara wird nur für das Gewicht der äußeren, zur Beförderung der Waren erforderlichen Umschließung berechnet. Das Reingewicht kann auch unmittelbar durch Verwiegen der Ware, anstatt durch Abzug der vorgeschriebenen Tara vom Rohgewicht, ermittelt werden. Wann und bei welchen Waren dies geschehen darf, wird durch besondere Verordnung des Finanzministers bestimmt.

Ein weiterer Aufschlag auf die Zollgebühren kann vom Finanzminister im Einvernehmen mit dem Handelsminister angeordnet werden, wenn in einem ausländischen Staat der Ausführpreis einer Ware niedriger angesetzt wird als der dortige Inlandspreis und wenn die jugoslawische Produktion unter dem Drucke der Einfuhr aus Staaten mit unterwertiger Valuta steht.

Was die Einfuhr von Waren nach Jugoslawien anbetrifft, so ist dieselbe für die für uns in Frage kommenden Erzeugnisse ohne besondere Bewilligung und in unbeschränkten Mengen gestattet. Ueber die Durchfuhr durch Jugoslawien bestehen für Deutschland noch keine Vereinbarungen, da wie schon oben ausgeführt, noch kein Handelsabkommen zwischen Deutschland und Jugoslawien abgeschlossen worden ist.

Nachstehend haben wir ersichtlich gemacht, welche Zollsätze heute für die für uns in Frage kommenden Erzeugnisse bei der Einfuhr in Jugoslawien zu entrichten sind. Die Sätze verstehen sich ohne Ausnahme für einen Doppelzentner.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Höchst-tarif Dinar	Mindest-tarif Dinar
		für einen Doppelztr.	

Tonwaren.

495 Mauer-, Dach- und Hohlziegel:

1. aus gemeinem, nicht feuerfestem, gebranntem oder ungebranntem Material:
 - a) nicht angestrichen, nicht fassoniert, nicht imprägniert, unglasiert 0,50 0,30
 - b) angestrichen, fassoniert, imprägniert, glasiert 2,00 0,50
2. aus feuerfestem Material:
 - a) aus Schamotte, Dinas, Bauxit, Magnesit 2,00 1,00
 - b) aus Quarz und Graphit 2,00 1,00
3. Klinker und mehr als 3 cm dicke Pflastersteine und Bodenbelagplatten aller Art aus gemeinem Steinzeug und

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Höchst-tarif Dinar	Mindest-tarif Dinar
		für einen Doppelztr.	
	dergleichen anderen Zusammen-		
	setzungen	2,50	1,00
496	Röhren aus gebranntem Ton:		
	1. unglasiert (Drainröhren)	5,00	3,00
	2. glasiert	10,00	5,00
497	Waren aus gemeinem Steinzeug und feuerfester oder säurefester Masse:		
	1. Röhren und Röhrenformstücke	15,00	5,00
	2. Töpfe, Krüge, Flaschen, Reservoirs, Säureflaschen (bombonnes), Faß- und Abzugshähne, Verbindungsteile von Apparaten und sonstige Gegenstände zu technischen und anderen Zwecken, mit Ausnahme der anderweit genannten Gegenstände	20,00	10,00
498	Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Ton, und schwarzes Graphitgeschirr:		
	1. gemeines, unglasiert, ohne erhabene Verzierungen (Reliefs)	20,00	15,00
	2. glasiert, ein- und mehrfarbig, mit erhabenen Verzierungen (Reliefs)	30,00	20,00
499	Kachelöfen, Kochherde, Kamine und deren Teile, unglasiert oder glasiert, mit erhabenen Verzierungen (Reliefs) oder ohne solche:		
	1. einfarbig oder weiß	20,00	15,00
	2. mehrfarbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug	30,00	20,00
500	Schmelztiegel, Retorten, Muffeln, Kapseln und andere technische Gegenstände:		
	1. aus Graphit und Graphitmasse	5,00	—
	2. aus Magnesia-Zement und anderen feuerfesten Stoffen	5,00	—
501	Terrakottazierate: Gesimse, Kapitäle, Balustraden, Karyatiden, Medaillons, Büsten, Statuen und ähnliche Bauzierate:		
	1. unglasiert	30,00	15,00
	2. glasiert, ein- oder mehrfarbig, auch vergoldet	40,00	20,00
502	Bodenbelag- und Trottoirplatten aus Ton in der Stärke von 1,2 bis 3 cm:		
	1. unglasiert und ohne Ueberzug:		
	a) einfarbig	12,00	8,00
	b) mehrfarbig	15,00	10,00
	2. glasiert, mit Lüster- oder Metallüberzug:		
	a) einfarbig	15,00	10,00
	b) mehrfarbig	20,00	15,00
	Anmerkung. Solche Platten in der Stärke von weniger als 1,2 cm werden wie Wandbelagplatten verzollt.		
503	Wandbelagplatten, das sind Platten in der Stärke von 1,2 cm und darunter, glasiert und unglasiert, glatt oder mit erhabenen Verzierungen:		
	1. einfarbig	20,00	10,00
	2. mehrfarbig	30,00	15,00
	3. bemalt, vergoldet, oder mit Skulptur- und anderen Verzierungen	50,00	25,00
	Anmerkung. Waren der Tarifnummern 501 bis 503 in Verbindung mit Holz oder grob gearbeiteten Teilen aus Eisen und anderen unedlen Metallen unterliegen einem Zuschlag von 5 Dinar.		
504	Waren aus Majolika oder Fayence sowie anderweit nicht genannte Waren aus Steinzeug:		
	1. einfarbig, weiß oder in der Masse gefärbt, ohne erhabene Verzierungen (Reliefs)	50,00	25,00
	2. mehrfarbig, auch mit erhabenen Verzierungen (Reliefs), mit ein- oder mehrfarbigen Verzierungen, bemalt, vergoldet, versilbert, mit Lüster- und Metallüberzug	90,00	60,00
	3. Gegenstände für Zimmerschmuck und Galanteriewaren:		
	Figuren, Statuetten und ähnliche Luxusgegenstände	160,00	120,00
	Anmerkung 1. Gefäße und Waren aus Ton und Steingut, die auf der Außenseite eine		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Höchst-tarif Dinar für einen Doppelztr.	Mindest-tarif Dinar für einen Doppelztr.
	andere Farbe als auf der Innenseite haben, sowie solche, die außer der Naturfarbe des gebrannten Tones nur eine andere Farbe zeigen, sind deshalb nicht als mehrfarbig zu behandeln. Anmerkung 2. Töpfergeschirr, mit Weidenruten, Rohr, Bast und ähnlichen Stoffen beflochten, unterliegt einem Zuschlagszolle von 5 Dinar.		
505	Porzellan und porzellanartige Waren (Weichporzellan [englisches und Fritteporzellan], unglasiertes Porzellan [Biskuit, Parian und Jaspis]), mit oder ohne andere Verzierungen:		
	1. Geschirr und überhaupt Waren daraus, mit Ausnahme der unter Punkt 2 genannten:		
	a) weiß oder in der Masse gefärbt, mit farbigen oder vergoldeten Rändern	60,00	25,00
	b) mit Malerei oder vergoldeten Arabesken, Blumen oder ähnlichen Verzierungen, bedruckt, versilbert, vergoldet	100,00	45,00
	2. Luxus- u. Galanteriewaren für Schmuck, wie Vasen, Statuetten, Figuren, Blumen, Pflanzen, Buketts, Kränze und andere:		
	a) weiß und einfarbig, ohne Malerei, ohne Vergoldung und ohne Verzierungen aus Kupfer und Kupferlegierungen	180,00	120,00
	b) mehrfarbig, mit Vergoldung, Malerei und Verzierungen aus Kupfer und Kupferlegierungen	300,00	180,00
506	Waren aus Ton- und Steinmasse, Porzellan, Fayence und ähnlichen Stoffen, in Verbindung mit anderen Stoffen, anderweit nicht genannt oder soweit sie nicht unter höhere Zollsätze fallen:		
	1. in Verbindung mit gemeinen Stoffen	50,00	30,00
	2. in Verbindung mit feinen Stoffen . .	200,00	100,00
	3. in Verbindung mit feinsten Stoffen . .	400,00	250,00
	4. in Verbindung mit edlen Metallen:		
	a) mit Gold	2500,00	1500,00
	b) mit Silber	1500,00	1000,00
	Anmerkung 1. Porzellanperlen werden wie Glasperlen verzollt.		
	Anmerkung 2. Fabrikmarken oder gewöhnliche Anschriften bleiben, da sie nicht als Verzierungen angesehen werden, auf die Verzollung ohne Einfluß.		
	Anmerkung 3. Nach der Tarifnummer 506 werden die bezüglichen Waren nur dann verzollt, wenn sie wegen der Verbindung einem Zollsatz unterliegen würden, der höher ist als derjenige, dem sie ohne Verbindung unterworfen sind.		
507	Scherben und Bruch von Ton und Porzellanwaren	frei	
	Glas und Glaswaren.		
508	Glasmasse, ungefärbt oder gefärbt; Glas zur Prüfung der Reinheit teilweise geschliffen, gemahlenes Glas (Glasstaub) .	2,00	—
509	Rohe Stangen und Röhren, Glasstäbchen, Glasplättchen und Glasröhrchen, ohne Unterschied der Farbe, wie sie zur Herstellung von Glasperlen und Kunstgegenständen gebraucht werden	7,50	—
510	Hohlglas:		
	1. weder geschliffen, noch gepreßt, geschnitten oder gemustert:		
	a) naturfarbig	25,00	18,00
	b) weiß durchsichtig, auch mit Ringen von weißem undurchsichtigen Glase	30,00	18,00
	c) gefärbt oder weiß undurchsichtig, auch mit gefärbtem oder weißem undurchsichtigen Glase überfangen	60,00	35,00
	2. mit gepreßtem od. geschliffenem Boden oder mit Stöpsel, der durch Pressen, Schleifen usw. verziert, hergestellt ist:		
	a) weiß durchsichtig und mit Ringen aus demselben oder halbweißem Glase	80,00	40,00
	b) gefärbt oder weiß undurchsichtig, auch mit gefärbtem oder mit weißem undurchsichtigen Glase überfangen	100,00	50,00

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Höchst-tarif Dinar für einen Doppelztr.	Mindest-tarif Dinar für einen Doppelztr.
	3. gepreßt, geschliffen, poliert, gemustert, geätzt oder sonstwie graviert oder geschnitten:		
	a) weiß durchsichtig, mit Ringen . .	100,00	60,00
	b) gefärbt oder weiß undurchsichtig, auch mit gefärbten oder mit weißem undurchsichtigen Glase überfangen	120,00	65,00
	4. bemalt oder in irgend einer Weise vergoldet oder versilbert	150,00	75,00
	Anmerkung 1. Hohlglas, mit feinen Weiden, Stroh, Rohr, Gespinsten usw. beflochten oder mit Blattmetall beklebt, unterliegt einem Zollsatzschlag von 10 Dinar.		
	Anmerkung 2. Hohlglas mit geschliffenen Rändern oder Kanten, mit eingeschliffenen oder eingeriebenen Stöpseln, ferner Hohlglas, welches mit einfachen Aufschriften oder mit eingblasenen oder eingezätzten Eichungszeichen versehen ist, wird deswegen nicht als geschliffen, gepreßt oder gemustert verzollt.		
511	Spiegel- und Tafelglas, mehr als 5 mm stark, geblasen und gegossen:		
	1. weder geschliffen, noch poliert, geglättet, gefärbt, gemustert, gefeldert (facettiert), belegt, vergoldet oder versilbert, auch gewölbt:		
	a) bis 100 cm in der Länge und Breite	15,00	8,00
	b) über 100 cm bis 200 cm in der Länge und Breite	20,00	10,00
	c) über 200 cm in der Länge und Breite	25,00	13,00
	2. geschliffen, poliert, gefärbt, belegt, facettiert, versilbert, vergoldet, in irgend einer Art bemalt, auch gewölbt:		
	a) bis 100 cm in der Länge und Breite	35,00	22,00
	b) über 100 bis 200 cm in der Länge und Breite	45,00	27,00
	c) über 200 cm in der Länge und Breite	50,00	32,00
	Anmerkung 1. Bei eingeräumten Spiegeln, welche sich von den Rahmen trennen lassen, werden die Spiegel und die Rahmen getrennt verzollt; andernfalls unterliegen solche Spiegel einem Zuschlagszolle von 50% zum Zolle der betreffenden Rahmen.		
	Anmerkung 2. Während des Transportes zerbrochene Spiegel und solches Spiegelglas werden wie gewöhnliches Spiegelglas verzollt, wenn die Stücke größer sind als 25 qcm. Stücke, die kleiner als 25 qcm sind, bleiben zollfrei.		
512	Spiegel- und Tafel-(Fenster-)glas, bis 5 mm stark, geblasenes oder gegossenes:		
	1. weder geschliffen, noch poliert, geglättet, gefärbt, gemustert, facettiert, belegt, vergoldet oder versilbert, auch gewölbt:		
	a) bis 100 cm in der Länge und Breite	16,00	8,00
	b) über 100 cm bis 200 cm in der Länge und Breite	20,00	10,00
	c) über 200 cm in der Länge und Breite	26,00	13,00
	2. geschliffen, poliert, gefärbt, belegt, facettiert, durch Aetzung oder auf andere Art gemustert, vergoldet, versilbert, in irgend einer Art bemalt, auch gewölbt:		
	a) bis 100 cm in der Länge und Breite	45,00	27,00
	b) über 100 cm bis 200 cm in der Länge und Breite	50,00	32,00
	c) über 200 cm in der Länge und Breite	60,00	37,00
	Siehe auch die Anmerkung 1 zu der Tarifnummer 511.		
513	Milch-, Opalescent- und Alabasterglas in Tafeln	80,00	30,00
514	Trockenplatten für photographische Zwecke, mit einem Ueberzuge von lichtempfindlicher Masse, auch mit darauf befindlichen Negativbildern .	100,00	50,00
515	Drahtglas:		
	1. roh, ungefärbt, mit ebener Fläche, auch gerippt	20,00	10,00
	2. geschliffen, poliert, gefärbt, gemustert	40,00	20,00
	Anmerkung. Hierher gehören auch Dachziegel und Bodenbelagplatten aus Glas		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Höchst-tarif Dinar für einen Doppelztr.	Mindest-tarif Dinar
516	Uhr- und Brillengläser, optisches Glas und Glaslinsen; alle diese ungeschliffen oder geschliffen, ungepreßt oder gepreßt, gefärbt usw., ohne Verbindung mit anderen Stoffen	200,00	100,00
517	Brillen und andere gefaßte Augengläser; gefaßte Linsen, Ferngläser aller Art, gefaßte Lupen, photographische Apparate, Stereoskope; alle diese, soweit sie nicht durch ihre Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	700,00	400,00
518	Glasprismen, Glasbehänge zu Leuchtern (Lüster); Leuchter aus Glas, Glasknöpfe, Glaskügelchen: 1. gefärbt oder naturfarbig 2. bemalt, vergoldet oder versilbert	100,00 150,00	45,00 50,00
519	Glasplättchen, Glasperlen, Glasschmelz, Emaille und Glaskörner, lediglich zur leichteren Verpackung, Aufbewahrung und Versendung aufgereiht: 1. weiß und gefärbt 2. bemalt, vergoldet, versilbert	80,00 120,00	35,00 60,00
520	Edelsteinnachahmungen aus Glas, Glasziersteine, Glasperlen und Glaskorallen: 1. nur zum Zwecke leichter Verpackung, Aufbewahrung und Versendung aufgereiht 2. als Schmuck aufgereiht	350,00 550,00	200,00 300,00
521	Waren aus Glasnachahmungen, Glaskorallen, Glassteinen, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen	700,00	400,00
Anmerkung. Hierher gehören auch Waren, welche aus den in den Tarifaummern 518 und 519 genannten Stoffen hergestellt sind.			
522	Glas, anderweit nicht genannt oder inbegriffen: gepreßt, poliert, geschliffen, graviert, mit geätzten oder sonstwie hergestellten Mustern; Waren aus gefärbtem Glas, Milchglas, mattiertem, gefurchtem (geripptem) Glas, Eisglas, anderweit nicht genannt oder inbegriffen; Glasgespinst, Glaswolle: 1. nicht gefärbt, durchsichtig 2. gefärbt, undurchsichtig 3. gemustert, vergoldet, versilbert	60,00 80,00 140,00	35,00 50,00 70,00
523	Glasmalereien, Glasmosaik, Lichtbilder sowie Bilder aller Art auf Glas; künstliche Augen	350,00	200,00
524	Zähne aus Schmelz, auch aus anderen hier nicht genannten Stoffen: 1. in Verbindung mit Röhrchen und Stiften aus Platin 2. andere, auch Gebisse, soweit sie nicht durch ihre Verbindung mit anderen Stoffen und unter höhere Zollsätze fallen	1000,00 700,00	700,00 400,00
525	Erzeugnisse aus Glas oder Emaille und Glasnachahmungen von Edelsteinen und Korallen, in Verbindung mit anderen Stoffen, anderweit nicht genannt oder inbegriffen und soweit		

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Höchst-tarif Dinar für einen Doppelztr.	Mindest-tarif Dinar
	sie nicht wegen dieser Verbindung unter höhere Zollsätze fallen:		
	1. in Verbindung mit gemeinen Stoffen	200,00	100,00
	2. in Verbindung mit feineren Stoffen .	450,00	200,00
	3. in Verbindung mit feinsten Stoffen .	800,00	400,00
	4. in Verbindung mit edlen Metallen:		
	a) mit Gold	1500,00	800,00
	b) mit Silber	1000,00	600,00
526	Glasabfälle aller Art, Glasschaum, Scherben von Glas		frei

Zur Benutzung der Bezeichnung „geschützt“ im Patentwesen.

Von Patentanwalt Dr. B. Alexander-Katz, Berlin-Görlitz

(Nachdruck verboten.)

Das Patentgesetz unterscheidet zwischen einem einstweiligen und einem endgültigen Patentschutz. Wenn die Prüfungsstelle des Patentamts die Erteilung eines Patentes nicht für ausgeschlossen hält, so beschließt sie die Bekanntmachung der Patentanmeldung. Die Veröffentlichung erfolgt im „Reichsanzeiger“ und gleichzeitig wird die Anmeldung mit allen Unterlagen zur Einsicht für jedermann in der Auslagehalle des Patentamts ausgelegt. Mit der öffentlichen Bekanntmachung wird die Anzeige verbunden, daß der Gegenstand der Anmeldung einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt sei. Dieser einstweilige Schutz erlischt, sobald die Anmeldung im Einspruchs- oder Beschwerdeverfahren zurückgewiesen und die Zurückweisung rechtskräftig geworden ist. Endgültig wird der Schutz erst, wenn die Erteilung des Patents beschlossen worden ist. Der einstweilige Schutz deckt sich mit dem endgültigen insoweit, als auch für ihn die gesetzlichen Wirkungen des Patents gelten, daß also auch der Inhaber dieses provisorischen Schutzes für dessen Dauer ausschließlich zur gewerbsmäßigen Benutzung der geschützten Erfindung befugt ist.

Es entsteht nun die Frage, ob der Inhaber des einstweiligen Patentschutzes berechtigt ist, in Ankündigungen darauf in der Weise hinzuweisen, daß er den Gegenstand der Erfindung als „geschützt“ bezeichnet, ohne ausdrücklich zu bemerken, daß es sich um einen einstweiligen Schutz handelt.

Es mag richtig sein, daß das Publikum vielfach unter dem „Schutz“ den endgültigen Patentschutz versteht. Daraus folgt aber nicht ohne weiteres, daß die Bezeichnung „geschützt“ auch bei dem einstweiligen Patentschutz Irrtum erregend und unstatthaft oder als unerlaubte Patentanmaßung anzusehen ist. Da mit der Bekanntmachung der Patentanmeldung einstweilen die gesetzlichen Wirkungen des Patents eintreten, so ist der Anmelder ebenso befugt wie der Patentinhaber, seine Erfindung als „geschützt“ zu bezeichnen. Das Kammergericht hat in einer diesbezüglichen Streitsache in einer solchen Bezeichnung keine unrichtige Angabe erkannt und ausdrücklich betont, daß eine gesetzliche Pflicht nicht bestehe, in Veröffentlichungen besonders darauf hinzuweisen, daß der Schutz noch nicht endgültig sei. Ist eine Erfindung tatsächlich angemeldet und die Anmeldung amtlich bekanntgemacht, so war damit die gesetzliche Wirkung des Patents eingetreten und der Schutzhhaber war berechtigt, den Gegenstand der Anmeldung für die Dauer des Schutzes als „geschützt“ zu bezeichnen. Er ist aber nicht befugt, eine Bezeichnung wie „durch D. R. P. oder Patent geschützt“ zu benutzen, da dadurch allerdings der Irrtum erregt wird, daß der Schutz sich auf ein erteiltes Patent stütze. Eine solche Bezeichnung ist im vorliegenden Fall strafbare Patentanmaßung.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Jubiläum. Am 7. 11. 21 begeht der Verband Deutscher Glasfabriken für Medizinglas, chemisch-pharmazeutische Gläser und Flakons, e. V., (Sitz Dresden) in Leipzig, Hotel Astoria, seinen zwanzigjährigen Stiftungstag. Der Verband ist am 8. 11. 01 in Leipzig als fest geschlossene Vereinigung gegründet worden, nachdem er bereits zwei Jahrzehnte vordem als lose Interessengemeinschaft bestand. In der Zeit seines Bestehens hat sich der gegenwärtig 45 Mitglieder umfassende Verband zu seiner heutigen Bedeutung aufgeschwungen und sich als eine im Inland und Ausland angesehene Fachorganisation herausgebildet. Durch zielbewußte Leitung und Wahrung seiner Interessen ist es dem Verband möglich gewesen, die der Entwicklung seiner Mitglied-firmen sich ent-

gegenstellenden Schwierigkeiten und wirtschaftlichen Nöte zu überwinden und durch eine gesunde und dem allgemeinen Wirtschaftsleben gerecht werdende Preisgestaltung seiner Erzeugnisse dem von ihm vertretenen Industriezweig zu seiner heutigen Bedeutung zu verhelfen.

Kein Zwang zur Benutzung des Arbeitsnachweises. Der Regierungspräsident in Erfurt hatte durch eine Verordnung vom 5. 4. 21 neben dem Meldezwang der offenen Stellen und der Arbeitssuchenden auch den Benutzungszwang vorgeschrieben. Er hatte unter andern angeordnet, daß alle Zeitungsinserate, die Stellenangebote enthalten, vor der Veröffentlichung dem Arbeitsamt vorzulegen seien. Die Zeitungen durften derartige Inserate nur annehmen, wenn sie den Stempel des öffentlichen Arbeitsnachweises trugen. Diese Bestimmungen sind gesetzlich nicht be-

gründet. Auf eine Eingabe der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände hin hat der Regierungspräsident in Erfurt nunmehr auch für seinen Bezirk den Benutzungszwang für die öffentlichen Arbeitsnachweise und das Verbot von Stellenangeboten durch Zeitungen durch Erlass einer neuen Polizeiverordnung aufgehoben.

Gesetzgebung, Steuern.

2½ % Umsatzsteuer. Wie wir erfahren, werden sowohl die politischen Parteien wie auch die Regierung selber das Gutachten des Reichswirtschaftsrates mit dem Steuersatz von 2½ % akzeptieren. Man darf daher damit rechnen, daß die Reichsregierung die ursprünglich von ihr geplante Erhöhung auf 3 % zurückziehen und dem Reichsrat einen abgeänderten Entwurf zugehen lassen wird, in dem sie den vom Reichswirtschaftsrat beschlossenen Satz von 2½ % sich zu eigen macht.

Entrichtung der Umsatzsteuer. Vom Landesfinanzamt Nürnberg gehen uns nachstehende Ausführungen mit der Bitte um Veröffentlichung zu: „Der zurzeit dem Reichsrat vorliegende Entwurf eines Gesetzes betr. Aenderung des Umsatzsteuergesetzes vom 24. 12. 1919 sieht in § 37 Abs. 2 bis 4 Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer vor. Durch die im Entwurf vorgeschlagene Neufassung des § 37 Abs. 2 U. ST. G. soll der Steuerpflichtige verpflichtet werden, innerhalb eines Monats nach Ablauf jedes Kalendervierteljahrs eine Vorauszahlung nach bestimmten Grundsätzen zu leisten. Diese Vorauszahlungen gemäß § 37 Abs. 2 des Entwurfs sind — die Ausnahme des Entwurfs vorausgesetzt — erstmals im Laufe des Monats April 1922 zu leisten; außerdem haben die Steuerpflichtigen im Jahre 1922 innerhalb zweier Wochen nach Bekanntgabe des Steuerbescheids die allgemeine und erhöhte Umsatzsteuer 1921, für welche der Steuerabschnitt mit Ablauf des Jahres 1921 endet, zu entrichten. Da die Steuererklärungen für diese Steuer erst im Monat Januar 1922 abzugeben sind und die Veranlagungen nur zum Teil im ersten Vierteljahr 1922 beendet sein werden, so müssen die Steuerpflichtigen damit rechnen, im April 1922 die allgemeine Umsatzsteuer 1921, erhöhte Umsatzsteuer für 1921, allgemeine und erhöhte Umsatzsteuer aus früheren Steuerabschnitten, welche bisher noch nicht veranlagt war, ferner die in dem Entwurf vorgesehenen Vorauszahlungen entrichten zu müssen.“

Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß die Steuerpflichtigen schon jetzt in ausgedehntem Umfange freiwillige Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer für 1921 nach Maßgabe der R. F. M.-Erlasse vom 20. und 28. 12. 20 — III U 10215 und 10510, R. St. Bl. 1921, S. 86 (vergl. den zusammenfassenden Erlass vom 1. 10. 21 III U 17545) — leisten können. Bei freiwilligen Vorauszahlungen in der Zeit bis zur Fälligkeit der geschuldeten Umsatzsteuern werden den Steuerpflichtigen 5 % Zinsen vom Tage der Zahlung an bis zum Tage der Fälligkeit, spätestens bis zum Ablauf dreier Monate nach Schluß des Steuerabschnittes vergütet, hierzu kommt aber, daß es ihnen, wenn sie in dieser Zeit die Steuer für 1921 entrichten, wirtschaftlich leichter sein wird, im April 1922 die vorgeschriebenen Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer für 1922 zu leisten.“

Handel und Verkehr.

Die erleichterten Bedingungen der Reichsbank für den Devisenverkehr sind in einem neuen Merkblatt zusammengestellt worden, das bei jeder Reichsbankanstalt erhältlich ist. Diese Erleichterungen betreffen vor allem die Herabsetzung der Kursabschläge, die Erweiterung der Laufzeit beim Ankauf akzeptierter Tratten von drei Monate auf sechs Monate sowie den Ankauf von Termindesvisen bis zu einem Jahr Laufzeit zu niedrigeren Kurssätzen. Die Devisenverkäufe können nunmehr auch limitiert werden.

Rechtshilfe im Verkehr mit dem Auslande. Der Außenhandelsverband (Berlin, Köthenerstraße 28/29) hat eine Rechtsabteilung ins Leben gerufen, die in Angelegenheiten und Streitigkeiten des internationalen Rechtsverkehrs (Vorkriegsverträgen, Kriegs- und Liquidationschäden, Ausgleichfragen, Freigabe beschlagnahmter Vermögen, internationale Steuerfragen, Ein- und Ausfuhrsachen usw.) praktische Hilfe leistet.

Zur Aenderung der Frachtbriefmuster. Da die erforderlichen Aenderungen noch nicht endgültig feststehen, wird die am 31. 12. 21 ablaufende Frist für den Aufbruch der zur Zeit gültigen Frachtbriefe bis zum 31. 3. 22 verlängert. Es empfiehlt sich daher, bei Neudruck von Frachtbriefen nur den Bedarf für einige Monate zu decken.

Im Postpaketverkehr zwischen besetztem Gebiet und Ausland sind für sämtliche Postpakete unter 5 kg, die von oder nach dem Ausland zur Zollabfertigung versandt werden, ab 1. 11. 21 wieder Ein- oder Ausfuhrbewilligungen erforderlich, sofern es sich um Waren handelt, die nicht auf den nunmehr im besetzten Gebiet gültigen Ein- und Ausfuhrfreilisten verzeichnet sind.

Portoerhöhung für Auslandspakete. Ab 1. 11. 21 werden die Gewichts- und Versicherungsgebühren im Auslandspaketverkehr nach dem Verhältnis von 1 Goldfrank = M 20 (gegenwärtig M 16) erhoben. Dieses Umrechnungsverhältnis ist auch für die Wertangabe auf Briefen und Kästchen mit Wertangabe und auf Paketen nach dem Auslande maßgebend. Ueber die Einzelheiten erteilen die Postanstalten Auskunft.

Auskünfte über Geschäftsverhältnisse in Buenos-Aires vermag die dortige deutsche Handelskammer nicht zu erteilen. Interessenten wollen sich vielmehr an ein Auskunftsbüro oder eine der deutschen Banken in Buenos Aires wenden. Als zuverlässige Adressen werden angegeben: Banco Aleman Transatlantico, Reconquista 102, Banco Germanico de la America del Sud, Reconquista 41, Prevision Mercantil, 25 de Mayo 347, Escri. 621/3.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Zur Erhöhung der sozialen Ausfuhrabgabe erfahren wir von zuständiger Seite: Die Uebergangsvorschriften werden die Erfahrungen, die 1920 mit der Ausfuhrabgabe gemacht worden sind, verwerten. Bereits erteilte Ausfuhrbewilligungen können zum alten Ausfuhrabgabensatz ausgenutzt werden, wenn die Ausfuhr innerhalb von drei Monaten nach erteilter Ausfuhrbewilligung erfolgt, d. h. wenn die Waren zur Beförderung mit der Bestimmung nach dem Auslande innerhalb dieser Zeit aufgegeben worden sind. Verlängerungen von Bewilligungen zum alten Abgabensatz dürfen nicht erteilt werden. Bei Waren, die vor dem 20. 10. 21 mit fester Preisvereinbarung in das Ausland verkauft worden sind, wird der alte Abgabensatz berechnet, wenn diese Waren bis zum 31. 1. 22 zur Beförderung mit der Bestimmung nach dem Ausland aufgegeben werden. Bei Ueberseegeschäften gilt zur Erleichterung dieser Geschäfte als Verkauf die feste Offerte. Bei solchen Geschäften, die nur als langfristige Lieferungsgeschäfte abgeschlossen werden können, behält sich das Reichswirtschaftsministerium vor, noch eine Sonderregelung im Bedarfsfalle zu treffen. Die Ausfuhrabgabe wird auch von ausfuhrfreien Waren erhoben. Hier werden die Zollstellen mit der Veranlagung und Erhebung beauftragt. Genaue Ausführungsbestimmungen werden noch erlassen. Das Reichswirtschaftsministerium beabsichtigt die Regelung derart zu treffen, daß die Veranlagung und Erhebung der Ausfuhrabgabe ganz unabhängig von der Außenhandelskontrolle funktioniert, so daß die Veranlagung und Erhebung gesichert ist, ganz gleich, ob Waren unter Ausfuhrkontrolle oder auf der Freiliste stehen und ob in Zukunft die Außenhandelskontrolle etwa verschärft oder gemildert werden sollte.

Die Beratungen des Wirtschaftspolitischen Ausschusses und des Ausfuhrabgabenausschusses des Reichswirtschaftsrates am 17. 10. haben folgendes Ergebnis gezeitigt: 1. Auf Grund sofort einsetzender genauer Ermittlungen und Beratungen soll die Ausfuhrabgabe bis spätestens 1. 4. 22 neuregelt werden. 2. Für die Zeit bis zum Inkrafttreten dieser Neuregelung soll mit sofortiger Wirkung eine Zwischenregelung erfolgen, die sich auf den derzeitigen revidierten Sätzen des Ausfuhrabgabentarifs aufbaut. Zu diesem Zweck soll (bei Zugrundelegung des gegenwärtigen Valutastandes) 1. eine Erhöhung der derzeitigen Sätze des Tarifs um 4 % eintreten; 2. Auslandswaren (Auslandrohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate), bei denen einwandfrei feststeht, daß sie keinerlei Weiterverarbeitung im Inlande unterworfen werden, werden mit keiner oder mit einer geringeren Abgabenhöhe von etwa 3 % belegt werden. Dasselbe (also die Ermäßigung der Abgabe) gilt für Waren, die ganz oder vorwiegend aus ausländischen Rohstoffen oder Halbfabrikaten hergestellt sind und bei denen der Lohn nur einen kleinen Teil des Wertes der Fertigware ausmacht.

Damit die Neuregelung nicht schematisch erfolgt, sondern sich den Marktverhältnissen der einzelnen Waren anpassen kann, sollen die Außenhandelsausschüsse das Recht erhalten, Vorschläge für eine Staffelung der Ausfuhrabgabe zu machen. Diese Vorschläge müssen aber die von der Regierung vorgeschlagene Gesamtsumme erreichen. Da die Umsatzsteuer auf die Ausfuhr ausgedehnt werden soll, also die Ausfuhr gleichfalls trifft, wird bei den Ausfuhrabgaben darauf Rücksicht genommen werden.

Von amtlicher Seite wird darauf hingewiesen, daß die Mitteilung von einer bevorstehenden Wiedereinführung von Ausfuhrverboten unzutreffend ist. Es schweben allerdings Erwägungen, ob infolge der Kursentwicklung der letzten Zeit sowie mit Rücksicht auf die notwendige Devisenerfassung bestehende Ausfuhrfreiheiten einzuschränken sind. Diese Erwägungen stehen mit der beabsichtigten Erhöhung der Ausfuhrabgabe in keinem Zusammenhang.

Einholung der Ausfuhrbewilligung für den Exporteur durch den Lieferanten. Gegenüber der letzthin vertretenen Auffassung, wie sie der bei verschiedenen Außenhandelsstellen geübten Praxis entsprach, präzisierter der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung seine Stellungnahme folgendermaßen: Es besteht nicht die Absicht, gegen diese Erleichterung Einwendung zu erheben. Das Verfahren kann allerdings nur dann als zulässig angesehen werden, wenn auf der Ausfuhrbewilligung der wirkliche Exporteur als solcher angegeben wird, also nicht der Fabrikant, der an den Exporteur verkauft. Es wird aber nichts dagegen einzuwenden sein, wenn auch der Name des Fabrikanten in der Bewilligung enthalten ist, jedoch so, daß sich die Person des Exportierenden mit Deutlichkeit ergibt, wenn also die Spalte „Absender“ in dem Ausfuhrbewilligungsschein etwa lauten würde: „Fabrikant X im Auftrage des Exporteurs Y“ oder ähnlich. Bei einer derartigen Fassung kann dann kein Zweifel darüber bestehen, daß als im Sinne der Bestimmungen der Außenhandelskontrolle Verantwortlicher der eigentliche Exporteur anzusehen ist. Ebensowenig liegt in diesem Verfahren eine Uebertragung der Ausfuhrbewilligung, da von vornherein der Fabrikant im Auftrage des von ihm kaufenden Exporteurs handelt. Ein weiterer Verkauf der Ware mit Ausfuhrbewilligung an einen Dritten bleibt selbstverständlich unzulässig. — Bei den vorstehend geschilderten Verfahren hätte in der Ausfuhrbewilligung als Ausfuhrwert mindestens der Ausfuhrmindestpreis zu erscheinen. Sofern ein Ausfuhrmindestpreis nicht besteht, ist der Ausfuhrwert unter Berücksichtigung der Angaben des Fabrikanten durch die Außenhandelsstelle festzusetzen. Es ist nicht zulässig, etwa nur den vom Fabrikanten dem Exporteur berechneten Preise in die Ausfuhrbewilligung einzusetzen, der regelmäßig niedriger sein muß als der Ausfuhrmindestpreis bzw. als der Ausfuhrwert. Die Ausfuhrabgabe wäre vom eingesetzten Ausfuhrmindestpreise oder, sofern ein höherer Preis eingesetzt ist, von diesem Preise, bzw. da, wo ein Mindestpreis nicht besteht, von dem im obigen Sinne festgesetzten Ausfuhrwert zu berechnen.

Eigenmächtige Abänderung von Ausfuhrbewilligungsurkunden (Ueberschreiben einzelner Zahlen oder Worte, Radieren) hat, als offensichtliche Urkundenfälschung, nicht nur ein Strafverfahren gegen den Fälscher, sondern auch Maßnahmen der Außenhandelsstelle und des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung gegen die beteiligte Firma zur Folge.

Ein- und Ausfuhrerleichterungen im Zoll-Lagerverkehr. Unter Anhebung der Bekanntmachung vom 30. 4. 21, welche für die Ein- und Wiederausfuhr von Waren im gebrochenen Transitverkehr Erleichterungen hinsichtlich der Ein- und Ausfuhrverbote (Ein- und Ausfuhr ohne besonderes Bewilligungsverfahren) gewährte, wird durch eine Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers vom 21. 10. 21 diese Vergünstigung für alle Waren angeordnet. Die Neuordnung gestattet auch die Lagerung auf Lagern ohne amtlichen Mitverschluß für solche Waren, die zwar ausfuhrverboten, aber einfuhrfrei sind. Da der Lagerung zollfreier Waren namentlich auf Privatzolllagern die zollgesetzlichen Bestimmungen im Wege stand, ist in der neuen Bekanntmachung für den Reichsfinanzminister die Möglichkeit geschaffen, besondere Lager (sogenannte Wirtschaftslager) für zollfreie Waren, entsprechend den Privatzolllagern für zollpflichtige Waren, zu bewilligen.

Zu Unrecht erhobene Zölle. Der leitende Zollanschuß der Rheinlandkommission hat grundsätzlich beschlossen, die Summen zurückzahlen, die nach seiner Ansicht in der Zeit vom 8. 3. bis 30. 9. 21 zu Unrecht erhoben worden sind. Alle Anträge auf Erstattung müssen bei dem leitenden Zollanschuß in Koblenz vor dem 1. 12. 21 eingereicht werden.

A. H. N. „Glas“ zur Fakturierung in Auslandswährung. Die Unterausschüsse haben folgende Beschlüsse gefaßt: 1. Unterausschuß für Flaschen: Auslands- und Markwährung; 2. Unterausschuß für Tafelglas: Auslands- und Markwährung empfohlen; 3. Unterausschuß für Spiegel- und Gußglas: Auslands- und Markwährung empfohlen; 4. Unterausschuß für bayerisches Spiegelglas: Auslands- und Markwährung; 5. Unterausschuß für Spiegel- und Toiletten-garnituren: Auslands- und Markwährung empfohlen; 6. a) Unterausschuß für Hohl- und Beleuchtungsglas usw.: Entscheidung noch nicht ergangen; b) Unterausschuß für Medizinglas usw.: Auslands- und Markwährung empfohlen; c) Unterausschuß für Glühlampenkolben usw.: Auslands- und Markwährung empfohlen; d) Unterausschuß für Kelch- und Kristallschleifglas: Auslands- und Markwährung; e) Unterausschuß für Kristallglas: ab 15. 10. 21 Auslands- und Markwährung; f) Unterausschuß für Röhren und Hohlgläser usw.: bedingte Auslands- und Markwährung; g) Unterausschuß für Glasinstrumente und Ampullen: bedingte Auslands- und Markwährung. Der Unterausschuß Isolierflaschen hat neue Anfuhr-Richtpreise festgesetzt, außerdem die Beibehaltung einer Lieferwerksbescheinigung bei Anfuhranträgen vorgeschrieben und Fakturierung nach Möglichkeit in Auslands- und Markwährung empfohlen. Markwährung wird gegebenenfalls nur dann genehmigt, wenn nachgewiesenermaßen Fakturierung in Auslands- und Markwährung der Rücktritt des Käufers zur Folge gehabt hätte. — In den Fällen, wo Auslands- und Markwährung beschlossen worden ist, gilt die Auslands- und Markwährung für Länder mit hoher Valuta, die Markwährung für Unterpapierländer. Geschäfte, die vor dem 1. 11. 21 auf Grund von Angeboten bis zum 15. 10. 21 abgeschlossen worden sind, bleiben von der Bedingung der Fakturierung in Auslands- und Markwährung frei. Die unter 6 f und g genannten Unterausschüsse haben die Berechnung in Auslands- und Markwährung bei Unterpapierländern von einer ausreichenden Markversicherung abhängig gemacht. Die auf den 20. 10. in Berlin abgehaltene Sitzung des Gesamtausschusses mußte bis zum November vertagt werden.

Australien. Aus dem Saargebiet stammende Waren können in Zukunft eingeführt werden, wenn der Bundes-Zollbehörde der genügende Beweis dafür erbracht wird, daß nicht mehr als 5 % ihres Wertes auf deutsche Arbeit oder deutsches Material oder die Arbeit oder das Material anderer, ehemals feindlicher Länder entfallen.

Bulgarien. Das Zollaufgeld bei Zollzahlung in Papierwährung beträgt seit dem 1. 10. 21 das Zwösfache (bisher Neunfache). Da im geltenden Tarif die Zollsätze in Goldwährung festgelegt sind, sind also nunmehr bei Entrichtung des Zolles in Papierwährung für je 1 Lewa Gold 12 Lewa Papier zu zahlen.

Deutsch-Oesterreich. Eine neuerliche Erhöhung des Zollzuschlages. Für die im Finanzzolltarif enthaltenen Waren sowie für die als entbehrlich und als Luxuszeugnisse angesehenen Waren ist das 260-fache des Zollobetrages eingetretten. Nähere Auskunft erteilt: Abtl. Oesterreich des Deutsch-Oesterreichisch-Ungarischen Wirtschaftsverbandes, Berlin W, Am Karlsbad 16.

Finnland. Zollerhöhung. Die Regierung hat mit Rücksicht auf die schwankenden Wirtschaftsverhältnisse eine provisorische Regelung durch Festsetzung der Zollsätze nur für 1922 vorgeschlagen. Indessen sind bereits Maßnahmen zur Außerwirkung eines Zolltarifs nach Gesetz ergriffen worden. Bei der Festsetzung der Sätze für 1922 sollen angesprochene Luxuswaren einem so hohen Zoll unterworfen werden, daß ihre Einfuhr möglichst beschränkt wird. Alle Rohstoffe, bis auf einen, sollen Zollfreiheit genießen.

Palästina und Syrien. Neue Zollvorschriften. Vom 1. 10. 21 ab werden alle ankommenden Warensendungen, mit der Bestimmung nach den unter französischem Mandat stehenden Gebieten, Haifa im Transit passieren und erst bei ihrem Eintreffen in Damaskus verzollt. — Die in Haifa angekauften Waren, die in obigen Gebieten zum Wiederverkauf gelangen, auch wenn sie ursprünglich aus anderen Ländern eingeführt worden sind, werden in Damaskus neuerdings zum zweiten Male verzollt.

Die Lage in Industrie und Handel.

Argentinien. Absatzmöglichkeit für Tonröhren. Die vor Jahren begonnene Kanalisation in Buenos Aires soll energisch wieder in Angriff genommen werden. Da auch in den Provinzstädten umfangreichere Kanalisationsarbeiten bevorstehen, ist in der nächsten Zeit mit einem erhöhten Bedarf an glasierten Tonröhren zu rechnen, der anschließend im Ausland gedeckt werden muß. Es wäre sehr erwünscht, wenn die deutsche Steinzeugindustrie von der sich bietenden Gelegenheit, mit der den dortigen Markt beherrschenden englischen Konkurrenz in erfolgreichen Wettbewerb zu treten, Gebrauch machen würde. Für die Zulassung von Steinzeugröhren, die bei den öffentlichen Arbeiten Verwendung finden sollen, hat die Direktion der staatlichen Kanalisations- und Wasserwerke (Obras Sanitarias) Vorschriften erlassen, die in Übersetzung im Sekretariat der

„Industrie- und Handelszeitung“, Berlin SW 48, Wilhelmstraße 30/31, eingesehen werden können. Für die in den Bedingungen vorgesehenen, in der Fabrik selbst vorzunehmenden Materialprüfungen ist für Deutschland zurzeit der Ingenieur A. Lasso zuständig, der unter der Adresse „Hotel d'Angleterre“ in Nancy zu erreichen sein soll. — Bei einer Anschreibung von Tonröhren, die Ende vorigen Jahres in Buenos Aires stattgefunden hat, ist der Zuschlag einer englischen Firma zu den nachstehenden Preisen (cif Buenos Aires) erteilt worden: Röhren von 6" Durchmesser 135 Goldpesos, von 7" Durchmesser 1,80 Goldpesos, von 8" Durchmesser 2,25 Goldpesos, von 9" Durchmesser 3,25 Goldpesos, von 10" Durchmesser 4,98 Goldpesos und von 15" Durchmesser 7,56 Goldpesos je Stück.

Belgien. Wiederbelebung in der Fensterglasindustrie. Zurzeit werden wieder mehrere Öfen angeblasen, wodurch die Zahl der gegenwärtig in Betrieb befindlichen Öfen auf 15 steigt. Obgleich der Antragsbestand verhältnismäßig groß ist, zweifelt man daran, ob für die gesamte Erzeugung, die jetzt wieder auf den Markt geworfen wird, auch Absatz vorhanden ist.

Frankreichs Keramikindustrie gegen deutsche Wiederaufbau-lieferungen. Wie „Action Française“ mitteilt, hat das Syndikat der Fabrikanten keramischer Produkte in Frankreich eine Resolution gefaßt, nach der keramisches Material, wie Ziegelsteine, Dachziegel, Fliesen aus Steingut und Zement, Steingutröhren, sanitäre Apparate, feuerfeste Erzeugnisse für die Arbeiten im Wiederaufbaubereich bei der französischen Industrie bestellt werden sollen.

Niederländisch-Indien. Geplante Glasfabrikation. In Ermangelung einer einheimischen Industrie müssen alle benötigten Glaswaren aus Europa eingeführt werden. Dagegen befaßt sich gegenwärtig die technische Hochschule in Bandoeng mit dem Plan, Glasbläsereien für Laboratoriumsinstrumente einzurichten; das zur Herstellung der Artikel erforderliche Material, geschmolzene Glasmasse, soll aus dem Ausland eingeführt werden. — Auch wird geplant, an der Ostküste Sumatras eine Glasfabrik einzurichten; als Rohstoff soll Sand aus dem Asahanflusse dienen, der von den Förderern des Unternehmens als für die Glasproduktion außerordentlich geeignet angesehen wird, während andere Sachverständige wegen des schwer zu beseitigenden Eisengehalts über seine Eignung weniger günstig urteilen. Die holländische Kolonialregierung hat ihre finanzielle Unterstützung zugesagt.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 2601 966 (1570 402); Dividende 20 % (20); Abschreibungen M 375 974 (118 709). — Nach dem Geschäftsbericht gelang es der Gesellschaft, durch Anbau der Fabriken und Hebung des Exportgeschäftes die Fabrikation zu steigern und wiederum ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen. Die Werke haben eine weitere Vermehrung durch den Erwerb eines größeren Grundstückes in Radeberg bei Dresden erfahren, in dem die Fabrikation künstlicher Zähne aufgenommen worden ist.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte. Die a. o. G.-V. stimmte der Kapitalserhöhung um M 2 Mill. Inhaberaktien auf M 85 Mill. zu. Die neuen Aktien werden von einem Konsortium unter Führung des Bankhauses Kretzschmar mit der Verpflichtung übernommen, M 1 Mill. den bisherigen Aktionären im Verhältnis 1:6 zum Kurse von 300 % anzubieten. Die restlichen M 1 Mill. gelangen zu freihändigem Verkauf. Die neuen Mittel finden einerseits Verwendung zur Ausnutzung der bereits vollendeten Neubauten auf Margarethenhütte, andererseits zu einer neuen Uebernahme von M 4,2 Mill. neuer Schwandorf-Aktien, da bei diesem Werk nach Umwandlung eines Teils der Anlagen in eine Porzellanfabrik ein gesteigertes Kapitalbedürfnis vorliegt.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz. Die a. o. G.-V. genehmigte in Wiederholung des Beschlusses der a. o. G.-V. vom 11. 8., der infolge eines Formfehlers bei der Abstimmung für ungültig erklärt wurde, die erneut beauftragte Kapitalserhöhung von M 2 Mill. auf M 4 Mill. unter den früher festgesetzten und bekanntgegebenen Modalitäten.

Karlsbader Glasindustrie-Gesellschaft Ludwig Moser & Söhne, A.-G., Meierhöfen bei Karlsbad. Am 24. 10. fand in den Räumen der Böhmischen Unionbank, Filiale Karlsbad, die konstituierende Generalversammlung der unter Mitwirkung des genannten Institutes gegründeten A.-G. statt, welche die der Firma Ludwig Moser & Söhne gehörigen Unternehmungen in Meierhöfen übernommen hat. Aktienkapital: Kr. 6 Mill. In den Verwaltungsrat wurden gewählt: Präsident C. Castiglioni, Großbankmann H. Holzner, Direktor E. Kux, G. Moser-Müllot, L. Moser, R. Moser, Direktor V. Munderdorf, Direktor A. Soumer, Großindustrieller H. Wertheimer. C. Castiglioni wurde zum Präsidenten und Direktor E. Kux zum Vizepräsidenten bestellt. Zu Prokuristen wurden Arthur Schlesinger und Max Pimpl ernannt.

Wilhelmshütte, A.-G. für Maschinenbau und Eisengießerei, Eulau-Wilhelmshütte. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 2354 500 (1502 550); Dividende 20 % (20); Abschreibungen M 327 626; Zahlung an Beamte und Arbeiter M 750 000; Rücklage für Werkverhaltung M 1,5 Mill.; für Neubauten M 500 000.

König-Friedrich-August-Hütte, A.-G., Pöschappel. Die a. o. G.-V. beschloß eine weitere Kapitalerhöhung um M 1,5 Mill., wobei den Aktionären auf je M 3000 alte Aktien M 1200 neue Aktien zum Kurse von 136 % mit halber Dividende angeboten werden.

Bauxitwerke, A.-G., Gleßen. Infolge der ständig steigenden Nachfrage nach inländischem Aluminium (Bauxit) wird die Zahl der Gruben laufend erhöht. Es handelt sich dabei zumeist um Tagebaue; für die Wintermonate ist Stollenbetrieb beabsichtigt. In den letzten Wochen wurde von dem Unternehmen im fiskalischen Wald von Bernsfeld eine neue Grube eröffnet. Weitere 4 Gruben sind in Vorbereitung. Die Belegschaft beläuft sich z. t. auf über 300 Mann.

Schmelzbasalt A.-G., Linz a. Rh. Die unter dieser Firma von der Basalt A.-G., Linz a. Rh., und der Compagnie générale du Basalte, Paris, mit einem Kapital von \mathcal{M} 15 Mill. gegründete Gesellschaft bezweckt die Verwertung der französischen Patente betr. Herstellung und Verwendung von Schmelzbasalt. Es sollen Behälter für die chemische Industrie, Isolatoren usw. hergestellt werden.

Neue Aktiengesellschaften in Tschechoslowakien. Unter der Firma „Porzellan-Union, Vereinigte Porzellanfabriken, A.-G., Karlsbad“, ist eine Gesellschaft in Bildung begriffen, die mit einem Kapital von Kr. 11 Mill. die Fabriken von Thuma & Vielgut sowie Gottfried & Vielgut, Klösterle, und die Porzellanfabrik Ernst Wahlis, Turn bei Teplitz, übernimmt — Die Nischburger Glaswerke Anton Rückl & Söhne werden mit einem Kapital von Kr. 3 Mill. in eine A.-G. unter dem Namen „Anton Rückl & Söhne, A.-G., Prag“ umgewandelt. Das Unternehmen besitzt ein Verkaufsbureau in Prag, ferner Glashütten in Nischburg bei Rakonitz, in Biental bei Kameutz a. L. sowie in Langenan bei Haida.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Waldsassen, Bareth & Co., A.-G., Waldsassen: a. o. G.-V. 17. 11. 21, 9 Uhr v., Direktionszimmer, Waldsassen. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 1 Mill. Stammaktien und 0,25 Mill. Vorzugsaktien.

Steingutfabrik Grünstadt, A.-G., Grünstadt: o. G.-V. 23. 11. 21, 3 Uhr n., Geschäftslokal, Grünstadt. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 600 000 Inhabersaktien.

Firmenregister.

Deutschland.

Ludwigshurger Porzellanmanufaktur, A.-G., Ludwigshurg. An Stelle des ausgeschiedenen Heinrich Beck wurde Kaufmann Kurt Sophus Meyer zum Vorstand bestellt. Kaufmann Eugen Fiechtner hat Prokura.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik (vorm. C. Teichert), Meissen. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 1,2 Mill. ist erfolgt.

Porzellanfabrik Neusiß, Frankenberg, Gabbe & Co., Kommandit-Gesellschaft, Neusiß. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Otto Frankenberg. Kaufmann Max Gabbe hat Einzelprokura. Zwei Kommanditisten sind beteiligt.

Porzellanfabrik Richard Fabig, Peterwitz, Kr. Frankenstein. Inhaber ist Kaufmann Richard Fabig.

Sontag & Söhne, Geiersthal. Die Prokura des Adolf Mundel ist erloschen.

Vereinigte Steingutfabriken Banmbach und Ransbach, G. m. b. H., Banmbach. An Stelle des Aloys Letschert wurde Fabrikant Clemens Korzilins als Geschäftsführer bestellt. Bachhalter J. M. Schmid hat Prokura.

Sächsisches Steingut- und Schamotte-Werk, vorm. Hugo Wießner, A.-G., Beiersdorf. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 0,5 Mill. auf \mathcal{M} 1,25 Mill. ist erfolgt.

Brempter Steingutwerk, G. m. b. H., Niederkrüchten. Herstellung und Vertrieb von Steingutprodukten aller Art sowie Beteiligung an anderen ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Selbstständig vertretungsbefugter Geschäftsführer ist Kaufmann Andreas Schmitz. Techniker Josef Schmitz, Kaufmann Heinrich Schmitz und Betriebsleiter Konrad Ottenheim haben Gesamtprokura zu je zweien.

Fr. Chr. Fikentscher, G. m. b. H., Zwickau. Hans Fikentscher ist nicht mehr Geschäftsführer.

Fr. Wilkendorf, Görzke. Die Firma lautet jetzt: „Fr. Wilkendorf, Inh. Richard Wilkendorf“. Inhaber ist Tonwarenfabrikant Richard Wilkendorf.

Dr. Carl Basten, München (Bavariaring 45/II). Ziegelei und keramische Werkstätte. Inhaber ist Kaufmann Dr. Carl Basten.

Reichold Borsdorf & Genossen, Pulsnitz. Die Töpfermeister Ernst Johannes Thomsehke, Ernst Bernhard Bruno Jürgel und Emil Häusel sind ausgeschieden, Töpfer Johannes Willy Thomsehke und Töpfermeister Hermann Heinrich Gustav Helmecke sind als Gesellschafter eingetreten. Sie sind nicht vertretungsbefugt. Töpfermeister Friedrich Paul Mirisch ist vertretungsberechtigt.

Keramische Werkstätte Groeber & Co., Starnberg. Persönlich haftender Gesellschafter sind Keramiker Ernst Groeber und Witwe Berta Groeber.

Tonwarenfabrik Darmstädter, vorm. J. Griessinger, Dieburg. Die Firma ist erloschen.

Tonwarenfabrik vorm. J. Griessinger, G. m. b. H., Dieburg (Hessen). Herstellung keramischer Erzeugnisse und der für die Fertigstellung dieser Erzeugnisse benötigten Zubehörsstücke sowie Handel mit diesen Gegenständen. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Ingenieur Ernst Lorey.

Bunzlauer Touröhren- und Schamottewarenfabrik Hoffmann & Co., Bunzlau. Die Prokura des Kaufmanns Wilhelm Krusche ist erloschen. Die Kanflente Joseph Poser und Willy Jürgensen haben Gesamtprokura.

Stellawerk, A.-G., vormals Wilisch & Co., Homburg-Niederrhein. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 7 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. ist durchgeführt.

Muskauer Schamotte- und Dachsteinfabrik Blüthen & Tiesler, Muskau. Eduard Tiesler, Hans Blüthen und Fritz Hochmuth sind ausgeschieden, Dipl.-Ing. Sally Wolff und Kaufmann Karl Ollendorff sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Sie sind nur gemeinsam vertretungsberechtigt.

Louis Raum, Nürnberg. Das Geschäft ist mit allen Aktiven und Passiven auf die Firma Louis Raum, G. m. b. H., Nürnberg, übergegangen.

Louis Raum, G. m. b. H., Nürnberg (Flaschenhofstraße 43/45). Fortführung des Handelsgeschäfts der Firma Louis Raum, sowie überhaupt Schmelzfabrikation und Herstellung verwandter Produkte. Stammkapital: \mathcal{M} 60 000. Selbstständig vertretungsbefugter Geschäftsführer ist Direktor Hermann Winkler. Die Kanflente Otto Deschler und Heinrich Fuchs haben Gesamtprokura.

Tonwarenfabrik Schwandorf, Schwandorf. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 6,4 Mill. auf \mathcal{M} 9,6 Mill. ist erfolgt.

Schamotte- und Klinkerfabrik Waldsassen, A.-G., Waldsassen. Otto Koerner ist aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Gewerkschaft Lohrer Werke, Kunzendorf. An Stelle des ausgeschiedenen Geh. Kommerzienrats Dr. h. c. Heinrich Lehmann wurde Bankier Karl Joerger als Vorsitzender des Grubenvorstands bestellt.

Vereinigte hayerische Spiegel- und Tafelglaswerke, vorm. Schrenk & Co., A.-G., Neustadt a. d. W. Die Kapitalserhöhung nm \mathcal{M} 1,4 Mill. auf 6 Mill. ist durchgeführt.

Bloch & Arnstein, Tirschenreuth. Sigmund Salomon Arnstein ist ausgeschieden, Fabrikdirektor Julius Sigmund Arnstein als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura der Rosa Arnstein ist erloschen.

Berliner Glas- und Spiegel-Manufaktur, A.-G., Berlin (Mützstraße 24). Verarbeitung und Vertrieb sämtlicher Glasarten, Betrieb der mit diesem Handels- und Industriezweig im Zusammenhange stehenden Geschäfte und Erwerb von Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art. Grundkapital: \mathcal{M} 1 Mill. Vorstandsmitglieder sind Architekt Max Klein, Kaufmann Wilhelm Schacher und Kaufmann Georg Schnlvater. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Die Gründer, die alle Aktien übernommen haben, sind die Kanflente F. Dessauer und F. Müller, Architekt F. Meilinger, Kaufmann A. Randig und Stenerinspektor P. Seiffert. Dem ersten Aufsichtsrat gehören an: Versicherungsinspektor R. Redschlag, Bankdirektor F. Schaeffer und Stenerinspektor H. Maassen.

Thüringer Vulkan Werk Plechati & Co., Ilmenau. Betriebsleiter Richard Sommer ist ausgeschieden.

Heliotrop-Isolierflaschenfabrik Hugo Böhm, G. m. b. H., Ilmenau. Herstellung von Isolierflaschen, die mit dem Namensschutze „Heliotrop“ versehen sind, und ähnlicher Artikel. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Hugo Böhm.

Wiuckler & Stümpfel, G. m. b. H., Ilmenau. Die Bestellung des Kaufmanns David Behrendt und des Volkswirts Dr. Alfred Jaeger als Geschäftsführer ist widerrufen. Kaufmann Richard Wilhelm Zetzsche ist zum Geschäftsführer bestellt.

Verein Deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H., Cöln. Sebastian Palgen hat Gesamtprokura.

Julius Greiner-Adam, Lamsbach S.-M. Die Firma ist erloschen.

Stolberger Glasschleiferei und Spiegelfabrik Adolf Schorr, G. m. b. H., Stolberg, Rhl. Stammkapital: \mathcal{M} 85 000. Geschäftsführer sind Direktor Josef Frankenne und Glaser Adolf Schorr. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Jakob Schorr vertretungsbefugt.

Wilhelm Boos & Co., Offenburg. Die Firma ist geändert in: „Boos & Hahn, Plakatsfabrik — Emaillierwerk“. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Ortenberg verlegt.

Reinstrom & Pitz, A.-G., Schwarzenberg. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,5 Mill. auf \mathcal{M} 7,5 Mill. ist durchgeführt.

Cottbuser Glasmanufaktur Oscar Piwonka, Cottbus. Kaufmann Paul Wirth hat Gesamtprokura mit Max Mose. Die Prokura des Edmund Schmidt ist erloschen.

Elektroindustrie Schödel & Co., G. m. b. H., Oberkotzau. Montierung elektrotechnischer Porzellan- und Handel und Vertrieb elektrotechnischer Bedarfs- und verwandter Artikel, Beteiligung an Geschäften dieser oder ähnlicher Art. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Selbstständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Fabrikant Heinrich Köhler und Kaufmann Nikol Schödel.

Erich Hirsch, G. m. b. H., Döbern, N.-L. Vertrieb von Glas-, Porzellan- und Steingutwaren jeder Art, insbesondere Fortführung des unter der Firma Erich Hirsch bestehenden Glashandelsgeschäfts. Stammkapital: \mathcal{M} 90 000. Geschäftsführer sind die Kanflente Erich Hirsch, Paul Ullig und Wilhelm Böheim. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Rüstringer Porzellanhaus Arno Peipmann, Rüstringen. Handel mit Porzellan-, Steingut- und Glaswaren. Inhaber ist Kaufmann Arno Peipmann.

Tafel-Glashandlung Hermann Wolf, Freiburg (Katharinenstr. 12). Vertrieb von Tafelglas und Glasbedarfsartikeln. Inhaber ist Glasermeister Hermann Wolf.

Graphitwerk Kropfmühl, A.-G., München. Vorstandsmitglied Dr. Hermann Wein ist ausgeschieden. Die Prokura des Viktor Löwenstein ist erloschen.

Ingenieurgesellschaft für Warmwirtschaft m. b. H., Cöln. Weiterer Gegenstand des Unternehmens ist namentlich Handel mit Artikeln, welche der Erreichung des Gesellschaftszweckes dienen, insbesondere Handel mit Maschinölen, Maschinenfetten, Dichtungsmaterial, Vorwärmer, Dampfstöcker und dergleichen. Die Firma ist geändert in: „Westdeutsche Oel-Handelsgesellschaft m. b. H.“

Mogendorfer Tonindustrie Ernst Müller & Co., Mogendorf. Kommanditist Alex Stiel ist ausgeschieden. Der bisherige persönlich haftende Gesellschafter Kuno Kronenberg führt das Geschäft als Einzelkaufmann unter der alten Firma weiter.

Dr. Fr. Schlegelmilch, München. Oskar Laugguth ist als Inhaber gelöscht. Neumehriger Inhaber ist Chemiker Dr. Ludwig Weil. Forderungen und Verbindlichkeiten sind nicht übernommen.

Süddeutsche Graphitwerke, G. m. b. H. in Liq., München. Die Firma ist erloschen.

Wiedemann'sche Druckerei, A.-G., Saalfeld. Die Kapitalserhöhung um M 1,1 Mill. auf M 2,1 Mill. ist erfolgt.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

12 e, 1. C. 29 797. Zylindrisches Füllstück für Absorptionstürme. Chemical Construction Company, Charlotte, North Carolina, V. St. A. 3. 11. 20. V. St. Amerika 19. 6. 18.

17 e, 1. W. 56 304. Füllkörper für Kühltürme, Reaktionstürme o. dgl. Dipl.-Ing. Heinrich Wienges, Aachen, Maria-Theresia-Allee 20. 25. 9. 20.

21 c, 2. K. 74 988. Verfahren zur Herstellung von festerbeständigen Glimmerplatten aus Glimmerabfall. Paul Kertész, Budapest. 5. 11. 20

21 c, 13. P. 41 246. Dreiteiliger End- oder Zwischenverbinder für Isolator Ketten. 6 1 21

21 c, 13. P. 42 422. Verbindungsstück für die Aufhängung von Hängeisolatoren. Zns z. Anm. P 41 246. 4 7. 21.

Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A.

26 a, 14. A. 34 525 Flüssigkeitsverschluß für den herabklappbaren Boden von Retorten o. dgl. Adolphshütte, Kaolin- & Schamottewerke, A.-G., Crosta-Adolphshütte. 8 12 20.

30 b, 14. W. 53 549. Künstlicher Zahn. The S. S. White Dental Manufacturing Company, Philadelphia, V. St. A. 8. 10. 19. V. St. Amerika 7. 4. 15.

30 k, 15. H. 82 853. Flasche für Chloräthyl. Dr. G. F. Henning, Chemische Fabrik, Berlin. 25. 10. 20

32 a, 8. G. 52 068. Verfahren zum Blasen doppelwandiger Glas-hohlkörper. Glasfabrik Sophienhütte Richard Bock, G. m. b. H., Ilmenau, Thür. 11. 10. 20.

32 a, 33. E. 24 977. Vorrichtung zum Beschneiden von Glastafeln. Empire Machine Company, Pittsburgh, V. St. A. 8. 3. 20. V. St. Amerika 8. 5. 16.

32 a, 33. Sch. 57 609. Brillengläser-Schneidemaschine. Fa. A. Schumann, Düsseldorf 4 9. 19.

36 a, 24. B. 92 136. Kachelofen mit Führungswänden aus keramischem Baustoff für die Rauchgase. Dr. Karl Brabbée, Charlottenburg, Weimarerstraße 50 12. 6 19.

42 i, 1. C. 30 338. Einrichtung an Quecksilberthermometern und -barometern zum Beseitigen des toten Ganges und zum Verringern der Trägheit. Federico Concepcion, Dresden-Blasewitz, Telkewitzerstraße 28. 24 3. 21.

42 i, 4. T. 25 240. Gasbürette mit Kühlmantel. Fritz Tanke, Dortmund, Saarbrückerstraße 29. 8. 4. 21.

67 a, 19. B. 95 425. Maschine zum Schleifen von Winkelfacetten oder auch geraden Abstecken der schmalen Kantenflächen aller Arten von Gläsern 5 8. 20.

67 a, 19. B. 98 781. Maschine zum geraden Abschleifen einzelner oder gestapelter optischer Gläser o. dgl. an den schmalen Randflächen nach Schablone. 14. 3. 21.

Beller & Fischer, Neuenburg, Württemberg.
67 a, 19. W. 57 360. Kittschale zur Aufnahme von zu schleifenden Gläsern. Wernicke & Co, Maschinenfabrik, Rathenow. 29. 1. 21.

67 a, 19. Z. 9362. Maschine zum Bearbeiten optischer Gläser. 20. 4. 15.

67 a, 19. Z. 10 372. Maschine zum Schleifen von Winkelfantenflächen an runde Brillengläser. 6. 4. 18.

Fa. Carl Zeiß, Jena.
80 b, 12. F. 48 818. Verfahren zur Gewinnung von Oligocaen-Kaolin. 9 3. 21.

80 b, 12. F. 48 819. Verfahren zur Gewinnung von hochwertigem Feldspat. 9 3. 21.

Reinhold Froelich, Meissen i. Sa.
80 b, 17. G. 40 166. Verfahren zur Herstellung von widerstandsfähigen Platten und Formstücken. Rudolf Geldmacher, Köln, Trajanstr. 89. 16. 10. 13.

80 b, 21. Sch. 59 951. Verfahren zur Erzeugung von Steinen, Platten u. dgl. aus Bimsand. Wilhelm Ludwig Paul Claff, Haag, Holland. 19. 11. 20.

80 c, 1. K. 69 940. Kammerringofen zum Brennen von keramischen Waren, Kalk, Dolomit u. dgl. Heinrich Koppers, Essen, Ruhr, Moltkestraße 29. 21 8 19.

80 c, 1. W. 55 052. Kammerringofen mit überschlagender Flamme. Aloysius Wilhelmus Franciscus Weyers, Tilburg, Niederlande. 21. 4 20. Niederlande 2. 5. 19.

80 c, 5. D. 33 703. Kanalofen. Conrad Dreßler, Marlow, Bücking-ham, England. 10 9. 17. England 11. 8 16.

80 c, 5. L. 47 592. Kanalofen. Peter Joseph Lengersdorff, Berlin, Knesebeckstraße 45 13. 1. 19

80 c, 12. M. 72 448. Gasschachtofen. Fa. Franz Meiser und Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacherstraße 9. 7. 2. 21.

Beschreibungen.

Verfahren zur Marmorierung von Glasuren durch Aufbringen von Terpentinöl u. dgl. auf die noch feuchte Glasurschicht. Man bringt die mit Balsam o. dgl. aufgetragene Glasurschicht durch Aufspritzen von Terpentinöl u. dgl. zum Verfließen und fixiert das entstandene Marmor-muster sofort danach durch Anhauchen oder schwaches Beblasen, wonach die Masse in bekannter Weise getrocknet und weiterbehandelt wird. 80 b, 23. Nr. 339 134. 30. 4 20. Albert Birnstiel, Ilmenau, Thür.

1. Isolierkörper für elektrische Heizplatten. Die Isoliermasse ist aus gebranntem oder ungebranntem Ton und Klebsand zusammen-gesetzt. 2. Isolierkörper für elektrische Heizplatten nach Anspruch 1. Der aus gebranntem Ton und Klebsand bestehenden Masse ist Wasserglas, zermahlene Glas, Quarzmehl o. dergl. beigemischt 80 b, 9. Nr. 339 168. 30. 10. 19. Luftfahrzeugbau Schütte-Lanz, Mannheim-Rheinan.

Verfahren zur Herstellung von Zement und Kalk aus Calcium-sulfat unter gleichzeitiger Gewinnung von Schwefligsäureanhydrid oder Schwefel. Beim Brennen des Calciumsulfates oder des Gemisches von Calciumsulfat und Ton wird der Betrieb so geleitet, daß zunächst ein Ueberschuß von Calciumsulfid entsteht, am Schluß aber das verbliebene Calciumsulfid wieder vollständig zersetzt wird 80 b, 3. Nr. 339 174. 5. 3. 14. Lucien Paul Basset, Montmorency, Frankr.

Verfahren zum Aufschließen von Ton, Tonschiefer, Mergel, Kaolin, Halloysit, Bauxit und Laterit oder ähnlichen Verbindungen. Das Material wird zunächst auf schwache Rotglut erhitzt, um die Tonerde in verhältnismäßig leicht lösliche Form überzuführen und alsdann mit verdünnter Salpetersäure behandelt, wodurch die Hauptmenge der Tonerde in Lösung geht, während die Hauptmenge der Eisenoxyde und Kieselsäure ungelöst bleibt und die aluminiumhaltige Lösung nach Abscheidung ungelöster Bestandteile auf bekannte Weise weiter verarbeitet wird. 12 m, 6. Nr. 339 211. 3. 12. 18. Det Norske Aktieselskab For Elektrokemisk Industri, Norsk-Industri-Hypotekbank, Kristiania.

Vorrichtung zum Auswalzen von Glastafeln, bei welcher die Glasmasse auf eine sehr große Grundwalze aufgegossen, zwischen dieser und einer kleineren Oberwalze ansgewalzt und in einem Zuge damit in den Kühllofen weiterbewegt wird. Die Oberwalze ist seitlich über der Grundwalze, und zwar auf der vom Kühllofen abgewandten Seite ange-bracht, und auf dieser Seite ist die Grundwalze bis in die Nähe der nuter ihr angeordneten, zum Kühllofen führenden endlosen Tafelfördervorrichtung von Führungen für die noch weiche Glastafel umgeben. 32 a, 19. Nr. 339 502. 15 12. 18. Wolf's Maschinenbau Gesellschaft m. b. H., Köln a Rh.

Verfahren zur Herstellung von Glasröhren mit genau vorge-schriebener Innenform durch Eintreiben eines der gewünschten Innenform entsprechenden, vorzugsweise hohlen Dorues in ein bis zur Erweichung erhitztes Glasrohr. Der Dorn wird während des Eintreibens durch rasch aufeinanderfolgende Stöße erschüttert unter gleichzeitiger Erwärmung und Erweichung der auszudehnenden Stellen des Rohres nur bis zu dem Grade, daß ein Stauchen des Rohres nicht eintritt. 32 a, 27. Nr. 339 503. 9. 8 19. Dr.-Ing. Carl Hardebeck, Aachen.

Ueberfangersatz-Glasbuchstabe aus Massivglas mit angeschliffener Abschrägung und Farbantrag auf der Vorderfläche. Die Farbe ist auf dem geraden Teil der Vorderfläche des Buchstabens aufgetragen und die Abschrägung frei von Auftrag. 54 g, 12. Nr. 339 661. 25. 5. 20. Rudolf Rösler, Grünthal, Tschechoslowakei.

Einrichtung zur Herbeiführung einer in einer Kreisbahn ver-lanfenden Zonenverschiebung zwischen zwei in exzentrischer Anordnung ihrer Drehachsen aneinandererschleifenden Schalen an Schleif- und Polier-maschinen, insonderheit für optische Linsen. Die mit der einen Schleif-scheibe oder -schale verbundene Achse ist innerhalb von Kugeln, Rollen, Zahnrädern o. dgl. ungleichen Durchmessers gelagert, die, einerseits auf dieser Achse, andererseits auf einer exzentrisch zu derselben liegenden Kreisfläche bei der Drehung der Achse abrollend, eine kreisende Bewegung derselben herbeiführen. 67 a, 19. Nr. 339 676. 8. 8. 20. Wernicke & Co., Rathenow.

Arbeitskranz für Glasziehherde. Der beim Gebrauch des Kranzes in die Schmelze tauchende untere Rand entspricht einer zur oberen Rand-fläche schrägen, ebenen oder krummen Fläche. 32 a, 24. Nr. 339 756. 2. 9. 16. Empire Machine Company, Pittsburgh, Allegheny, Penns., V. St. A.

Verfahren zum Brennen von Graphitiegeln und Kunstkohlen. Die Muffeln, in denen die Ware gebrannt wird, werden mit indifferenten oder rednzierenden bei der Brenntemperatur Kohlenstoff nicht abgebenden Gasen gefüllt gehalten. 12 h, 2. Nr. 340 021. 16 9. 19. Franz Karl Meiser, Nürnberg.

Thermometer, besonders Krankenthermometer, bei welchem das den Quecksilberfaden enthaltende Kapillarrohr im Innern einer mit Prismen-flächen versehenen Hülse eingeschlossen ist. Das prismatische Kapillar-rohr liegt exzentrisch nach der die Prismenflächen der Hülse begrenzenden Spitze hin und berührt die Innenwand der Hülse. 42 i, 1. Nr. 340 084. 28. 4. 20. „Oros“ Thermometer- und Glasiustrumentenfabrik Hörnig & Rosenstock, Kassel und Geschwenda.

Verfahren zur Herstellung von Baustoff, Formlingen, Steinen o. dgl. aus Ton oder Lehm und Magnesia. Magnesias oder Magnesium-hydrat wird zu feuchtem Ton oder Lehm zngemischt. 80 b, 12. Nr. 340 780. 28 12. 19. Dr. Georg Kaßner, Münster i. W.

Gasgefeuerter, rekuperativer Glasmelzofen mit in der Herdsohle angeordnetem Brenner. Die den Heizraum verlassenden Abgase passieren einen unter der Herdsohle angeordneten ringförmigen Sammel-kanal, welcher gegen die Glassammelkammer Neigung besitzt, und werden durch letztere sowie einen mit der Kammer in Verbindung stehenden Kanal zu dem außerhalb des Ofens angeordneten Rekuperator geleitet, während die vorgewärmte Verbrennungsluft durch einen ebenfalls schräg abfallenden Kanal zu dem durch Öffnungen mit dem Brenner in Ver-bindung stehenden Ringkanal geleitet wird. 32 a, 2. Nr. 340 918. 8. 2. 19. K. E. V. Johansson, Vexjö, Schweden.

Geschliffene oder gepreßte Glaszierware. Die seitlichen Be-grenzungsflächen, durch welche die verzierten oder erhabenen Verzierungen gebildet werden, sind ein- oder mehrfach gebrochen. 75 d, 2. Nr. 340 941. 7. 7. 20. Antoniu Vondráček, Deutsch-Schützendorf (Tschechoslowakei).

1. Verfahren zur Herstellung keramischer Gefäße mit elek-trischer Beheizung. Ein fertig gebranntes Gefäß wird außen mit dem elektrischen Heizkörper sowie dessen Anschlußteilen für die Stromzufuhr

versehen, und der Heizkörper mit einer zweiten keramischen Masse bedeckt, die den gleichen Wärmeausdehnungskoeffizienten wie der Heizkörper hat und im wesentlichen aus den Grundstoffen der Gefäßmasse besteht, jedoch durch Zusatz von mehr und anderen Flußmitteln leichter schmelzbar gemacht wird, so daß ihre Schmelz- und Sintertemperatur unter derjenigen des Heizkörpers und der Anschlußteile für diesen liegt, worauf das ganze Gefäß noch einmal gebrannt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1. Die den Heizkörper bedeckende Masse besteht im wesentlichen aus Kaolin, Quarz, Feldspat unter erheblichem Zusatz von Flußmitteln, wie den Oxyden von Magnesium, Natrium, Blei und Borax. 80 d, 8. Nr. 340 211. 12. 9. 19. Dipl. Ing. Arthur Steinhardt, Berlin.

1. Verfahren zur Herstellung feuerfester Gegenstände aus Zirkondioxyd und Siliziumkarbid. Gekörntes Zirkondioxyd wird mit stanbfineinem Siliziumkarbid und einem Bindemittel nach bekannter Weise aufbereitet.

2. Verfahren nach Anspruch 1. Man setzt dem stanbfineinem Siliziumkarbid noch einen Prozentsatz stanbfineines Zirkondioxyd zu. 80 d, 8. Nr. 340 303. 15. 11. 19. Dr. North, Kommandit-Gesellschaft, Hannover.

Verfahren zum Glasieren keramischer Körper und zum Vereinigen solcher zu großen Gefäßen durch Behandeln einzelner Stücke mit dem Lichtbogen oder Knallgasgebläse. Die zu glasierenden bzw. vereinigen Stücke bestehen aus Material nach Patenten 242 828 und 243 408 80 d, 23. Nr. 340 305. 10. 2. 17. Eugen Börner und Dr. Alfred Silber, Offenburg i. B.

Modellschmiere für Gipsformen und Formen aus Kunststeinmassen. Sie besteht in einer Mischung von Petroleum und Wachs. 80 d, 24 Nr. 340 306. 9. 7. 19. Emil Kralapp, Veltin i. M., und Gustav Fritz Berlin.

Erteilungen.

344 049. 21 c, 1. Widerstandskörper aus Siliziumkarbid. C. Conradty, Nürnberg 21. 10. 20.

344 050. 21 c, 13. Verbinder für Seilschlangen von Hänge Isolatoren. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 7. 5. 20.

344 128. 80 c, 3. Kammerbrennofen. William Arthur Norman, Wrexham, North-Wales. 11. 7. 20. England 9. 4. 15.

343 139. 12 e, 1. Füllkörper für Absorptions- und Reaktionstürme; Zus. z. Pat. 317 166. Prym & Co., Büsbach b. Stolberg, Rhld. 1. 8. 20.

344 159. 26 a, 8. Mit Eisenbekleidung versehene Schamotteretorte. Carl Francke, Bremen, Am Seefelde. 23. 6. 20.

344 363. 80 c, 4. Brennofen mit mittelbarer Beheizung. Carl Roschmann, Hennigsdorf b. Berlin. 27. 4. 20.

344 364. 80 c, 5. Verfahren zum Brennen im Gaskanalofen; Zus. z. Pat. 340 535. 8. 6. 20.

344 365. 80 c, 5. Verfahren zum Brennen mit Generatorgas; Zus. z. Pat. 340 535. 13. 7. 20.

Franz Karl Meiser, Nürnberg, Sülzbacher Str. 9.

344 396. 21 c, 13. An festen Stützen anzubringender Isolator. Elektrotechnische Industrie G. m. b. H., Duisburg-Wanheimerort, 24. 1. 19.

344 479. 80 c, 4. Glüh- und Muffelofen. Carl Roschmann, Hennigsdorf b. Berlin. 29. 4. 20.

344 533. 34 f, 14. Teelöffel aus Glas. Max Lehmann, Danzig-Langfuhr. 10. 7. 18.

344 562. 53 b, 3. Verschluss mit Öffnungsvorrichtung für Konservengefäße. Adolf Schwiager, Hannover, Hermannstr. 32. 6. 7. 20.

344 593. 80 a, 45. Verfahren und Vorrichtung zum Formen geflochtener, durchbrochener Gegenstände, wie Schalen, durch Zusammenflechten von Tonsträngen. Hans Griesbach, Cortendorf b. Coburg. 10. 5. 19.

344 623. 21 c, 13. Elektrischer Isolator. Emil Haefely & Cie, A.-G., Basel-St. Jakob, Schweiz. 20. 9. 19.

344 624. 21 c, 13. Hänge-Isolator. Manrice Koechlin, Basel, Schweiz. 9. 8. 19. Schweiz 17. 9. 18.

344 636. 32 a, 2. Glashafenofen mit Beheizung durch Kontaktverbrennung. Société Anonyme Fours & Procédés Mathy, Lüttich. 31. 8. 19. Belgien 11. 3. 19.

344 637. 32 a, 33. Glaserdiamant. Johann Gültner und Felix Blöschinger, Bauzlan, Schles., Haynaner Str. 8. 21. 4. 20.

344 692. 80 c, 16. Luft- oder Gaserhitzer für Brennöfen. Carl Roschmann, Hennigsdorf b. Berlin. 1. 5. 20.

344 751. 30 b, 14. Künstlicher Zahn. William Arkin, Newyork. 17. 10. 19. V. St. Amerika 12. 6. 16.

344 756. 32 a, 33. Maschine zum Schneiden von runden Gläsern, insbesondere Brillengläsern. Carl Zeiss, Jena. 22. 11. 19.

344 796. 53 b, 3. Konservenglas. Adolf Schiller, Berlin-Schöneberg, Am Seepark 112. 28. 8. 20.

344 812. 67 a, 19. Maschine zum Schleifen sphärischer oder zylindrischer Flächen von optischen Linsen o. dgl. John Brockbank, Sydney, Anstral. 25. 3. 16. Australien 30. 4. 15.

344 813. 67 a, 19. Vorrichtung zum Beschicken der Werkstückschleifschale von Linsenschleifmaschinen. William Taylor und Francis William Preston, Leicester, England. 28. 12. 19. England 14. 10. 18.

344 840. 80 b, 8. Verfahren zur Bindung und Festigung von Körpern aus Zirkonoxyd oder Zirkonerde. Dr. North, Komm.-Ges., Hannover. 17. 7. 14.

Löschungen.

272 143. Künstlicher Zahn.

281 336. Offenes Schutzglas für elektrische Glühlampen.

285 834. Flasche mit Maßgefäß.

288 722. Wärme aufspeicherndes keramisches Heizrohr.

304 532. Künstlicher Zahn.

336 940. Glasreflektor usw.

Oesterreich.

Aufgebote.

12 b. Verfahren zur Herstellung von zusammenhängenden Körpern aus Nitriden, insbesondere aus Borstickstoff und Titanitrid. Sinterungsunfähige Verbindungen der Grundstoffe, wie z. B. die Oxyde, insbesondere Bortrioxyd, Titandioxyd oder die Grundstoffe selbst werden zu festen Körpern geformt, hinan gesintert und dann in einer Ammoniakatmosphäre oder dgl. unter starker Erhitzung in die Nitride übergeführt. Dr. Emil Podszus, Berlin-Treptow. 22. 11. 20. Deutsches Reich 22. 10. 13.

12 c. Verfahren zum Trennen fein verteilter Substanzen von groben oder fremden Beimischungen. Die Suspensionen der Substanzen werden nach Zusatz eines Elektrolyten, durch den ein Bestandteil des Gemisches in den Solzustand versetzt wird, der Wirkung der Zentrifugalkraft angesetzt. Elektro-Osmose, A.-G., (Graf Schwerin-Ges.), Frankfurt a. M. 12. 5. 15. Deutsches Reich 25. 5. 14.

17 b. Verdunstungs-Kühlgefäß. Mit der aus glasiertem Ton o. dgl. bestehenden einfachen Innenwand sind rundumlaufende Rippen aus gebranntem Ton o. dgl. derart verbunden oder aus einem Stück hergestellt, daß Behälter für Wasser gebildet werden, dessen Verdunstung an der Außenseite der Rippen das Wasser und damit den Behälterinnenraum kühlt. Wilhelm Hoffmann, Konstrukteur, Wien. 22. 9. 20.

21 c. Kappeneinführungsisolator mit in seiner Kappenkammer answechselbar angeordneter Verbindungsklemme nach Pat.-Nr. 82 251. Beide zu verbindende Leitungen sind durch einen dosenförmigen, die Packung aufnehmenden Hohlraum hindurchgeführt und werden beim Niederdrücken der Verbindungsklemmplatte in an sich bekannter Weise stopfbüchsenartig abgedichtet. Zusatz zu Pat.-Nr. 82 251. C. Buhl & Co., Ladowitz. 29. 4. 14.

21 c. Elektrischer Durchführungsisolator. Die äußere Elektrode ist derart walstförmig abgerundet, daß sich ein annähernd gleichmäßiges elektrisches Feld zwischen ihr und der inneren Elektrode ergibt und ferner in der Richtung auf die letztere hin über den Porzellankörper hinaus soweit vorgeschoben, daß der Porzellankörper gänzlich außerhalb des starken elektrischen Feldes verbleibt. Porzellanfabrik Kahla, Zweigniederlassung Freiberg in Freiberg i. S. 2. 8. 20. Deutsches Reich 12. 7. 17, 7. 11. 18 und 4. 4. 19.

21 g. Verfahren zur Herstellung des Glasüberzuges auf Einschmelzdrähten aus nuellem Metall für Glühlampen und andere Apparate mit sauerstoffreicher Glashülle. Eine teigige, aus einem glasartigen Stoff und einem schwerschmelzbaren, platinfreien Metall bestehende Masse wird auf den Kerndraht gebracht und daselbst bis zum Schmelzen des Glases erhitzt. Schweiz. Glühlampenfabrik, A.-G., Zug, Schweiz. 9. 2. 18.

21 g. Einrichtung zur Einführung von beliebig dicken elektrischen Stromleitern in Glashohlkörper. Der durch eine Öffnung oder einen Rohransatz des Glashohlkörpers gehende Stromleiter ist von einem einerseits ihn allseitig dicht umschließenden, andererseits auch die Öffnung oder den Rohransatz des Glashohlkörpers dicht verschließenden, an dem Glas durch Anschmelzen oder in anderer Weise befestigten nachgiebigen, infolge der Wärmeeinwirkung beim Stromdurchgang auftretende Verschiebungen zwischen Stromleiter und Glas zulassenden, vorzugsweise metallischen Zwischenkörper umgeben. Ing., Kaufmann Ernst Wolf, Wien. 22. 5. 19.

21 i. Flaschenförmiger Hochspannungskondensator. Zur Vermeidung von scharfen Kanten und Spitzen an der Verbindungsstelle der inneren Belegung mit ihrer Ableitung ist die Verbindung dieser Belegung und ihrer Ableitung durch Vergießen mit einem Metall hergestellt. Schott & Gen, Jena. 28. 12. 16; Deutsches Reich P. A. 1: 18. 6. 15, P. A. 2: 18. 8. 16.

32 a. Verfahren zur Fertigstellung von Glasbirnen. Der Hals teil der Birne wird erhitzt, damit der erhitzte Teil durch das Gewicht des Halsendes gestreckt werden kann, und dieser gestreckte Teil wird dann durch eine Flamme von hoher Geschwindigkeit abgeschnitten, worauf der verbleibende, noch heiße Halsteil aufgeweitet wird. Corning Glass Works, Corning (V. St. A.) 6. 4. 20.

Eintragungen.

85 931. 32 a. Verfahren und Maschine zum Pressen und Blasen von dünnwandigen Glashohlkörpern, besonders Glühlampenkolben. Empire Machine Company, Portland (V. St. A.). 15. 7. 17.

85 941. 80 d. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus keramischem oder feuerfestem Material. Dr. Emil Podszus, Physiker, Neu-Köln. 15. 6. 16.

85 974. 30 f. Tropfglas für Flüssigkeiten verschiedener Viskosität. Hohlglashüttenwerke Ernst Witter, Unternubrunn. 15. 2. 21.

86 006. 21 i. Einrichtung zum Schutz des Porzellanisolators, der die Kathode eines Gleichrichters vom Hauptgefäß isoliert, gegen die Wärme des Flammenbogens. A. E. G.-Union Elektrizitäts-Gesellschaft, Wien. 15. 4. 21.

86 032. 85 c. Verfahren zur Herstellung von basenaustauschenden Stoffen, sogenannten Metallatsilikaten. Permutit-A.-G. Berlin. 15. 12. 19.

86 036. 85 c. Verfahren zur Herstellung von basenaustauschenden Stoffen. Rudolf Boehringer, Chemiker, Newark (V. St. A.) 15. 3. 21.

86 037. 85 c. Verfahren zur Erhöhung der Basenaustauschfähigkeit des Niederschlags aus Wasserglas und gelösten Eisensalzen. Hans Reiser, G. m. b. H., Köln-Brannsfeld. 15. 1. 21.

86 042. 12 f. Vorrichtung zur Öffnung von Filterpressen. Elektro-Osmose, A.-G., Wien. 15. 10. 20.

86 101. 12 c. Elektroosmotischer Entwässerungsapparat. Elektro-Osmose, A.-G. (Graf Schwerin-Gesellschaft), Berlin. 15. 2. 21.

Aufrechterhaltungen.

59 468. Transportvorrichtung für Mitnehmerwagen. Vertriebsgesellschaft für automatische Flaschentransportvorrichtungen-Patente Mühlig-Brauer, G. m. b. H., Tepitz.

67 886. Abgabevorrichtung zur Beschickung von Kühlöfen mit Flaschen oder dgl. Vertriebsgesellschaft für automatische Flaschen-Transportvorrichtungen Patente Mühlig-Brauer, G. m. b. H., Teplitz.
68 388. Verfahren zur Herstellung von Zahnmodellen für zum Abformen von künstlichen Mineralzähnen dienende Matrize. Dr. Heinrich Angnst Wienand und Fritz Wienand, beide in Frankfurt a. M.

Höchstnuerverlängerungen.

38 409. Verfahren zum Einschmelzen des Glasfüßchens elektrischer Glühlampen. Johann Kremenezky, Wien.
38 768. Vorrichtung zur Bearbeitung von Glasgegenständen, wie Glühlampenbirnen n. dgl. in der Hitze. Johann Kremenezky, Wien.
50 823. Maschine zur Erzeugung hohler Rotationskörper aus Glas. Joh. Kremenezky, Wien.
56 804. Verfahren und Einrichtung zum kontinuierlichen Umhüllen und Mischen pulverförmigen und körnigen Grundmaterials mit einem Bindemittel. Emil Sprenger, Goldach.
62 223. Maschine zum Facettieren optischer Gläser. Arnold Eckstein, Prag und Seyboth & Co., Zwickau.
65 364. Vorrichtung zur Erzeugung von Linsen an Glasstäbchen, insbesondere für Traggestelle elektrischer Glühlampen.
66 854. Maschine zum Einsetzen der Haltnungsdrähte in die Linsen der Glassäulen von Metallfadenglühlampen. Johann Kremenezky, Wien.
67 900. Tonschlammmaschine. Jakob Hilbert, Ulm a. D.

71 893. Deckelverschluß aus federnden Drahtbügeln. Glasfabriken und Raffinerien Josef Iawald, A.-G., Wien.

75 540. Verfahren und Einrichtung zur Erzeugung von dünnen Spiegelrohglas. Julius Bauer, Neustadt a. d. Waldnaab.

84 296. Verschluß für Konservengläser. Soc. an. „Compagnie générale du verre“, Luxemburg.

Warenzeichen-Eintragungen.

Erklärung der Abkürzungen: G. Geschäftsbetrieb; W. Warenverzeichnis; (A.) Ansang; (B.) Der Anmeldung ist eine Beschreibung beigelegt; A. Tag der Anmeldung; E. Tag der Eintragung.

271 053. Krystallglas-Hüttenwerke Rückers F. Rohrbach & Carl Böhme, Rückers, Kr. Glatz. G.: Krystallglas-Hüttenwerke. W.: Geschliffene Luxus- und Gebrauchs-gläser aller Art. A.: 27. 4. 21. E.: 30. 8. 21.



271 054. Tegernsee Keramik Ulbricht & Drechsel, Rottach a. Tegernsee. G.: Keramische Werkstätte. W.: Ofen- und Herdkacheln, Geschirr und Kunstgegenstände aus Ton, unter Anschluß des Porzellans. A.: 6. 6. 21. E.: 30. 8. 21.



Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industrien nachzuweisen. Soweit sich Bezugsquellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

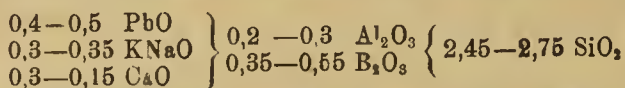
4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingegehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für branchenbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

154. Ich bitte um Angabe der Segerformel und Zusammensetzung einer weißen durchsichtigen sowie einer möglichst billigen undurchsichtigen Wandplattenglasur für SK 05.

Erste Antwort: Eine weiße durchsichtige Wandplattenglasur, die etwa bei SK 05 anschniltzt, kann auf folgender Formel aufgebaut werden:



Sie besteht aus Fritte und Versatz; ihre Zusammensetzung ist beispielsweise die folgende:

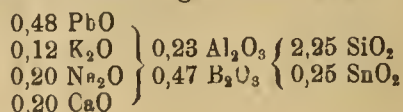
I. Frittengemenge:

Mennige	26 Gew.-T.
Norwegischer Feldspat	21 "
Kalkspat	5 "
Borax, kristallisiert	19 "
Borsäure, kristallisiert	3 "
Zettlitzer Kaolin	3 "
Hohenbockaer Sand	23 "

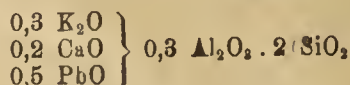
II. Mühlen-Versatz:

Fritte	97 Gew.-T.
Zettlitzer Kaolin	3 "

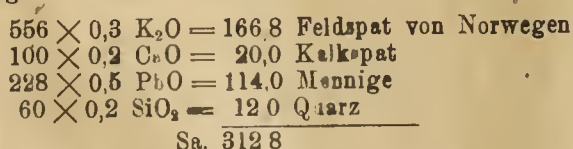
Eine undurchsichtige, also deckende Glasur wird auf einem normalen Wandplattenscherben wahrscheinlich nicht haarrisefrei sitzen. Immerhin können Sie auch hierfür obige Glasurformel zu Grunde legen, indem Sie 0,25 Mol. SiO_2 der Formel durch SnO_2 ersetzen. Sollten Sie auf Schwierigkeiten stoßen, so sei Ihnen empfohlen, sich an einen Fachmann zu wenden. Die Formel für eine undurchsichtige Glasur lautet z. B.:



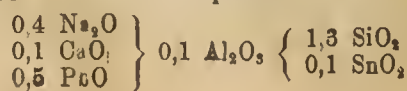
Zweite Antwort: Eine durchsichtige Glasur für SK 05 hat etwa die Formel:



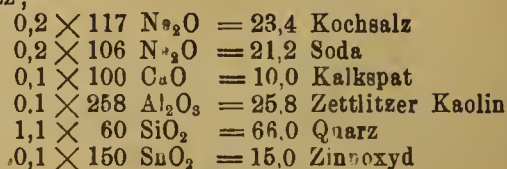
und wird hergestellt aus:



Eine deckende Glasur für SK 05 entspricht etwa der Formel:

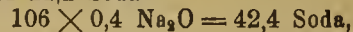


und dem Versatz:



Sa 143,4

Die Glasur läßt sich auch ohne Kochsalz herstellen. Dann tritt an Stelle von 23,4 Kochsalz und 21,2 Soda



Stellen Sie die Glasur mit Kochsalz her, so muß die Fritte gut ausgewaschen werden, damit das unveränderte Kochsalz herangeführt wird. Sind die beiden Glasuren zu weich, so können Sie Tonerde und Quarz im Verhältnis erhöhen.

Dritte Antwort: Mit der Angabe der Segerformel für die gewünschten Glasuren dürfte Ihnen kaum gedient sein, denn die danach hergestellten Gläser werden auf einer Wandplattenmasse nicht ohne weiteres halten. Die Massen selbst, die in Gebrauch sind, sind so sehr voneinander verschieden, daß sich für dieselben keine einheitliche Zusammensetzung oder gar Formel angeben läßt, und daraus ergibt sich auch die Verschiedenheit in der Zusammensetzung der Glasuren und die Unmöglichkeit, eine allgemeiner gültige Glasurformel zusammenzustellen. Es ist verwunderlich, daß derartige Fragen immer noch gestellt werden, denn jeder einigermaßen keramisch vorgebildete weiß, daß sie sich nicht einwandfrei beantworten lassen.

Glas.

132. Wir stellen halbweißes Glas im Tageswannebetriebe her und haben die Absicht, diesen Betrieb in Stiefelwanne mit zwei oder drei Arbeitsschichten umzuwandeln und auf dem einen Ofen weißes Glas herzustellen. Besteht einige Sicherheit, daß man im ununterbrochenen Wannebetriebe ein gutes Weißglas (Sodaglas ohne Pottasche) dauernd herstellen kann, das für pharmazeutische und kosmetische Verpackungsgläser, Likörfaschen und dergl. geeignet ist?

Erste Antwort: Die Herstellung von reinweißem Glas ist in der Tageswanne wohl möglich, wenn man den Arbeitsgang dem Hafenbetrieb genau anpaßt. Bei der Erzeugung von reinweißem Glas aus dem Hafen wird der im letzteren verbleibende Rest nach jeder Arbeit ausgeschöpft. Soll aber der Betrieb der Stiefelwanne ununterbrochen vor sich gehen, so kann man nur weißes Glas erhalten, wie aus den kontinuierlichen Weißglaswannen. Die Hauptbedingung zur Erreichung dieses Zieles ist zunächst die Verschmelzung ganz reiner Rohmaterialien, da man Gefahr läuft, daß bei dieser Betriebsart die Entfärbungsmittel ausbrennen. Außerdem muß die Tageswanne heiß gehen und mit einer reinen Flamme beheizt werden. Auch darf der Glasstand nicht zu niedrig bemessen sein, damit eine ausreichende Läuterung und Homogenisierung der Glasmasse stattfinden kann. Ob ein Betrieb mit drei Arbeitsschichten sich einrichten läßt, hängt von der Anzahl der Arbeitsplätze, der Größe und Tiefe der Wanne ab.

Zweite Antwort: Es ist gar nicht sicher, daß Sie in einer Stiefelwanne dauernd gutes Weißglas herstellen können. Stiefelwannen eignen sich nur für die Fabrikation gewöhnlicher Glassorten, wie Medizin

glas, Tintengläser, Leimflaschen nsw., niemals aber für die von Ihnen erwähnten Artikel. Eine Stiefelwanne stellt sozusagen einen Notbehelf dar, um aus einer Tageswanne durch das Einsetzen der Stiefel eine größere Glasaussbeute zu erzielen. Waren Ihre Tageswannen bisher voll besetzt, so können Sie bei Anwendung von Stiefeln auch nur mit zwei Arbeitsschichten rechnen, denn bei drei würden die Wannen überlastet, und in diesem Fall kann bei normaler Schmelze nicht genügend nachgeschmolzen werden, was blasiges Glas zur Folge hätte. Wollte man diesem Uebel durch höhere Schmelzhitze begegnen, so würde durch diese abnormale Hitze der Ofenverschleiß bzw. das Abschmelzen des Wannenbassins und der Stiefel sehr hoch werden, was steiniges Glas und schnelle Zerstörung der Stiefel und Wanne zur Folge hätte. Ein besseres Glas läßt sich schon auch deswegen in einer einfachen Stiefelwanne nicht erzeugen, weil es in Ermangelung eines getrennten Schmelz- und Läuterungsraumes ausgeschlossen ist, das Glas in ihr richtig zu homogenisieren. Letzteres wäre nur möglich, wenn der Bauart der Wanne und der Beschaffenheit der Stiefel in dieser Hinsicht Rechnung getragen würde, aber auch dann noch wäre eine kontinuierliche Wanne einer Stiefelwanne vorzuziehen. Es ist Ihnen deswegen nur zu raten, die Wannen voll zu besetzen und beim nächsten Löschen auf kontinuierlichen Betrieb umzubauen.

Verschiedenes.

8. Welches Gas kann neben Luft dem Azetylen gas zugeführt werden, um ein leichteres Arbeiten mit Bunsenbrennern sowie eine oxydierende Flamme zu ermöglichen?

Erste Antwort: Die Speisung von Bunsenbrennern mit zwei Gasarten macht immer Schwierigkeiten. Soll eine gleichmäßige Flamme erzielt werden, so müssen vor allem beide Gasarten unter ganz gleichmäßigem Druck stehen. Als Mischungsgas käme Leuchtgas ohne Wasserstoffgas in Frage. Zu empfehlen ist, die Azetylenanlage so auszugestalten, daß sie ausreichend Gas unter einem bestimmten konstanten Druck liefert, dann wird sich mit Leichtigkeit eine oxydierende Flamme erzielen lassen.

Zweite Antwort: Die Mischung von Azetylen mit irgend einem anderen Gas, z. B. Sauerstoff, oder auch nur mit Luft birgt große Gefahren in sich, weil Azetylen dann sehr explosiv wird. Mit Sauerstoff läßt sich natürlich eine oxydierende Flamme erzeugen, dann auch eine sehr hohe Temperatur (über 3000°), aber trotzdem ist davon abzuraten, denn der Brenner muß vor allem entsprechend konstruiert sein und bei der geringsten Nachlässigkeit kann das größte Unglück entstehen.

Neue Fragen.

Keramik.

158. Wir verwenden bis jetzt in unserer Isolatorendreherei keine zweiteiligen (gesprengten) Gipsformen, da wir der Meinung sind, daß die Verbindungsstellen derartiger Gipsformen zur Ribildung bei den Isolatoren

Veranlassung geben. Die endgültige Form und erforderlichen Einschnitte bekommen die Isolatoren im lufttrockenen Zustande auf der Abdrehmachine. Nun würde aber die Verwendung zweiteiliger Formen ein billigeres Arbeiten ermöglichen, da das zeitraubende Abdrehen in Fortfall kommt. Wir bitten daher um Mitteilung, welche praktischen Erfahrungen in der Isolatorendreherei, speziell auch bei Hochspannungsisolatoren, mit den zweiteiligen Formen gemacht worden sind und ob deren Verwendung empfohlen werden kann.

159. Welche Maschine ist für die Zerkleinerung und Mahlung von Feldspat am leistungsfähigsten?

160. Was geschieht mit dem Schlickerwasser, das sich in den Wassertöpfen der Ueber- und Einformer ansammelt? Welchem Zweck wird es in den meisten Porzellanfabriken zugeführt?

161. Ich beabsichtige, meine Fabrikation auf Inlandsmaterialien umzustellen, und bitte um Bekanntgabe einer guten, weißbrennenden Steingutmasse für Wandplatten, welche die Glasur haarrissfrei trägt.

Glas.

134. Mein Schmelzer an einem Hochflam-Hafenofen hat die Gewohnheit, während der Schmelze, schon vom Nachmittag ab bis früh zum Anfangen, nichts an den Generatoren machen zu lassen, außer dem Füllen. Die Generatoren brennen daher hohl, so daß früh das blaue Feuer im Generator zu sehen ist; es gibt dann natürlich nur ganz leichtes Rauchgas, also herrscht Gasmangel. Der Schmelzer ist jedenfalls ängstlich und fürchtet für seine Häfen, wenn der Schürer den Generator zusammenstößt. Ich selbst spreche immer meine Ansicht dahin aus, daß er bei Gasandrang doch nur abzustellen braucht; denn gerade das heiße Gas, das er vom hohl gebrannten Generator erhält, halte ich für gefährlich, weil er damit niemals eine breite deckende Flamme erhält, sondern eine Flamme, die in der Mitte des Ofens scharf durchstreicht, die Häfen nicht deckt, diese aber an der Innenseite stark angreift, während die Glasschmelze immer zu wünschen übrig läßt. Der Ofen geht sehr gut heiß und auch gleichmäßig. Wer hat recht?

135. Wer liefert neuzeitliche Bohrmaschinen für Hohlglasschleiferei?

136. Ich bitte um Angabe eines leicht schmelzbaren Gemengesatzes für grüne und halbweiße Flaschen zum Schmelzen in einem mit direktem Feuer beheizten Wannen-Ofen. Wir haben in der Nähe sehr viel Seesand; eignet sich dieser gut für die genannten Flaschen-Sorten?

Anfrage an unsere Leser.

Wer führt die nachstehenden Fabrikmarken?

CL
Weimar

Tiara
(Krone)
Bavaria.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Die Preisprüfungsstelle Topfwaren hat Herr Dr. Emmerich Schubert, Weißer Hirsch-Dresden, Heinrichstr. 1, übernommen. Alle für die genannte Prüfungsstelle zuständigen Anträge sind ab 28. Oktober 1921 an genannten Herrn einzureichen.

Bedeutende Export-Flachglasgroßhandlung Berlins

wünscht speziell

für den Export eventuell auch für Inland

Generalvertretung

eines großen Flaschen-, Hohl- oder Schleifglasunternehmens zu übernehmen. Musterausstellung in bester Lage Berlins sowohl, wie auch große Lager-räumlichkeiten eventuell vorhanden.

Gefl. Angebote sind zu richten unter Sch 2858 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Exportvertretung

leistungsfähiger Glas-hütte von Vertreter aus der Branche der besonders in Spanien gut eingeführt ist gesucht. Angebote unter R 2720 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Bernh. Ordemann & Co.,
G. m. b. H.

Bremen.

Steingut- und Porzellan-großhandlung. Anfragen und Angebote erbeten. [219]

Wir haben ständig 4 Reisende und mehrere Platzvertreter in Deutschland. Wir wollen den Verkauf von

Wirtschaftsglas

(Preßglas)

mit annehmen, weshalb wir leistungsfähige Hütten nm Angebot mit Zeichnungen bitten. Angebote unter R 2737 an die Geschäftsstelle des des Sprechsaal.

Alle Literatur

der keramischen und der Glasindustrie liefert zu Ladenpreisen Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Lohnlisten

Unfallanzeigen, Unfallverhütungsvorschriften

nsw. für die bei der Glas-Bernfsgenossenschaft versicherten Betriebe empfiehlt

Geschäftsstelle des Sprechsaal
in Coburg.

Verkäufe

Verkaufe
zu jedem annehmbaren Preise

Tafelglas

4 1/4 sächs. III.

46 Kisten, in Streifen 30 bis
60 cm breit, 1675 99 qm,
57 Kisten, in Streifen, 24 bis
60 cm breit, 2069 21 qm
gegen sofortige Kasse ab
Aachen. Angebote unter
M 2530 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal erbeten.

**Kleinere
Kunst-Tonwarenfabrik,**

Nähe Dresdens, elektr. Kraft, Licht,
Gas, Wasser, 3 Oefen, insgesamt
19 cbm Nutzraum, reichliche Arbeits-
räume und gut eingerichtet, ist
zu verkaufen. Anfragen unter
Sch 2880 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal.

150 000 Flügelsteine

für Fassungen ab Lager zu verkaufen.
Verpackt zu 10 000 Stück pro Kiste.
Angebote unter Sch 2879 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

**Medizinflaschen,
Parfümflakons**

usw.

in allen Ausführungen sind laufend
abzugeben. Gef. Anfragen unter
Sch 2914 an die Geschäftsstelle des
Sprechsaal.

**Grüne und blaue
Flaschen-
scherben,**

große Quantitäten laufend an Ver-
brauchswerke abzugeben. Anfragen
unter A G E 365 an Rudolf Mosse,
Frankfurt a. M. [139 c]

**Wir bieten
folgende neue Maschinen an:**

Trommelmühlen,
1400×1200 mm zu M 11 800.—,

Trommelmühlen,
800×700 mm zu M 3 900.—
sowie alle anderen Größen.

Topfmühlen,
einreihig für 2 Töpfe, M 850.—,

Drehspindeln
für Kraftbetrieb, M 380.—,

Schablonenhalter,
verstellbar, 400 mm Armlänge,
M 350.—,

Schablonenhalter,
verstellbar, 700 mm Armlänge,
M 420.—,

Angebote unter O 2603 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Einige Waggon

Herdglas

abzugeben. Angebote unter S 2795
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Honiggläser mit Schraubdeckel

etwa 10 000 Stück 1/2 Pfund schmal
" 35 000 " 1/2 " breit
" 5 000 " 1 "

ferner etwa 30 000 Stück **Diamantteller**, 14 cm, gepreßt
" 12 000 " **Diamant-Kompottschüsseln**, 10 cm, gepreßt
besonders preiswert abzugeben.

Angebote unter Sch 2850 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

**Maschinell geblasene
Hohlglas - Gebrauchsartikel**

wie Honiggläser, Becher - Senfpackungen,
Schuhkremedosen usw.

schnellstens waggonweise laufend lieferbar.

Eil-Anfragen unter Sch 2907 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Porzellan-Tassen

große Posten prompt und laufend lieferbar und zwar:

Teetassen, etwa 5 cm Höhe, 7 cm Durchm.	} mit Bunt- druckkanten und Goldband und Linie usw.
" " 5,5 " " 8 " "	
" " 6,5 " " 9,5 " "	
Walzenformtassen, etwa 7,5 cm Höhe, 8 cm "	
Konische Tassen, " 7,5 " " 7,5 " "	
Eiformtassen, " 7 " " 7 " "	

ferner:

Kaffeeservice, 9- und 15-teilig, sortierte Kantendekore
Mokkaservice, 9- und 15-teilig, " "

Indischblaue Gebrauchsgeschirre usw.

Anfragen unter Sch 2903 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Rohglas

Qualitätshütte liefert prompt an Schleifereien und Raffinerien
beste Rohware aller Art in Spezial- und feinstem Bleikristall.
Anfragen, möglichst unter Einsendung von Skizzen oder Zeich-
nungen in Naturgröße und Angabe der gewünschten Quantitäten,
erbeten unter S 2844 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Glasscherben

aller Art, stets einige Ladungen preiswert
abzugeben.

Hermann Malky, Dresden-A. 16
Hüttenprodukte — Glas-Engros
Drahtanschrift: Glas Malky — Fernsprecher 32 122
Import! **Export!**

20 bis 25 Waggon
Steinguttöpfe

1 1/2 Liter,

weiße, erstklassige Ware für Marme-
lade, Konserven usw., mit oder ohne
Anfuhrbewilligung, sofort lieferbar.
Anfragen unter S 2798 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal

Eine der ältesten

Porzellanmalereien,

verbunden mit Steindruckerei, in der
Nähe Karlsbads, ist zu verpachten oder
zu verkaufen. Weitere Beteiligung
der bisherigen Besitzer erwünscht.
Ernstete Angebote von Fachleuten er-
beten unter S 2806 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Größ. Porz. Fabr. d. b. s. Geschirrbz.
Mitteldeutschlands hat einen größ.
Posten von ungef. 15 Waggon
fertige

Dreherei - Abgangsmasse

abzugeben, welche sich z. Herstellung
v. Isolier-Material sehr gut eignen.
Von Interessenten Angeb. unter R 2779
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Aus Uebervorrat abzugeben:

Dicköl

Balsam copaiv,
Gummi arab.,

cordofan, natur,

Santelpulver, — rot und
violett,
Anilinbeize,

braun. Gef. Anfragen oder Gebote an

Adler Drogerie,

Hermann Knappe,

Calbe a. Saale. [1313]

Isolierlaschen-

Fabriken richtet neu ein, sowie Lie-
ferung sämtlicher Maschinen, um-
banen und vergrößern älterer An-
lagen. Kostenanschläge und Ingenieur-
besuche auf Wunsch nach jedem
Platze. [325]

Egon Voigt,

Installationsgeschäft,

Ilmenau i. Th., Fernruf 528.

Rohe Fleischtöpfe

zum Emaillieren, Durchmesser 26, 28,
30, 32 cm, schwere gestanzte Ware,
sofort lieferbar abzugeben [325]

Frankfurter Emaillierwerke,
Neu-Isenburg b. Frankfurt a. M.

**Geschliffene
Dessertteller,
Schüsseln,
Kuchenteller,
Käseglocken**

usw. liefert in vorzüglicher Qualität

Friedrich Engelhardt,

Kristallglas-schleiferei,

Weißwasser, O.-L. [327]

Zwei sehr gut erhaltene

Trommelmühlen

etwa 1500/1500 mm mit Porzellan-
futter, Rädervorgelege, verkauft

C. E. Modes, Berlin-Nenkölln,
Münchener Straße 9. 9



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59. / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509. / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 50 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Büro: Berlin-Lankwitz, Kaulbachstraße 6/8.

Am Donnerstag, den 1. Dezember 1921,
 mittags 12 Uhr,

findet in Berlin, Hotel „Russischer Hof“, am Bahnhof Friedrichstraße, eine

ausserordentliche Genossenschaftsversammlung

der Glas-Berufsgenossenschaft mit nachstehender Tagesordnung statt.

Tagesordnung:

1. Auflösung der Sektion VII infolge der bevorstehenden Errichtung eigener Versicherungsträger durch die Regierungskommission des Saargebiets. Zuweisung der nicht im Saargebiet belegenen Betriebe der Sektion VII an die Sektionen I und VI. Auseinandersetzung mit der Geschäftsführung der Sektion VII.
2. Angelegenheiten der Haftpflicht-Versicherungsanstalt.
 - a) Etwaige Änderungen der Satzung der Haftpflicht-Versicherungsanstalt bezüglich der Beibehaltung der Betriebe im Saargebiet als Mitglieder der Anstalt.
 - b) Gründung einer Vereinigung von Haftpflicht-Versicherungs-Einrichtungen deutscher gewerblicher Berufsgenossenschaften.
 - c) Aufgabe des Rückgriffrechtes der Berufsgenossenschaft gegenüber den Mitgliedern der Haftpflicht-Versicherungsanstalt, soweit Fahrlässigkeit in Frage kommt.
 - d) Einführung der gesetzlichen Zwangsversicherung der Betriebe bei den berufsgenossenschaftlichen Haftpflicht-Versicherungsanstalten.
 - e) Wahl eines Beisitzers im Anstaltsvorstand der Haftpflicht-Versicherungsanstalt an Stelle des ausgeschiedenen Herrn Brämer.
3. Beschlußfassung zur Verfügung des Reichsversicherungsamtes vom 18. 7. 1921 — I 1719 — betr. die vom Reichsversicherungsamt gewünschten Änderungen des vierten Nachtrages zur Satzung der Glas-Berufsgenossenschaft.
4. Änderung des § 5 der Ruhegehaltssatzung für die Angestellten der Glas-Berufsgenossenschaft.
5. Beschlußfassung über Stellung eines Antrages auf Abänderung des „alphabetischen Verzeichnisses der Gewerbezweige nach ihrer berufsgenossenschaftlichen Zugehörigkeit“ aus Anlaß der Betriebsverzeichnisstreitsache Schott & Gen.

6. Erteilung der Ermächtigung an Herrn Dr. Götze, bei Abhebung von Bank- und Postscheckkonten bis zum Betrage von M 1000 zu zeichnen.
7. Bürgschaft für Pensionsansprüche des Leiters der Zentralstelle für Unfallverhütung beim Verbands der Deutschen Berufsgenossenschaften.
8. Unterstützung des deutschen Kriegerkurhauses Davos aus berufsgenossenschaftlichen Mitteln.
9. Verfügung des Reichsversicherungsamtes vom 5. Oktober 1921 — I 2316 —, betreffend Reisegelder der ehrenamtlichen Organe.
10. Etwaige Anträge der Herren Vertreter.
11. Verwaltungsangelegenheiten.

Zu dieser Versammlung beehren wir uns, die Herren Vertreter gemäß § 11 der Satzung ergebenst einzuladen.

Berlin-Lankwitz, den 10. November 1921.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Der Vorstandsvorsitzende:
 M. Großbüning, Generaldirektor.

Unbeachtete Verluste in der Tonwarenindustrie.

(Nachdruck verboten.)

Die Transactions of the English Ceramic Society, Vol. XIX (1919/20), Part. 1, S. 14 ff., enthalten interessante Mitteilungen verschiedener Mitglieder der Gesellschaft über vielfach nicht beachtete Verluste in der keramischen Industrie und über die Mittel zu ihrer Verhütung. Wir greifen aus den erörterten Fällen folgende heraus:

1. Wiedergewinnung von Goldrückständen (nach C. D. Grimwade). Gold geht verloren, wenn es mit Papier, Wischlappen, Pinseln und anderen von den Dekorationsmalern benutzten Dingen in Berührung kommt, sei es, daß es sich um das Antragen des Goldes auf die Ware handelt oder um Reinigungsmaßnahmen. Da man von vornherein nicht sagen kann, welche Menge Gold in einem solchen Falle zurückzugewinnen ist, so muß man sorgfältig darauf achten, daß auch nicht der kleinste Bruchteil verloren geht. In der Fabrik des Berichterstatters werden von den Tischen und Bänken der Goldmaler einmal wöchentlich alle Papierstücke sowie die zum Antragen des Goldes und zum Auswischen der Pinsel benutzten Lappen gesammelt. Man verläßt sich nicht darauf, daß die Maler die schmutzigen Wischlappen von den reinen absondern, sondern läßt zur

Sicherheit besser das gesamte Material in einem großen verschließbaren Behälter sammeln. Dabei trifft man zweckmäßig Vorsichtsmaßregeln, da dasselbe Oel, Harze, Teer und andere leichtentzündliche Stoffe enthält.

Die Wiedergewinnung des Goldes erfolgt dann durch Verbrennen dieser Abfälle und Schmelzen der Asche zu einem klaren Glase, wobei lediglich Ausgaben für die angewandten Schmelztiegel und die zugesetzten Flußmittel in Frage kommen. Vor dem Verbrennen müssen aus den Abfällen alle Dreifüße und andere unlösliche Gegenstände herausgelesen werden. Wenn nötig, spült man sie gesondert mit Terpentinöl ab und verbrennt dann dieses Oel zusammen mit den Wischlappen usw. Die Einäscherung wird in einem hohlen Eisenzylinder vorgenommen, der auf einem als Rost dienenden weitmaschigen Drahtgewebe steht. Unter letzterem befindet sich ein etwa 50 cm im Durchmesser betragender Eisenkessel, der zur Aufnahme der bei der Verbrennung zurückbleibenden Asche dient. Diese wird durch Absieben von Schlacke und groben Stücken befreit und dann unter Zusatz eines Oxydationsmittels mit einem Fluß gemischt. Gut bewährt hat sich folgende Mischung: 12 Gew.-T. kalziierte Soda, 10 Gew.-T. Boraxglas, 2 Gew.-T. Kalisalpeter. Boraxglas ist dem kristallisierten Borax vorzuziehen, da es die Gefahr des Ueberlaufens verringert und das Ausbringen erhöht. Zuweilen wird angeraten, das Gemisch vor dem Einschmelzen im Ofen mit einer Salzsäure zu bedecken, ohne daß ein sich hieraus ergebender Vorteil ersichtlich ist. Die oben beschriebene Mischung, in einer Menge von rd. 0,9 kg verwendet, füllt einen Tiegel von 1,5 l Inhalt und ergibt in dem Regulus auf dem Boden des Gefäßes bis zu 10 £ Goldausbeute.

Bei dem jetzigen hohen Preise guter feuerfester Tontiegel ist es ratsam, den benutzten Schmelztiegel mit einem dünnen Steingutfutter zu versehen, sodaß man den Tiegel viele Male verwenden kann. Das Schmelzen erfolgt an einer geeigneten Stelle des Schmelzofens, wo die Glut langsam steigt und nicht allzu hoch wird, doch kann, unter entsprechender Abänderung der Zusammensetzung des Flusses, auch der Glastofen dafür benutzt werden.

2. Verwendung von Rollenton zum Abdichten der Kapseln (nach Bernhard Moore). Die Hinweise sollen sich lediglich auf das Einsetzen von gewöhnlichem Steingut, Platten oder Porzellan beziehen, nicht aber auf Spülwaren, für die Tonwülste von besonderem Querschnitt erforderlich sind. In den Fabriken, wo richtig verfahren wird, verwendet man Tonwülste mit einem Durchmesser von nicht viel mehr als 8 mm. Sicherlich werden aber in 50% der im englischen Steingutbezirk von Staffordshire vorhandenen Werke Tonrollen von 18 mm Durchmesser benutzt. Der im zweiten Falle erforderliche Aufwand an Ton beträgt aber mehr als das fünffache Gewicht des im ersten Falle benötigten, wodurch natürlich ganz unnötige Mehrausgaben an Geld entstehen, ohne daß dadurch ein besseres Ergebnis erzielt wird. Im Gegenteil ist bei Verbrauch von mehr Rollenton auch eine stärkere Verschmutzung der Waren zu befürchten. Eine weitere Folge der Verwendung dickerer Tonwülste ist die, daß in jedem Kapselstoß eine Kapsel weniger eingesetzt werden kann. Das klingt an sich nicht viel, macht aber natürlich für eine Fabrik, bei der wöchentlich mehrere Öfen brennen, im Jahre eine ganz beträchtliche Summe aus, die man ersparen kann, wenn man diese „Kleinigkeit“ beachtet. Es empfiehlt sich auch, das Preßmundstück für die Tonrollen nicht so lange zu benutzen, bis es völlig ausgearbeitet ist und dann natürlich ausgewechselt werden muß.

Ein zweckmäßiger Apparat für die Herstellung solcher Tonwülste wird im Untersuchungslaboratorium zu Stoke benutzt. Bei ihm werden Tonwülste von quadratischem Querschnitt erzeugt, was gegenüber dem gewöhnlichen Rollentonschneider den Vorteil bietet, daß man einen gleichmäßig dichten Tonstrang von lockerem Gefüge erhält, während der Rollenton von kreisrundem Querschnitt außen dichter als innen ist und daher mehr zum Verziehen neigt.

Die Selbstverwaltung in der industriellen Wärmewirtschaft.

Zu dem unter obiger Ueberschrift in Nr. 44 dieser Zeitschrift erschienenen Bericht über den von Prof. Eberle, dem Leiter der „Hauptstelle für Wärmewirtschaft“ in Berlin, auf der diesjährigen Jahresversammlung der Hauptstelle für Wärmewirtschaft in Dresden gehaltenen Vortrag möchten wir ergänzend folgendes bemerken.

In dem auf der 1. Hauptversammlung der Deutschen Keramischen Gesellschaft im September vorigen Jahres erstatteten Geschäftsbericht wies der Geschäftsführer darauf hin, daß die Deutsche Keramische Gesellschaft zu der Ueberzeugung gekommen sei, daß der Anschluß an eine schon bestehende

Wärmewirtschaftsstelle eher geeignet sei, eine rationelle Wärmewirtschaft in der Keramik zu fördern, als die mit ganz erheblichen Kosten verknüpfte Neuschaffung einer solchen Wärmequelle. Demgemäß wurde mit der „Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft“ in Köln eine Abmachung getroffen, nach der diese schon seit Jahren auf dem Gebiete der Wärmewirtschaft tätige Gesellschaft die Funktion einer „Wärmewirtschaftsstelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft“ übernommen hat. Diese Wärmewirtschaftsstelle nahm ihre Tätigkeit im Dezember 1920 auf, und zwar erstrecken sich ihre Arbeiten in zwei Richtungen: einesteils berät sie die Mitglieder der Deutschen Keramischen Gesellschaft in wärmetechnischen Fragen durch Untersuchung der vorhandenen Brenn- und Feuerungseinrichtungen und Mitteilung der sich aus diesen Untersuchungen ergebenden Verbesserungsvorschläge und führt gegebenenfalls diese Verbesserungen auch durch; des weiteren führt die Wärmewirtschaftsstelle im Auftrage und nach den Angaben der Deutschen Keramischen Gesellschaft systematische Forschungsarbeiten aus, die zur Klärung und Vervollkommenung des Brennprozesses dienen sollen.

In beiden Richtungen hat die Wärmewirtschaftsstelle der D. K. G. schon eine rege Tätigkeit entfaltet. Der erste Bericht über deren Ergebnisse, der auch das Programm der geplanten Arbeiten in den Hauptzügen enthält, findet sich in den „Berichten der D. K. G.“, Bd. 2, Heft 2, 33—39. Ein weiterer Bericht wurde von dem Leiter der Wärmewirtschaftsstelle, Dr.-Ing. Reutlinger, auf der diesjährigen Hauptversammlung der D. K. G. in Bonn erstattet und gelangt in dem nächsten Hefte der „Berichte der D. K. G.“ zum Abdruck.

Deutsche Keramische Gesellschaft.

Ueber Gasmeßinstrumente.

Von Dipl.-Ing. Julius Oelschläger.

(Nachdruck verboten.)

Für die Hüttenindustrie, besonders für die Glashütten, gehören neben den Temperaturmeßinstrumenten zur Prüfung einer wirtschaftlichen Gaserzeugung und Verbrennung zwei Apparate:

1. das Heizgaskalorimeter,
2. der Rauchgasprüfer.

Der erste Apparat dient dazu, den Heizwert des Generatorgases zu bestimmen, um an Hand dieser Bestimmung den gleichmäßigen Gang des Generators und die Güte der Vergasung zu prüfen. Von den Apparaten, die auf diesem Gebiete erfunden und in die Praxis eingeführt wurden, hat sich der Union-Heizgasprüfer nach Dr. Dommer infolge seiner Einfachheit und leichten Bedienbarkeit, der raschen Heizwertbestimmung und des billigen Preises vielfach eingeführt. Die Abbildung 1 zeigt den Apparat nach den Angaben des Herrn Dr. Dommer.

Das Prinzip des Apparates besteht darin, daß man in eine Bürette eine bestimmte Menge des zu untersuchenden Gases einfüllt. Hierauf wird das Gas mit Luft, die in die Bürette weiter eingesaugt wird, gemischt. Das Gemisch wird dann durch einen elektrischen Funken, der durch einen kleinen im Apparat befindlichen Akkumulator in einem kleinen Induktorium erzeugt wird, zur Entzündung gebracht. Die Wärme, welche bei dieser Verbrennung erzeugt wird, überträgt sich auf eine Petroleumschicht, die die Bürette umgibt. Die Ausdehnung der Petroleumschicht wird unmittelbar daneben an einer in Millimeter eingeteilten Meßröhre gemessen.

Nunmehr wird die Bürette entleert und mit leicht angesäuertem Wasser, das ständig benutzt werden kann, gefüllt. Der elektrische Strom des Akkumulators zersetzt einen Teil des

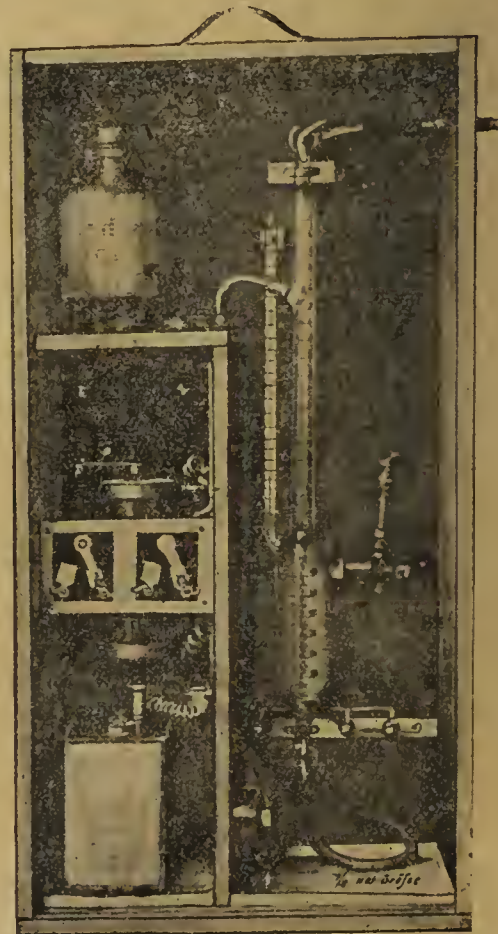


Abbildung 1.
Union-Heizgaskalorimeter der Deutschen
Evaporator-Aktiengesellschaft, Berlin.

Wassers in Wasserstoff und Sauerstoff. Dieses Knallgas wird nun ohne Zusatz von Luft durch einen Funken des Induktoriums zur Entzündung gebracht. Die entstehende Wärmemenge wird ebenfalls an der Meßröhre abgelesen. Da die Verbrennungswärme des Knallgases mit 2020 Wärmeeinheiten per cbm bekannt ist, so läßt sich durch einfache Multiplikation der Ablesungen der Heizwert des Gases bestimmen. Die Prüfung selbst kann in wenigen Minuten ausgeführt werden.

Der Apparat eignet sich für alle Gasarten: Oelgas, Generatorgas, Wassergas, Leuchtgas, Koksofengas und Hochofengas.

Neben der Prüfung des Heizwertes eines Gases ist die Güte der Verbrennung eines Gases von Wichtigkeit. Von den physikalischen und chemischen Eigenschaften eines Rauchgases wird hier eine physikalische Eigenschaft von Rauchgas und Luft zur Bestimmung des Kohlensäuregehaltes gewählt, nämlich die, daß das Rauchgas weniger zäh und schwerer wie Luft ist. Aus diesem Prinzip ist von Herrn Dr. Dommer der Union-Rauchgasprüfer gebaut, der in Abb. 2 wiedergegeben ist.

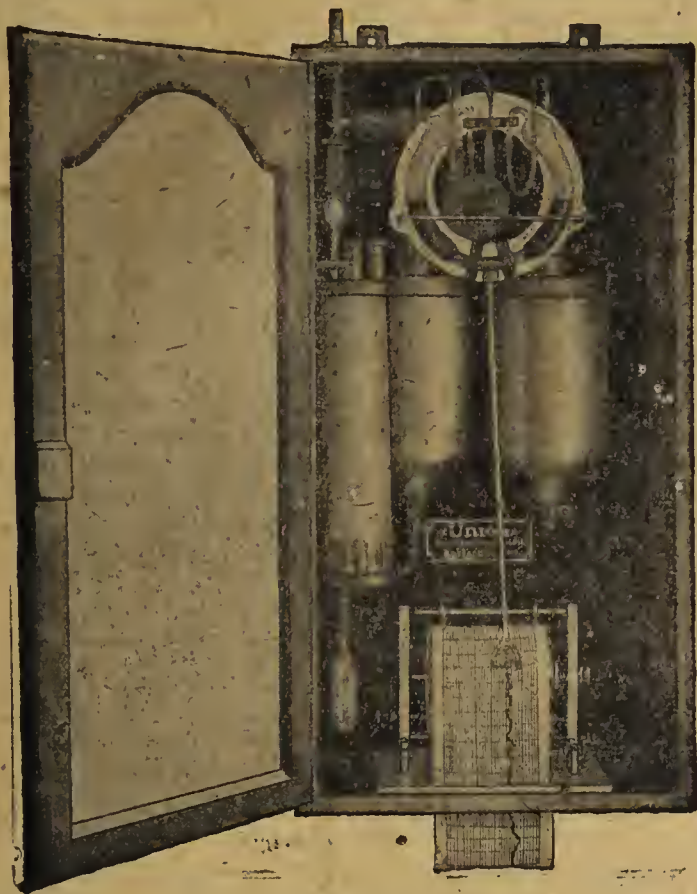


Abbildung 2.

Union-Rauchgasprüfer der Deutschen Evaporator-Aktiengesellschaft, Berlin.

Der Apparat benötigt keinerlei Chemikalien, wie Kalilauge, und arbeitet vollkommen selbst registrierend. Er hat den Vorteil, daß die Angaben in einer zusammenhängenden Linie und nicht punkt- oder strichweise erfolgen. Auch sind die Angaben unabhängig von der Temperatur der Rauchgase und dem Schornsteinzug. Beimengung unverbrannter Gase, wie Kohlenoxyd oder Kohlenwasserstoffe beeinträchtigen die Kohlensäureangabe nicht.

Wenn man bedenkt, daß bei 1,3-facher Luftmenge
bei 2 6 10 15% Kohlensäure
90 30 18 12% Kohle

bei 300° Abgastemperatur verloren gehen, so ergibt sich ohne weiteres, welche Wichtigkeit der Einbau eines solchen Apparates für das Kohlenkonto hat. Besonders wichtig ist es, zu wissen, daß die Anzeige des Kohlensäuregehaltes bei diesem Apparate sehr rasch erfolgt, die Zeit zwischen der Entnahme und Anzeige beträgt nicht eine Minute, während sie bei Apparaten anderer Konstruktion, besonders mit Chemikalien, oft mehrere Minuten beträgt.

Beide Apparate sind im Laboratorium geprüft und mit den Angaben anderer Apparate: des Junker'schen Kalorimeters und des Orsatapparates verglichen worden. Das Resultat ist das, daß die Angaben der Apparate nicht über 1% Ungenauigkeit ergeben. Damit hat die Industrie zwei Meßinstrumente, die allen Anforderungen bezüglich Genauigkeit, Einfachheit der Handhabung und Raschheit der Bestimmung vollauf genügen.

Erfahrungswerte für Blechgrund.

(Mit und ohne Borax.)

Von Direktor Froelich, Meissen.

(Nachdruck verboten.)

Auf Seite 157 meines Handbuches des technischen Email nannte ich als praktische Erfahrungswerte eines allgemein oder zumeist gebräuchlichen Borax-Blechgrunds: 49 Kieselsäure, 6 Kali, 10 Tonerde, 13,5 Natron, 14,5 Borsäure, 6 Fluorcalcium,

1,0 Metalloxyde. Der Grund hat 21% Abbrand, und der Ausdehnungskoeffizient beträgt 294×10^{-7}).

Rechnet man ihn mit 8 Mühlenton zurück auf seine Mischung, dann kommt man zu einem Mehlgemenge von 18,5 Quarz, 30 Feldspat, 3,5 Kalisalpeter, 8,5 Soda, 33,5 Borax, 5,0 Flußspat, 1,0 Metalloxyde.

Natürlich ist dieses nicht der allein richtige Satz, aber er gibt aus der Praxis für diese eine sichere Richtlinie bei fehlerhaften Grundmischungen.

Ganz ähnlich lautet auch der Satz, den man aus den später zu benennenden praktischen, sehr engen Grenzwerten für den Blechgrund etwa ausmittelt, und den ich in allen seinen Stadien von 45—55 Kieselsäure durch Tabelle 1 belegen will. Man sieht hier deutlich, wie normal gestellte leichte und schwere Gläser aus dem Durchschnittssatz mit 49 Kieselsäure sich herausbilden oder abgeleitet werden sollen. Mit jedem Prozent mehr oder weniger Kieselsäure ändert sich naturgemäß der Ausdehnungskoeffizient des Glases ebenso wie seine Schmelzbarkeit, die zu den Grundstoffen wie zu den Deckstoffen immer in einem geordneten Verhältnis stehen soll.

Selbstverständlich kann man auch hier jedes leichtere oder schwerere Glas durch Austausch der zugehörigen Deckstoffe oder Flußmittel auf einen bestimmten Ausdehnungskoeffizienten bringen — wenn man es gelernt hat; aber die Struktur des Glases muß dabei gewahrt bleiben.

Tabelle 1.

	Borax - Blechgrund - Ableitung					
Kieselsäure	45	47	49	51	53	55
Kali	7	6,8	6,5	6,2	6,0	5,7
Tonerde	8,1	7,8	7,5	7,2	6,9	6,6
Natron	15,7	15,0	14,5	14,0	13,3	12,8
Borsäure	16,2	16,6	15,0	14,4	13,8	13,2
Fluorcalcium	7	6,8	6,5	6,2	6,0	5,7
Oxyde	1	1	1	1	1	1
Abbrand	22,4	21,3	21,1	20,3	19,6	19,2
Quarz	14	16	19	21,5	24,5	27
Feldspat	31,5	31	30	29	27,5	26,5
Kali-Salpeter	4	4	4	3,5	3,5	3,5
Soda	10	9,5	9	9	8,5	8,5
Borax	34	33	32	31	30	29
Flußspat	5,5	5,5	5	5	5	4,5
Oxyde	1	1	1	1	1	1
Ausdehnungs-Koeffizient .	315	307	298	289	280	272
Grundstoffe	48,5	50,4	52,3	54,1	56,0	57,8
Flußmittel	42,4	40,8	39,0	37,5	35,1	34,6
Deckstoffe	9,1	8,8	8,7	8,4	7,5	7,6

Die Tabelle trägt auch mehr den Charakter eines Schemas, als den einer besonderen Vorschrift bis auf den Satz mit 49 Kieselsäure.

Neben den zwei genannten Normalgrundsätzen begegnen wir in der Praxis nun noch ziemlich gleichwertigen und weniger guten, billigeren Blechgrundmassen, deren Mischungen durch Tabelle 2 veranschaulicht werden.

Tabelle 2.

	Borax - Blech - Grund Praktische Erfahrungswerte							
	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
Kieselsäure	48,8	48,6	48,2	47,5	47,5	49,0	48,4	49,0
Kali	6,3	6,6	6,8	6,0	8,0	8,0	6,8	6,0
Tonerde	7,7	7,6	7,8	8,5	6,5	6,5	7,5	8,5
Natron	14,3	14,0	13,3	14,5	14,5	12,5	13,5	12,5
Borsäure	15,5	15,6	15,8	17,5	17,5	14,5	16,1	14,5
Fluorcalcium	6,4	6,6	6,6	5,0	5,0	8,5	6,7	8,5
Oxyde	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Ausdehnungs-Koeffizient	295	295	295	295	292	291	291	284
Grundstoffe	51,9	51,8	51,5	50,0	50,0	53,2	51,7	53,2
Flußmittel	39,1	39,5	39,7	40,5	42,5	39,3	39,8	37,3
Deckstoffe	9,0	8,7	8,8	9,5	7,5	7,5	9	9,5
Quarz	18,5	18,0	17,5	15,0	19,5	21,5	18,5	17
Feldspat	30	30	30,5	33,0	24,5	25,5	29,5	24,0
Kali-Salpeter	3,5	4,0	3,5	2,5	7,0	7,5	4,0	2,5
Soda	8,5	8,0	9,0	7,5	7,5	6,5	7,0	6,5
Borax	33,5	33,5	33,5	37,0	36,5	31,5	34,5	32,0
Flußspat	5,0	5,5	5,0	4,0	4,0	6,5	5,5	7,0
Oxyde	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Abbrand	21,4	21,4	22,0	22,0	24,0	22,0	21,0	19,3
Zur Mühle, Ton	8	8	8	6	12	12	9	6

*) Der Ausdruck $\times 10^{-7}$ ist in der Folge beim A.-K. weggelassen.

Nach den Ausdehnungskoeffizienten geordnet, sieht man sofort, daß auch teurere Grundmischungen (4, 5, 7) nicht immer den Wert des Normalsatzes 1 erreichen und daß die billigeren Gemenge auch weniger elastisch werden.

Trotzdem mögen auch diese Vorschriften zu den Erfahrungswerten zählen, weil sie ebenfalls aus der Praxis stammen, nur nicht so oft wiederkehren.

Im allgemeinen gelten diese Grundmischungen für Geschirremail, während für Schilder und Herde ein härterer Grund mit rund 52/54 Kieselsäure gebräuchlich ist, der entweder durch Umstellen meist der Kali-, Flußspat-, Kalk-Werte auf Kieselsäure oder durch geeigneten härteren Mühlenzusatz gewonnen wird.

Vielfach geübt und besonders für den später zu beschreibenden borfreien Grund angebracht sind die Mischungen zweier ganz verschiedener Grundgläser, deren Zusammensetzung durch Tabelle 3 etwa gezeigt werden soll. Man geht von einem praktisch erprobten Satz v aus, und bildet sich die Mischungssätze a und c, deren Komponenten-Werte hier in den Grenzen der praktischen Erfahrungswerte der Tabelle 2 sich bewegen. Die meist auch härteren und weicherer Gläser a und c werden für sich geschmolzen, je zur Hälfte zur Mühle gebracht und ergeben das Schmelzglas v oder mit dem richtigen Mühlenzusatz die gewünschte Grundmasse des Schmelzglases v.

Hat man ein sehr weiches Glas dabei, dann nützt der übliche Mülenton nicht mehr, man muß das Glas besonders für Schilder und Herd-Bleche auf der Mühle durch besonderen Quarz- oder Sandzusatz und wie gebräuchlich durch 1 Borax, 1 Soda härter machen und korrigieren.

Tabelle 3.

	Borax - Blechgrund - Mischsätze								
	a	b	c	a	b	c	a	b	c
Quarz	15	18	21	14	17	20	13	16	19
Feldspat	34	30	26	35	29	23	36	28	20
Kali-Salpeter	6	4	2	4	4	4	5	4	3
Soda	6	8	10	6	8	10	6	8	10
Borax	32	34	36	34	36	38	36	38	40
Flußspat	6	5	4	4	3	2	1	2	3
Kalkspat	—	—	—	2	2	2	—	—	—
Kryolith	—	—	—	—	—	—	2	3	4
Oxyde	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Anbrand	2 0	21,4	22,4	21 7	23 2	25 3	22 3	23,6	24 8
Kieselsäure	47,4	48,3	49,3	47,4	47,2	47 1	47 5	45,1	43,0
Kali	8,2	6,6	4,9	7,3	6,7	5,8	8,0	6,4	4,8
Tonerde	8,6	7,7	6,6	9,0	7,8	6,2	9,3	7,3	5,3
Natron	12,3	14,1	16,1	12,9	14,8	17,1	13,4	15,3	17 1
Borsäure	14,9	15,9	17,0	15,9	17,1	18,7	16,9	18,3	19 5
Fluorcalcium	7,6	6,4	5,1	5,1	4,0	2,7	1,3	2,6	4,0
Kalk	—	—	—	1,4	1,4	1,3	—	—	—
Na-Al-Fluorid	—	—	—	—	—	—	2,6	3,9	5,3
Oxyde	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Ausdehnungs-Koeffizient	298	296	293	299	304	306	314	321	328
Grundstoffe	51,2	51,5	51,8	51,3	50,6	49,7	48 1	46,4	45,0
Flußmittel	39,2	39,8	40,6	38,7	40,6	43,0	40,6	43,7	46,6
Deckstoffe	9,6	8,7	7,6	10,0	8,8	7,3	11,3	9,9	8,4

Tabelle 3 a.

	Blech - Grund - Misch - Sätze für Schilder und Herde				
	a	a	v	c	c
Quarz	22,5	25,5	28	28,5	32
Feldspat	28	20	12,5	8,5	—
Ton	—	4	7,5	10	14
Kali-Salpeter	1	3	4,5	5,5	7
Soda	8	8	8,5	8,5	9
Borax	34,5	33,5	33	33	32
Flußspat	3	3	3	3	3
Kalkspat	2	2	2	2	2
Oxyde	1	1	1	1	1
Anbrand	21,2	22,5	23,9	24,9	26 2
Kieselsäure	52,3	52,3	52	51,5	51,9
Kali	4,5	4,6	4,5	4,7	4,4
Tonerde	7,0	7,0	7,0	7,2	7,0
Natron	14,0	14,0	14,1	14,0	14,1
Borsäure	16,0	15,9	16,0	16,1	15,9
Fluorcalcium	3,8	3,8	3,9	4,0	4,1
Kalk	1,4	1,4	1,4	1,4	1,5
Oxyde	1,0	1,0	1,1	1,1	1,1
Ausdehnungs-Koeffizient	278	278	278	278	278
Grundstoffe 65,5, Flußmittel 36 5, Deckstoffe 8,0.					

Warum diese getrennt hergestellten Grundmassen vereint durchaus sicher stehen, weiß der Theoretiker nicht. Das ist Erfahrungssache des Praktikers, der vermutlich durch zwei

verschiedene Schmelzvorgänge die denkbaren Fehler der einen Schmelze durch einen besseren Prozeß wieder wett machen will.

Ganz vorsichtige Praktiker ändern sogar die Metalloxyd-Zuschläge, Kobalt und Nickel, und sagen: Doppelt hält besser.

Ich bin der Ansicht, daß der Mangel aller Grundemails, während des Brennprozesses immer dünnflüssiger und weniger widerstandsfähig gegen Hitze zu werden, durch zwei ganz verschieden gestellte Gläser weniger schnell zum Ausdruck kommt, als wenn nur ein Glas dem Feuer ausgesetzt wird.

Der Mühlenzusatz bei normal gestellten Grundemails macht keine Schwierigkeiten. Er richtet sich stets nach dem Tonerdegehalt des Schmelzgutes. Normaler Grund von 48/49 Kieselsäure hat 7,5—7,7% Tonerde im Schmelzglas und, mit 8% Ton als Mühlenzusatz, 10% Tonerde in der Masse.

Anders ist es bei sehr weichen Gläsern und Grundglas-mischungen, die nicht nur auf 10 Tonerde, sondern überdies auch auf 48—54 Kieselsäure gebracht werden müssen.

Wie das geschieht und welche Veränderungen dadurch bei der Kieselsäure und der Tonerde eines Satzes bzw. seiner Masse hervorgerufen werden, zeigen uns die Tabellen 4—6 mit Ton-, Quarz- und Quarzton-Zusatz zur Mühle.

Nach der letzten Rubrik: Anwachsen oder Sinken der Kieselsäure und Tonerde auf je 2% Mühlen-Ton oder -Quarz berechnet sich der Mühlenzusatz für ein Schmelzglas von 48 Kieselsäure und 7,5 Tonerde, das auf 10 Tonerde und 52 Kieselsäure in der Masse gebracht werden soll, wie folgt:

Zu erhöhen ist die Tonerde um 2,5%, die Kieselsäure um 4%. Nach Tabelle 6 sind 0,37 Tonerde=2 Mühlen-Ton $6,8 \times 0,37$ Tonerde=2,51 Tonerde= $6,8 \times 2=13,6\%$ Ton, und: 0,7 Kieselsäure=2 Mühlen-Quarz $5,7 \times 0,7$ Kieselsäure=3,99 Kieselsäure= $5,7 \times 2=11,4$ Quarz. Der Mühlenzusatz besteht demnach aus 11,5 Quarz und 13,5 Tonerde.

Bei gleichbleibendem Kieselsäuregehalt (48/49%) würde der Zusatz zur Mühle nach Tabelle 4 nur 9 Ton betragen.

Diese Verschiedenartigkeit der Mühlenzusätze wird in der Praxis oft nicht beachtet; man arbeitet so lange nach dem Gefühl, wie es geht.

Tabelle 4.

Zur Mühle Ton in %	Mühlenzusatz nur Ton								auf 2 Mühlen- Ton kommen Ø
	0	2	4	6	8	10	12	14	
Kieselsäure	48,5	48,5	48,7	48,7	48,8	49	49,1	49,3	+ 0,1
Tonerde	7,5	8,1	8,7	9,2	9,8	10,2	10,8	11,4	+ 0,55

Tabelle 5.

Zur Mühle Quarz in %	Mühlenzusatz nur Quarz								auf 2 Mühlen- Quarz kommen Ø
	0	2	4	6	8	10	12	14	
Kieselsäure	48,5	49,5	50,2	51,2	52	52,6	53,8	54,8	+ 0,9
Tonerde	7,5	7,4	7,2	7,0	6,9	6,7	6,6	6,5	— 0,14

Tabelle 6.

Zur Mühle Quarz } Ton } in %	Mühlenzusatz Quarz und Ton								auf 2 Mühlen- Quarz u. -Ton kommen Ø
	0 0	2 2	4 4	6 6	8 8	10 10	12 12	14 14	
Kieselsäure	48,5	49,3	50,5	52	52,8	53,5	54,0	54,3	+ 0,7
Tonerde	7,5	7,8	8,3	8,8	9,1	9,5	9,8	10,5	+ 0,37

(Fortsetzung folgt).

Zur Erhöhung der Ausfuhrabgaben.

Im „Reichsanzeiger“ Nr. 254 vom 29. 10. 21 wird eine Bekanntmachung veröffentlicht, durch welche die schon mehrfach erörterte Erhöhung der Ausfuhrabgaben vom 1. 11. 21 ab in Kraft gesetzt wird. Von der allgemeinen Regelung werden, um der Industrie und dem Handel den Uebergang zu erleichtern, einige Ausnahmen zugelassen. Wird die Ausfuhrbewilligung am 1. 11. 21 oder später erteilt, so erfolgt nämlich die Erhebung der Ausfuhrabgabe gleichwohl nach dem bisherigen Tarif, wenn der Antrag auf Erteilung der Ausfuhrbewilligung vor dem 20. 10. 21 abgesandt worden ist und die Ware bis zum 31. 1. 22 zur Ausfuhr aufgegeben wird; ferner wenn die Ware vor dem 20. 10. 21 mit fester Preisvereinbarung in handelsüblicher Weise und mit handelsüblichen Fristen ins Ausland verkauft worden ist, und ein Antrag, den bisherigen Tarif anzuwenden, vor dem 1. 12. 21 abgesandt wird. Bei Ausfuhrge-schäften nach außereuropäischen Ländern genügt es, wenn das von dem Käufer angenommene bindende Verkaufsangebot vor dem 20. 10. 21 abgesandt worden war und der Antrag, den bisherigen Tarif anzuwenden, vor dem 15. 1. 22 abgesandt wird. Ist die Ausfuhrbewilligung vor dem 1. 11. 21 erteilt, so erfolgt

die Erhebung der Ausfuhrabgabe gleichwohl nach dem neuen Tarif, wenn nicht entweder die Ware bis zum 31.1.22 zur Beförderung mit der Bestimmung nach dem Ausland aufgegeben wird, oder vor dem 20.10.21 mit fester Preisvereinbarung nach dem Ausland verkauft worden ist, und ein Antrag, es bei dem bisherigen Tarif bewenden zu lassen, vor dem 1.12.21 abgesandt wird.

Der zugleich mit der Bekanntmachung veröffentlichte neue Ausfuhrabgabentarif führt auch solche Waren auf, die ausfuhrfrei sind. Da die Erhebung der Abgabe vorerst nur an Hand erteilter Ausfuhrbewilligungen erfolgt, so wird die Abgabe zurzeit nur von solchen Waren erhoben, die der Ausfuhrkontrolle unterliegen, also ausfuhrverboten sind und nur auf Grund einer Ausfuhrbewilligung ausgeführt werden dürfen. Von ausfuhrfreien Waren wird die Abgabe gegenwärtig noch nicht erhoben. Sollte künftig bei in dem Tarif genannten ausfuhrfreien Waren die Erhebung der Abgabe eingeführt werden, oder sollte eine Einschränkung der Ausfuhrfreiliste erfolgen, in Verfolg deren dann die Abgabensätze in Kraft treten würden, so wird dies rechtzeitig bekannt gegeben werden.

Nachstehend lassen wir die Positionen des Tarifs folgen, die an dieser Stelle von Interesse sind:

Tarif-Nr. *	Abgabe vom Wert in %
II. Abschnitt.	
223 a Ton (gewöhnlicher Töpfer-, Kapsel-, feuerfester Ton, weißer Ton, Steingut-, Pfeifen- usw. Ton), Lehm aller Art, auch gemahlen oder geschlämmt	8
223 b Porzellanerde (Kaolin, Chinaclay), auch gebrannt, gemahlen oder geschlämmt	8
223 c Ton, gebrannt (Schamotte); Schamotte- und Dinasmörtel	8
224 d Graphit (Eisenschwärze, Aschblei, Pottlot, Reiß-, Wasserblei, Oenschwarz), roh (in Stücken), gemahlen oder geschlämmt	5
225 a ¹ Bimssand (Bimskies), Bimsmehl	6
225 a ² Bimsstein, Tripel, roh, gemahlen oder geschlämmt, auch zu Ziegeln geformt	8
225 b Schmirgel, roh, gemahlen oder geschlämmt	6
226 a Kieselgur (Infusorienerde)	8
226 b Quarz; Feuersteine, roh, auch geschreckt oder gemahlen	8
227 a Kalk, natürlicher kohlensauer, Dolomit, roh (ungebrannt)	7
227 h Magnesit (natürliche kohlensauer Magnesia), auch gebrannt (Bitter-, Talkerde)	4
227 c Witherit (natürlicher kohlensauer Baryt), auch gebrannt, Strontianit (natürlicher kohlensauer Strontian)	8
227 d Kalk, natürlicher, phosphorsauer (z. B. Phosphorit, Apatit, Koprolith, Navasit, Somberrit, Islandguano)	4
227 e Kalk, gebrannter, in Stücken, Dolomit, gebrannter (Aetzkalk), Gaskalk	7
228 Gips (schwefelsauer Kalk), auch gebrannt, gemahlen, geschlämmt; Sphärophosphatgips	10
231 b Asbest (Amiant, Berg-, Erdfachs), roh, auch gemahlen; Asbestfasern, auch gereinigt	0
231 c Speckstein (spanische oder Venezianer Kreide), roh, auch gemahlen oder gebrannt	8
231 d Talk, roh, auch gemahlen oder gebrannt	8
231 e Glimmer (Mika), roh, auch in rohen Platten in Scheiben	0
232 a Robschwerspat zu Reduzierzwecken	7
Baryt, natürlicher schwefelsauer (Schwerspat) und Strontian, natürlicher schwefelsauer (Cölestin), auch gepulvert oder gemahlen	8
232 b Feldspat, gemeiner, auch gepulvert oder gebrannt	8
232 c Finkspat, roh, auch gemahlen	7
232 d Bauxit, ungerührt; Eisstein (Kryolith, Grönlandspat), natürlicher	4
237 h Braunerz; Eisenerz mit hohem Kiesel säure- und Tonergehalt	3
Anderer Manganerz	8
307 Wasserglas (Kalinm- und Natriumsilikat)	7
317 h Goldchlorid (Chlorgold), Natriumgoldchlorid (Goldsalz) und sonstige anderweit nicht genannte Goldsalze und Goldverbindungen (Glanzgold)	5
329 a Kreide, weiße, geschlämmt; auch gestäubte oder in anderer Weise fein gepulverte rohe Kreide	7
338 Graphit, geformt (in Tafeln, Blöcken oder dergl.) oder in Aufmachungen für den Kleinverkauf (roh usw. 224 d)	6

X Abschnitt.

608 Wachperlen und alle sonstigen Nachahmungen echter Perlen. Waren, ganz oder teilweise aus nachgeahmten echten Perlen, soweit sie nicht durch Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen (Rosenkränze s. Nr. 885 b)	6
---	---

XIII. Abschnitt.

692 a Glimmerplatten	1
Glimmerwaren (ohne Brillen [757 a] und Isolationsgegenstände [912 a])	2

Tarif-Nr.	Abgabe vom Wert in %
692 b Specksteinwaren außer Schmelztiegel (diese s. Nr. 725 a): Luxuswaren	6
andere Waren	7
692 c aus anderen Steinen (Polier-, Schleif- usw. Steine der Nr. 695 in Verbindung mit anderen Stoffen als Holz oder Eisen siehe Nr. 695) (694/95) Poliersteine, Schleif- und Wetzsteine, auch Probiersteine:	7
694 künstliche, ganz oder teilweise aus Schmirgel, Korund, Karhornud, Feuerstein oder Quarz	7
695 Schleifandsteine und andere natürliche, auch künstliche (mit Ausnahme der in Nr. 694 genannten und der mit Stearin, Talg und dergleichen versetzten Poliersteine); Feuersteine, zum Gebrauche vorgerichtet (Flintensteine), gehauen oder geschnitten; alle diese auch in Verbindung mit Stoffen aller Art; Schmirgel-feilen und Schmirgelscheiben aus Holz mit aufgeklebtem Schmirgelpulver, sowie Seusenstreichen aus Holz mit aufgeklebtem Sand oder Pulver von Feuerstein, Glas oder Schmirgel	6
696 Wärmeschutzmasse aus Kieselgur	7

XIV. Abschnitt.

(713/4) Manersteine (Mauerziegel, Backsteine) aus farbig sich brennendem Ziegelton, ungebrannt oder gebrannt, unglasiert:	
713 Hohl-, Lochsteine, Lochplatten und Formsteine, rau oder glatt	7
714 Andere: rau (Hintermauerungssteine), glatt (Verblendsteine) S Feuerziegel (Putzsteine)	7
715 Manersteine (Mauerziegel), Backsteine aus farbig sich brennendem Ziegelton, glasiert	7
716 Klinker aller Art und mehr als 3 Zentimeter dicke Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, einfarbig, unglasiert oder glasiert (mehrfarbige s. 728 b)	7
717,8 Dachziegel aus Ton, ungebrannt oder gebrannt:	
717 a Unglasiert: Dach- und Hohlachziegel	8
717 b —: Dachpfannen und Falzdachziegel	8
718 glasierte aller Art	8
719 Röhren aus Ton, unglasiert oder glasiert; Drainröhren und andere Röhren; Röhrenformstücke	7
720 a Waren aus gemeinem Steinzeug (mit Ausnahme der in Nr. 716 und 728 a/b genannten): Röhren, Röhrenformstücke, Sohlsteine, Senkkästen, Ausgüsse und dergleichen; Krippen, Viehröge; Steine und Platten aller Art zu technischen Zwecken	7
720 c —: Krüge und andere Gefäße zu Wirtschaftszwecken; Faß- und Abzugsbähne, Kühlschlangen, Pumpen und sonstige vorstehend nicht genannte Gegenstände zu technischen Zwecken	7
721 Töpfergeschirr aus farbig sich brennendem Tone, durch Freiaufdrehen oder Pressen hergestellt, auch mit grober Beflechtung von Weidenruten, Bast, Binsen, Stroh oder Rohr: unglasiert und glasiert, ein- oder mehrfarbig, auch durch Aufspritzen von Farbe oder in ähnlicher einfacher Weise bemalt	6
722 Öfen (Kamine Kochherde) und Ofenteile, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert, einfarbig oder weiß oder mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug	5
723 Tabakpfeifen, einfarbig oder weiß, unglasiert	6
724 a Feuerfeste Steine jeder Art (Schamotte, Dinas- und andere Quarz-, Bauxit- und Magnesia-, Kohlenstoffsteine für feuerfeste Ofenmauerung), unglasiert oder glasiert: rechteckige bei einem Reingewichte des Stückes von weniger als 5 Kilogramm	8
724 b —: rechteckige bei einem Reingewichte des Stückes von 5 Kilogramm oder darüber; andere als rechteckige ohne Rücksicht auf das Gewicht des Stückes	8
(725 a/b) Feuerfeste Erzeugnisse aus Ton oder toniger Masse, unglasiert oder glasiert:	
725 a Schmelztiegel, Muffeln, Kapseln, Röhren, Zylinder, Düsen und andere Hohlwaren außer Retorten; Platten und andere nicht als Steine zu heizende geformte feuerfeste Erzeugnisse; Schmelztiegel aus Magnesiaement (Cajalith) oder Speckstein	8
725 b Retorten	8
726 Schmelztiegel aus Graphitmasse	6
Dosen und andere Gegenstände aus Graphitmasse	8
727 Bauxierate (Künfte [Kapitäl], Gesimse, Friese, Geländerteile, Bildwerke und dergleichen Verzierungen) aus Ton oder toniger Masse, glasiert oder unglasiert, auch mehrfarbig oder bemalt	7
728 a Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug, einschließlich der 3 cm oder weniger dicken Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert, einfarbig	6
728 b Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug, einschließlich der Pflasterplatten aus Ton oder gemeinem Steinzeug, unglasiert oder glasiert, glatt oder verziert, mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug; Klinker aller Art, mehrfarbig	6
728 c Glatte, unglasierte Bodenplatten aus Ton oder gefrittetem Tonzeug, durch Zusammenpressen verschiedenfärbiger Tonmassen mit Mustern versehen	6

*) Die Tarifnummern decken sich mit den Ausfuhrnummern des Statistischen Warenverzeichnisses.

Tarif-Nr.	Abgabe vom Wert in %	Tarif-Nr.	Abgabe vom Wert in %
729		743 a	
Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittetem Tonzeug oder Steingut, unglasiert oder glasiert, einfarbig oder mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug	6	Spiegelglas: gegossen und gegossene Platten	5
(730/1) Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, anderweit nicht genannt (Apparate und Instrumente zu chemischen Zwecken Nr. 733 f):		743 b —: geblasen	5
730 einfarbig	6	743 c Tafelglas	6
(731 a/c) mehrfarbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug:		744 gefeldert (facettiert), jedoch nicht belegt; Kathedral-, Antikglas (auch weiß)	5
731 a Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände	6	(745 a/b) belegt:	
731 b Geschirr und andere Waren: aus Steingut	6	745 a Spiegelglas	5
731 c —: aus feinem Steinzeug, feinem Tonzeug	6	745 b Tafelglas	6
732 Tonwaren aller Art (mit Ausnahme von Porzellan und porzellanartigen Waren) in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen (Apparate und Instrumente zu chemischen Zwecken Nr. 733 f)	6	746 bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Antragen oder Einbrennen von Farben gemustert	5
(733 a/e) Porzellan und porzellanartige Waren (Weichporzellan [englisches und Fritten-Porzellan], japanisches [Seger-] Porzellan, unglasiertes Porzellan [Biskuit, Parian, Jaspis] nsw.) mit Ausnahme der Porzellanperlen der Nrn. 759 und 761 (Apparate und Instrumente zu chemischen Zwecken Nr. 733 f):		747 Tafelglas aller Art, weniger als 0,5 Millimeter stark	5
733 a Isolatoren aller Art (auch Isolationsglocken) aus Steingut oder Porzellan	7	748 Opalescentglas	5
733 b weiß: andere Waren als Tafelgeschirr (Nr. 733 c)	7	749 Trockenplatten für photographische Zwecke aller Art	6
733 c farbig, auch mit Lüster- oder Metallüberzug, weiß und farbig, in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen (ausgenommen Isolatoren für Telegraphen- oder Fernsprechleitungen):		750 Drahtglas	7
Tafelgeschirr aller Art	6	751 Dachpfannen und -ziegel (Glasziegel) aus Roh-, Tafel- oder Drahtglas	7
733 d —: Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände	6	752 Rohes sowie roh vorgepreßtes optisches Glas, auch zur Erprobung der Reinheit angeschliffen	7
733 e —: Porzellanknöpfe, Tabakpfeifenköpfe und andere Waren aus Porzellan	6	753 Rohglas in Kugeln oder Kugelhappen (Segmenten) zur Herstellung von Uhr- oder Brillengläsern, auch zugeschnitten oder gefärbt	7
733 f Apparate und Instrumente zu chemischen Zwecken aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, Porzellan, auch in Verbindung mit Stoffen aller Art	6	754 Uhrgläser für Taschenuhren, auch aus gefärbtem Glas	4
734 Scherben und Bruch von Ton- und Porzellanwaren	10	755 Brillen-, und andere Augen- sowie Stereoskopengläser, auch gefärbt, jedoch ungeschliffen, ungefaßt	7
XV. Abschnitt.		756 a Brillengläser, geschliffen, und andere geschliffene Augengläser (auch zum unmittelbaren Gebrauche vorgerichtet [Lorgnon]); Brenngläser; Lupen (Vergrößerungsgläser); Stereoskopengläser, geschliffen; alle diese auch gefärbt, jedoch ungefaßt	7
735 Glasmasse (auch Straß, nugeformt oder in Form roher Klumpen), Schmelzglas- (Email-) Masse, Schmelz- (Email-, Glas-, Porzellan-) Farben, Glasmasse, ungefaßt oder gefärbt, gemalenes Glas (Glasanstrich, -sand, -taf, Brillantstaub nsw.)	7	Nr. 756 b siehe Nr. 757 c oder d.	
736 Rohre Stangen und Röhren aus naturfarbigem Glase; Glasröhren und -stängchen, ohne Unterschied der Farbe, wie sie zur Perlenbereitung und Kunstglasbläserei, einschließlich der Herstellung von Kunstglas gebräucht werden	7	757 a Brillen (einschließlich der Brillen mit Gläsern aus Bergkristall sowie der Schutzbrillen in Verbindung mit Glas oder Glimmer) und andere gefaßte Augengläser; gefaßte Brenngläser; gefaßte Lupen (Vergrößerungsgläser); diese Waren aller Art	6
(737/40) Hohlglas, auch mit einer gerügwertigen Befleckung von Weiden, Bast, Binsen, Stroh oder Rohr oder mit Blattmetall, Zetteln oder dergl. beklebt:		757 b Ferngläser (-rohre, Feldstecher nsw.) terrestrische; Operngläser (-gucker); diese Waren aller Art	6
737 a weder gepreßt noch geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt oder gemustert:		757 c Sonstiges optisches Glas, geschliffen und gefaßt (Fernrohrobjektive), auch ungefaßte Linsen für optische Zwecke, sowie diese Waren aller Art	7
naturfarbig:		Stereoskope und Mikroskope	5
Mineralwasser-, Bier-, Wein-, Spirituosen-, Milchflaschen, Demijohns, Korbflaschen und Ballons, nugebräucht	5	757 d Photographische Linsen, geschliffen und gefaßt, auch gefärbt; photographische Objektive, photographische Apparate (Kamera nsw.), auch ungefaßte photographische Linsen, sowie diese Waren aller Art	4
andere	6	758 Glasbehänge zu Leuchtern; Glasknöpfe (bemalte, vergoldete oder versilberte 763 c); alle diese auch gefärbt oder mit Oesen	6
737 b —: weiß (auch halbweiß), durchsichtig, auch mit einzelnen Ringen von massivem weißen (auch halbweißen) Glase: Mineralwasser-, Bier-, Wein-, Spirituosen-, Milchflaschen, Demijohns, Korbflaschen und Ballons, nugebräucht	5	759 Glasplättchen; Glas-, Porzellanperlen, Glasschmelz und -schnuppen, auch lediglich zum Zwecke der Verpackung und Versendung auf Gespinstfäden gereiht; Glas-tropfen (Glasstränen, Springgläser); Glaskörner (-kügelchen, massive -tropfen)	6
andere	6	760 Glasflüsse (unechte Edelsteine), bleihaltig oder bleifrei, Glassteine und -korallen, ohne Fassung, auch lediglich zum Zwecke der Verpackung und Versendung auf Gespinstfäden gereiht, auch Waren aus Glasflüssen, -steinen, -korallen der Einfuhrnummer 762	6
737 c —: gefärbt oder weiß, undurchsichtig (Milch-, Alabaster-, Beinglas nsw.) auch mit gefärbtem oder mit weißem undurchsichtigen Glase überfangen	6	761 Glas-, Porzellanperlen, Glasflüsse, -steine, -korallen und dergleichen, auf Gespinstfäden, Schnüre oder Draht gefäht oder gereiht und ohne weiteres als Schmuck verwendbar; auch in gleicher Weise hergestellte Besatzartikel aus Glasperlen nsw.	6
738 bloß mit gepreßten Böden oder durch Schleifen, Pressen nsw. gestalteten oder verzierten Stöpseln	6	Nr. 762 s. Nr. 760.	
739 a in anderer Weise gepreßt, geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt oder gemustert:		763 Glas, anderweit nicht genannt, auch durch Pressen oder Stanzen hergestellt oder geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt, gemustert; Luxferprismen, sogenannte: nicht gefärbt, nicht undurchsichtig, gefärbt oder undurchsichtig	7
Lampengläser aller Art	6	bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Antragen oder Einbrennen von Farben gemustert; bemalte, vergoldete oder versilberte Glasknöpfe, auch mit Oesen	10
739 b —: anderes Hohlglas	6	Glasgespinst und -wolle	5
740 bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Antragen oder Einbrennen von Farben gemustert	6	764 Glasmalereien, -mosaik, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingeätzt; Photographien auf Glas (Diapositive), künstliche Augen aus Glas ohne Verbindung mit anderen Stoffen	5
(741/6) Spiegel- und Tafelglas, anderweit nicht genannt:		765 Zähne aus Schmelz, auch aus anderweit nicht genannten Formstoffen (Kitten oder dergleichen), auch in Verbindung mit Stiften oder Röhren aus Platin; auch Gebisse aus solchen Zähnen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen	7
(741/2) weder geschliffen noch poliert, geschnitten, gemustert, gerippt, geschuppt, gebogen, mattiert, geätzt, überfangen, gefeldert (facettiert) oder belegt:		Nr. 766 s. Nr. 767 c.	
(741 a/e) nicht gefärbt, nicht undurchsichtig:		767 a Glas- und Schmelz- (Email-) Waren in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht in anderen Nummern besonders genannt sind oder durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen: bemalt, vergoldet, versilbert oder durch Antragen oder Einbrennen von Farben gemustert; auch Opalescentglas, Glasmalereien, -mosaik, Kunstverglasungen, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingeätzt; Photographien auf Glas (Diapositive), (Rosenkränze siehe Nr. 885 b)	5
741 a Rohglas, gegossenes, auch gerippt: mehr als 5 Millimeter stark	5		
741 b —: 5 Millimeter oder weniger stark	5		
741 c Spiegelrohglas: gegossenes (Kristallglas)	5		
741 d —: geblasenes (sog. dreiviertelweißes Glas)	5		
741 e Tafelglas	6		
742 gefärbt oder undurchsichtig; Buntzenseiben	6		
(743 a/c) geschliffen, poliert, geschnitten, gemustert, gerippt (mit Ausnahme des gerippten Rohglases), geschuppt, gebogen (einschließlich des gebogenen Rohglases), mattiert, geätzt, überfangen, jedoch nicht gefeldert (nicht facettiert), nicht belegt:			

Tarif-Nr.	Abgabe vom Wert in %	Tarif-Nr.	Abgabe vom Wert in %
767 b ¹ —: Glasflaschen (mit Ausnahme der Isolierflaschen [Wärmeschutzflaschen]) und Siphons aus Glas	6	nene	5
767 b ² —: Isolierflaschen (Wärmeschutzflaschen) aller Art	6	gebrauchte	6
767 c —: künstliche Augen und andere Glas- und Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen, Glas, ganz oder zum größeren Teil überzogen mit Gespinstwaren, Gespinst oder Filz aller Art, soweit es nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fällt (Pinsel aus Glasgespinst und andere Pinsel s. Nr. 599, Rosenkränze s. Nr. 885 b)	6	906 v Andere nicht besonders genannte Maschinen (Maschinen zum Polieren von Spiegelglas nsw.):	
767 d Thermometer aus Glas, auch in Verbindung mit Stoffen aller Art	6	nene	4
767 e Apparate und Instrumente aus Glas (einschließlich Glasröhren), auch in Verbindung mit Stoffen aller Art	6	gebrauchte	6
768 Abfälle von der Glasbereitung und von Glas, z. B. Glasbrocken, -bruch, -galle, -schanm; Herdglas; Scherben von Glas und von Glaswaren	10	906 w Einzelteile (Ersatz- und Reserveteile nsw.) zu Maschinen der Nummern 903, 904 a d und 906 e/v, allein ansgehend und anderen Nrn. nicht ausdrücklich zugewiesen:	
XVII. Abschnitt.		nene	4
828 e Haus- und Küchengeräte, auch Küchengeschirr (außer groben Küchenmessern und -pfannen, Feuergeräten, Kohlenlöfen, Hack- und Wiegemeßern) aus Eisenblech, auch Teile davon: bearbeitet (mit Schmelz belegt [emailliert] oder dergleichen).	4	gebrauchte	7
XVIII. Abschnitt.		910 b Vollständige Gehäuse für Bogenlampen, Quecksilberdampf-, Quarz- und ihnen ähnliche Lampen in Verbindung mit Glasglocken, auch umspinnen, auch Teile von Bogenlampen (ausgenommen Kohlenstifte 648 a)	7
906 p Maschinen für Sortierung, Waschen, Zerkleinerung und Formen von Gesteinen:		911 a Metallfadenslampen	7
nene	4	911 b Kohlenfaden-, Nernst- und andere elektrische Glühlampen	7
gebrauchte	6	912 e Isolationsrollen und -knöpfe, Spulen, Taster, Schalter und ähnliche zur Isolierung dienende Montierungsteile:	
906 s Maschinen für die Kalk-, Lehm-, Ton-, Zement- und verwandten Industrien:		aus Steinzeug und Porzellan ohne Verbindung mit anderen Stoffen und nicht als Bestandteile zerlegter elektrotechnischer Vorrichtungen ansgehend	7
		(Isolationsglocken und Isolatoren siehe Nr. 733 a)	
		aus Glas ohne Verbindung mit anderen Stoffen und nicht als Bestandteile zerlegter elektrotechnischer Vorrichtungen ansgehend	8
		XIX. Abschnitt.	
		946 Kinderspielzeug aller Art und Teile davon; auch Christbaumschmuck	4

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Gesetzgebung, Steuern.

Abänderung des Lohnsteuergesetzes. Infolge der anhaltenden Geldentwertung steht, wie der „Konfektionär“ erfährt, ein Nachtragsgesetz bevor, wonach die 10%-ige Abzugsgrenze auf über \mathcal{M} 24 000 (vermutlich auf \mathcal{M} 30 000) heraufgesetzt wird. Von amtlicher Seite steht noch eine Bestätigung dieser Nachricht aus.

Gegen die Erhöhung der Kohlensteuer hat sich der Steneransschuß des Reichskohlenrates ausgesprochen, da eine Stenererhöhung über den geplanten Satz von 30 % auf 40 % der deutschen Wirtschaft nicht zugemutet werden könne. Eine solche Belastung müßte insbesondere auch die Wettbewerbsmöglichkeiten im Ausland stark einschränken, wenn nicht vernichten.

Handel und Verkehr.

Costarica. Zahlungsverkehr mit Deutschland. In einem Brief aus Costarica wird mit Bedauern darauf hingewiesen, daß manche deutsche Exporteure, hauptsächlich Fabrikanten, Waren nur gegen vorherige Bezahlung oder unwiderrufliches Akkreditiv bei einer deutschen Bank absenden wollen. Es wäre zu wünschen, so heißt es in dem Schreiben weiter, daß man im allgemeinen dazu überginge, bei Lieferungen an vertrauenswürdige Firmen in Costarica Zahlung gegen Anbündigung der Dokumente zu verlangen. Soweit es möglich sein sollte, würde selbstverständlich die Einräumung von Krediten noch erwünschter sein. Die Frage, ob der deutsche Exporteur Bezahlung in Mark oder in hochwertiger fremder, wie amerikanischer Währung fordern soll, ist im allgemeinen dahin zu beantworten, daß fremde Valuta zu bevorzugen ist. Es soll allerdings nicht verkannt werden, daß in Costarica mancher Geschäftsmann sich Markguthaben zugelegt hat und jetzt bei fallender Tendenz des Markkurses, geneigt ist, diese in deutsche Waren zu verwandeln. Verlangt der deutsche Exporteur allgemein Bezahlung in fremder Währung, so ist zu befürchten, daß die Eigentümer der Markguthaben diese in fremde Währung verwandeln und dann nichtdeutsche Waren erstehen. Hierdurch würde sowohl der Markkurs gedrückt als der deutsche Export geschädigt werden.

Cuba. Konsultationsfaktoren im Betrag unter \$ 50 benötigen keine Beglaubigung. Für Faktoren von \$ 50 bis 250 ist eine Gebühr von \$ 2 und für jede weiteren angefangenen \$ 100 10 Cts. mehr zu entrichten. Für jedes Duplikat bereits beglaubigter Faktoren wird eine Gebühr von \$ 0,50 erhoben. Die Faktoren können in irgend einer Währung angestellt sein. Der Endbetrag wird vor Beglaubigung im Konsulat zum jeweiligen Tageskurs auf New York umgerechnet. Es bedarf für die Faktoren keiner besonderen Formulare, jedoch müssen 5 Exemplare eingereicht werden, die sämtlich in spanischer Sprache auszustellen sind. Ueberbünstige Einzelheiten erteilt das Cubanische Konsulat Nürnberg, Rothenburgerstr. 19, bereitwilligst Auskunft.

Liquidationserlöse in Frankreich und England. Bei den Zweigstellen des Verbandes der im Ausland geschädigten Inlandsdeutschen liegen unnehr Listen auf über endgültige Liquidationserlöse, welche von der Geschäftsstelle des Wiederaufbauministeriums in Paris übermittelt wurden. Ferner sind dort auch die bisher von England dem Reichskommissar für Auslandsschäden übermittelten Gutschriften von Liquidationserlösen einzusehen.

Oesterreich. Die Gütertarife sollen im allgemeinen um 200 % erhöht werden.

Die Gewichtsgebühren für Postfrachtstücke bis 20 kg nach den Vereinigten Staaten ab Bremen oder Hamburg sind ab 1. 11. 21

wie folgt erhöht worden: bis 1 kg von \mathcal{M} 7 auf \mathcal{M} 9, bis 2 kg von \mathcal{M} 10 auf \mathcal{M} 14, bis 3 kg von \mathcal{M} 16 auf \mathcal{M} 21, bis 4 kg von \mathcal{M} 18 auf \mathcal{M} 25, bis 5 kg von \mathcal{M} 21 auf \mathcal{M} 30, für je 1 kg mehr bis 20 kg \mathcal{M} 4 auf \mathcal{M} 6.

Postanweisungen, Postaufträge und Nachnahmen im Verkehr mit Frankreich. Vom 1. 11. 21 werden gewöhnliche und telegraphische Postanweisungen sowie Postaufträge und Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen, Wertbriefen und Wertkästchen in beiden Richtungen bis Fr. 1000 wieder zugelassen. Die deutschen Absender haben die Nachnahmepostanweisungen in frz. Frs. anzufertigen.

Postpakete nach Mexiko können von jetzt an im Gewicht über 5 bis 10 kg bei der Leitung über Hamburg direkt und über Frankreich angeliefert werden.

Postfrachtstücke nach den Niederlanden können vom 1. 11. ab wieder für die gesamte deutsch-niederländische Beförderungsstrecke freigegeben werden. Die Gebühren für die niederländische Strecke werden im Paketposttarif in Goldfranken angegeben werden. Auch die Wertangabe hat in Franken zu erfolgen. Bei Berechnung der niederländischen Gebührenanteile ist darauf zu achten, daß für Postfrachtstücke mit Wertangabe — soweit solche überhaupt zugelassen sind — außer der Versicherungsgebühr erhöhte Gewichtgebühren, die von den Gewichtgebühren für gewöhnliche Postfrachtstücke abweichen, zu erheben sind.

Den Postpaketen nach Venezuela sind hinfür Zollinhalts-erklärungen nicht mehr in französischer, sondern in spanischer Sprache beizufügen. Der Inhalt der Pakete in den Zollinhalts-erklärungen muß mit den im venezolanischen Zolltarif enthaltenen Bezeichnungen genau übereinstimmen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Berechnungsfragen bei der Porzellan-Ausfuhr. In einer Sitzung des Fachansschusses für Feinkeramik, Abt. Geschirrporzellan, wurde beschlossen, den Exporten-Rabatt für Verkäufe nach außeruropäischen Ländern in Uebersee (außer Nordamerika und Kanada) von 5 auf 10 % zu erhöhen. Ferner wurde beschlossen, die Berechnung nach den verschiedenen Ländern, wie sie die Exporteure in einer früheren Besprechung mit dem Geschäftsführer des Porzellan-Geschirrverbandes, Dr. Vershofen, gefordert hatten, in bestimmten Währungen festzusetzen, und zwar wie folgt: für Holland nebst Kolonien und Südamerika: holl. Gulden; für England nebst Kolonien, Ostasien, Portugal, China: engl. Pfund; für Frankreich, Belgien, Luxemburg: frz. Franken; Schweiz: schweiz. Franken; Griechenland, Deutsch-Oesterreich, Polen, Randstaaten: deutsche Mark; Türkei, Bulgarien, Tschechoslowakien, Rumänien: tschech. Kronen; Dänemark: dän. Kronen; Norwegen: norw. Kronen; Schweden und Finnland: schwed. Kronen. Des weiteren hatten die Exporteure beantragt, daß ihnen freigestellt werde, nachdem sie den Fabrikanten ihre Rechnungen in der festgesetzten ausländischen Währung zum Tageskurs bezahlt hätten, diese alsdann auf gleicher Kursbasis in irgendeiner Währung weiter zu berechnen. Der Antrag, hierbei den Reglementstag als Datum der Kursumrechnung festzusetzen, wurde einstimmig angenommen.

Einslösung der Gutscheine aus der englischen Reparationsabgabe. Vom Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels wird uns geschrieben: Wegen Anrechnung der vor dem 13. 5. 21 erhaltenen englischen Reparationsabgaben auf Reparationskonto wird zurzeit mit der Reparationskommission und der englischen Regierung verhandelt. Sollten diese Verhandlungen, wie nach einer Auskunft des Reichsministers der Finanzen zu erwarten steht, zu einem befriedigenden Ergebnis führen, so werden auch die Gutscheine eingelöst werden, die

vor dem 13. 5. 21 ausgestellt worden sind. Eine diesbezügliche Nachricht wird zur gegebenen Zeit veröffentlicht werden.

Belgien. Zollzuschläge auf deutsche Erzeugnisse. Nach einer Meldung der „Agence Belge“ ist die belgische Regierung dem Vernehmen nach entschlossen, mit Rücksicht auf den Marktsatz deutsche Erzeugnisse, über den gewöhnlichen Zoll hinaus, mit einer Zusatzabgabe zu belegen, die bis 20 % des Wertes der Erzeugnisse gehen kann. Um Zollhinterziehung anzuschließen, soll beabsichtigt sein, auf das System der Ursprungszeugnisse zurückzugreifen.

Finnland. Abwehrmaßnahmen gegen die Einfuhr werden vom Finanzminister als dringend erforderlich erachtet, insbesondere in den Fällen, wo Dumping von Waren, die im Lande hergestellt werden, vorkomme. Von deutscher Seite soll u. a. bei Tonwaren Dumping getrieben worden sein.

Jugoslawien. Das Aufgeld auf die Einfuhrzölle soll nach einer Meldung des „Südslaw. Lloyd“ um 20 % erhöht werden.

Jugoslawien. Ursprungszeugnisse sind nach einer Mitteilung der Berliner Handelskammer bei der Einfuhr deutscher Erzeugnisse künftig nicht mehr erforderlich.

Schweiz. Außenhandel Januar bis August 1921. Das schweizerische Statistische Amt hat bereits die vorläufigen statistischen Anweise über den Außenhandel der Schweiz in den wichtigsten Waren während der ersten 8 Monaten des laufenden Jahres zur Veröffentlichung gebracht. Wir entnehmen dieser Zusammenstellung, soweit sie Auskunft gibt, die nachstehenden Ausgaben unter Gegenüberstellung mit den Ziffern der entsprechenden Zeitperiode des Jahres 1920 und des letzten Friedensjahres:

	Menge in dz Januar bis August		
	1913	1920	1921
Einfuhr.			
Kanalisationsbestandteile nsw.	11 846	9 430	10 616
Töpferwaren	13 279	11 588	8 913
Isolatoren aus Porzellan	8 578	16 527	11 071
Porzellan aller Art	10 172	9 496	8 518
Fensterglas, naturfarbig	38 435	35 316	22 032
Flaschen nsw. aus schwarzem usw. Glas	23 663	48 506	23 753
Glaswaren aller Art, geschliffen nsw.	6 263	7 316	4 215
Spiegelglas, unbelegt	11 469	7 571	4 033
Ausfuhr.			
Flaschen usw. aus schwarzem nsw. Glas	1 534	45 885	1 350
		(ld.)	

Spanien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in anderer als Goldwährung ist für den Monat November auf 45,81 % festgesetzt worden.

Spanien. Als Durchschnittskurse für die Festsetzung der Zollzusatzkoeffizienten im Monat November gelten: franz. Fr. 54,734; belg. Fr. 54,541; ital. Lire 30,703; deutsche M. 5,561; Portug. Esc. 15,46; argent. Pesos 48,46; Oesterr. Kr. 0,486; tschech. Kr. 9,215.

Die Lage in Industrie und Handel.

Aus der oberfränkischen Porzellan-Industrie. Unter dem Einfluß der wirtschaftlichen Schwierigkeiten einzelner Teile des Auslandes sowie der Zollaunsicherheit droht dem Auslandsabsatz ein starker Rückgang. Als ein guter Markt kann eigentlich nur noch Holland bezeichnet werden. Vielleicht ist eine Hebung des Auslandsgeschäftes davon zu erwarten, daß auf Grund der neuen Auslands-Preisregulierung des Verbandes deutscher Porzellangeschirrfabriken neu mehr nach der Währung der einzelnen Empfangsländer fakturiert werden kann, während dies bisher in Dollar zu geschehen hatte. Das Inlandgeschäft ist gut. Es hat sogar teilweise eine kleine Belebung erfahren, was wohl auf das kommende Weihnachtsgeschäft zurückzuführen ist. Nachdem jedoch auf Grund neuer Lohnforderungen sowie des Steigens der Preise sämtlicher Rohmaterialien die Inlandverkaufspreise erhöht werden müßten, ist abzuwarten, ob dadurch nicht auch dem Inlandgeschäft eine Einschränkung widerfahren wird. Teilweise wird geklagt über Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Kaolin, Feldspat und Quarz. Der Grund dafür ist die mangelhafte Wagenstellung.

Die Lage der feinkeramischen Industrie im Monat Oktober hätte ein nicht ungünstiges Bild geboten, wenn nicht die Betriebe in ihrer Mehrzahl, wenigstens insoweit, als die Porzellan- und Steingutindustrie in Frage kommen, durch einen lang andauernden Streik stillgelegt gewesen wären. Der Auftragsbestand ist ganz besonders in der Porzellan-Geschirrinindustrie ausreichend und auch in der Luxusporzellan-Industrie ist an sich die Möglichkeit einer Arbeit unter besseren wirtschaftlichen Voraussetzungen gegeben. In der Elektrotechnischen und chemisch-technischen Porzellanindustrie ergab sich eine Belebung des Geschäfts einerseits im Anschluß an die Leipziger Messe, andererseits infolge der günstigeren Weltkonjunktur in Bezug auf die Aufnahme deutscher Erzeugnisse. — Ebenso konnten die Steingutgeschirrinindustrie und die Steingutspülwaren-Industrie einen ausreichenden Absatz ihrer Fabrikate im In- und Auslande feststellen. — Die geschäftliche Lage der Kachelofen-Industrie im Oktober unterschied sich nicht von der im September. Im großen und ganzen machte sich also auch hier eine Belebung geltend, namentlich infolge der in verschiedenen Teilen des Reiches im Gange befindlichen Siedlung, die infolge der günstigen Witterungsverhältnisse eine ungestörte Entwicklung nahm. — In der Wandplatten-Industrie hat sich das ebenfalls für September berichtete gute Absatzbild unverändert erhalten, jedenfalls hat der Export eine lebhaftere Form angenommen. Auch war eine erhöhte Aufnahmefähigkeit des Inlandes festzustellen, eine Beobachtung, die übrigens bei allen Zweigen der keramischen Industrie augenblicklich zu machen ist und ihre Begründung

in den immer mehr anziehenden Preisen findet. Es besteht also aller Grund, sich durch dieses an sich lebhaftere Inlandgeschäft nicht zu falschen, wirtschaftlichen Schlußfolgerungen verleiten zu lassen und etwa eine gehobene Kaufkraft der Bevölkerung anzunehmen; denn gerade das Gegenteil ist richtig. — Aus den eben angeführten Gründen machte sich auch in der Mosaikplatten-Industrie eine regere Konsumtion bemerkbar, die sich aber in bescheidenen Grenzen hielt. Eine erheblich bessere Gestaltung der wirtschaftlichen Verhältnisse kann bei dem zuletzt genannten drei Zweigen der keramischen Industrie, also der Kachelofen-, Wand- und Mosaikplatten-Industrie, die aufs engste mit dem Baugewerbe verknüpft sind, erst dann eintreten, wenn dieses selbst in die Lage gesetzt wird, seine wirtschaftliche Zweckbestimmung zu erfüllen.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E. Die Gesellschaft will unter Mitwirkung des Bankhauses Gebrüder Aruhold, Dresden, und der Böhmischen Escomptebank, Prag, ihre Fabrikunternehmungen Alt-Rohlau in eine Aktiengesellschaft einbringen, die firmieren soll „Altrohlauser Porzellanfabrik, A.-G., Altrohlauser b. Karlsbad“. Von dem auf Kc 15 Mill. festzusetzenden Grundkapital der neuen A.-G. soll die Porzellanfabrik Hutschenreuther für das von ihr einzubringende Unternehmen Aktien im Nennbetrage von Kc 10 Mill. erhalten. Zu bemerken ist, daß seit 1913 die Alt-Rohlauser Porzellanfabrik gegen M 400 000 Pachtsumme an eine G. m. b. H. verpachtet waren, die mit Kc 500 000 Stammkapital arbeitet. Die Anteile dieser G. m. b. H. stehen bei der Hutschenreuther Gesellschaft aber nur mit M 161 700 zu Buche, während aus ihrem Aktienanteil an der neuen Gesellschaft beim jetzigen Kurse der tschechischen Krone von M 170 ihr allein schon M 17 Mill. zufließen. Die restlichen Kc 5 Mill. der neuen A.-G. werden von einem Konsortium unter Führung der oben genannten Banken zu 200 % bar gezeichnet und bar eingezahlt. Im Zusammenhange hiermit wird einer auf den 3. 12. nach Dresden einzuberufenden G.-V. der C. M. Hutschenreuther-Gesellschaft eine Erhöhung des Stammkapitals um M 3 Mill. vorgeschlagen, wovon M 2,5 Mill. von der gleichen Bankengruppe übernommen werden sollen gegen die Verpflichtung, der Hutschenreuther Gesellschaft M 2,5 Mill. weitere voll eingezahlte Aktien der neuen Alt-Rohlauser A.-G. zuzuführen, so daß also die C. M. Hutschenreuther-Gesellschaft Aktien von Kc 12,5 Mill. der neuen A.-G. in ihr Portefeuille nehmen wird. Die restlichen M 500 000 neuen Hutschenreuther-Aktien sollen der Gesellschaft selbst zur Verfügung bleiben. Den Aktionären von Hutschenreuther wird ein Bezugsrecht auf einen Teil der neuen Alt-Rohlauser-Aktien eingeräumt werden, und zwar in der Weise, daß auf je 3000 Hutschenreuther-Aktien 1000 tschechische Kronen-Aktien der Alt-Rohlauser Gesellschaft zum Neuwerte erworben werden können.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meißen. Die a. o. G.-V. vom 11. 10. 21 beschloß, das Grundkapital u. a. um M 1,5 Mill. Inhaber-Stammaktien zu erhöhen. Die neuen, für 1921 halbdividendenberechtigten Aktien sind an die Commerz- und Privat-Bank, A.-G., Filiale Dresden, für ein Konsortium mit der Verpflichtung begeben worden, sie den alten Aktionären im Verhältnis 5:3 zum Kurse von 160 % zum Bezug anzubieten. Die Ausübung des Bezugsrechtes hat bei Vermeidung des Ausschlusses in der Zeit vom 2. 11. bis 17. 11. 21 zu erfolgen.

Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabriken, A.-G., Fürth i. B. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 4. 21: Reingewinn M 2 951 353 (2 670 032); Dividende 25 % (40); Abschreibungen M 295 362 (102 318). — Die Gesellschaft wurde durch Mangel an Rohstoffen, insbesondere an Braunkohlmaterialien, empfindlich in dem Betriebe gehindert. Der Baumarkt hat sich in 1920/21 noch nicht belebt, sodaß der Absatz an Fensterglas nicht befriedigend war. Das günstige Ergebnis wird auf die Pflege des Exportgeschäftes zurückgeführt. Mitteilungen über die Aussichten werden nicht gemacht. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Geh. Justizrat Ferd. v. Grafenstein, Vors., H. Weiststein, stellv. Vors., Graf R. v. Deym, M. Einhorn, Bankdirektor A. Goldschmidt, J. Klein, C. Sahlmann, Finanzrat J. Ziegler.

Vereinigte bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke, vorm. Schrenk & Co., A.-G., Neustadt a. W.-N. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 2 068 857 (1 598 409); Dividende V.-A. 17,5 % (17,5), St.-A. 40 % (40); Abschreibungen M 70 270 (318 118). — Nach dem Bericht des Vorstands hat während des größten Teils des Geschäftsjahres der Geschäftsgang in befriedigender Weise angehalten, und erst gegen Ende desselben trat eine Abschwächung ein. — Die o. G.-V. beschloß des weiteren die Kapitalerhöhung um M 500 000 Inhaber-Vorzugsaktien und M 650 000 Inhaber-Stammaktien auf M 5,75 Mill. Die neuen für 1921/22 voll dividendenberechtigten Aktien werden von der Bank für Handel und Industrie, Filiale Nürnberg, zum Kurs von 105 % mit der Verpflichtung übernommen, den bisherigen Aktionären sowohl auf je 4 Vorzugs- wie auch auf je 4 Stammaktien je eine neue Vorzugs- bzw. Stammaktie zum Kurs von 110 % anzubieten. — Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Justizrat L. Dorsch wurde wiedergewählt.

W. Kraft, A.-G., Gevelsberg. Anzug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 984 308 (718 958); Dividende 20 % (15); Abschreibungen M 174 550 (208 553). — Die Beschäftigung im abgelaufenen Geschäftsjahr war in allen Abteilungen gut. Da keine Arbeitskürzungen vorgenommen werden mußten, konnte der Umsatz mehr als verdoppelt werden. Im laufenden Geschäftsjahr ist das Werk, wie die Verwaltung mitteilt, auf Monate hinaus gut beschäftigt. — Die o. G.-V. genehmigte ferner die Kapitalerhöhung um M 3,5 auf M 8,5 Mill. Die neuen, ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Aktien werden von einem Konsortium zu 200 % mit der Verpflichtung übernommen, den alten Aktionären M 3 Mill. im Verhältnis 4:1 zum gleichen Kurse anzubieten. Die restlichen M 500 000 bleiben zur Verfügung der Gesellschaft.

Geschäftsverlegung. Die Firma Robert Baus, Coblenz a. Rh., hat ihre Geschäftsräume vom 1. 11. 21 ab nach Düsseldorf, Rethelstr. 145, verlegt. Drahtanschrift: Glasbaus, Düsseldorf.

Nene Aktiengesellschaft. Unter der Firma „Glashütte Friedrichsthal A.-G.“ wurde unter Mitwirkung der Bankfirmen Eichhorn & Co., Breslau, und Carsch Simon & Co., Komm.-Ges., Berlin, zur Fortführung der seit 200 Jahren bestehenden Glashütte Friedrichsthal eine A.-G. mit einem Kapital von M 2 Mill. errichtet.

In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Elgersburger Glas- und Porzellan Manufaktur, G. m. b. H. Elgersburg, ist allgemeiner Prüfungstermin auf den 17. 11. 21, v. 11 Uhr, vor dem Amtsgericht Liebenstein anberaumt.

General-Versammlungen.

Fürstenberger Porzellanfabrik, Fürstenberg a. W.: a. o. G.-V. 25. 11. 21, 3 Uhr n., Hildesheimer Bank, Hildesheim. T.-O.: Satzungsänderung.

Steingutfabrik Amberg, A.-G., Amberg: a. o. G.-V. 28. 11. 21, 10 Uhr v., Geschäftsräume, Amberg. T.-O.: Zuwahl zum Aufsichtsrat; sofortige Einzahlung des vollen Aktienkapitals; Satzungsänderung.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Charlottenburg: a. o. G.-V. 15. 11. 21, 10 1/2 Uhr v., Bankhaus Gebrüder Arnhold, Berlin W. 56, Französische Str. 33 e. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um M 2,3 Mill. Stammaktien und M 0,5 Mill. Vorzugsaktien.

Niederlausitzer Tonwerke, A.-G., Cabel bei Kalan: a. o. G.-V. 17. 11. 21, 6 Uhr n., Kasino-Gesellschaft, Cottbus. T.-O.: n. a. Kapitals-erhöhung um M 1 Mill. Inhaberaktien auf M 1,5 Mill.

Gebrüder Stoevesandt, Kommandit-Gesellschaft auf Aktien, Rinteln: a. o. G.-V. 23. 11. 21, 12 Uhr m., Bank für Handel und Industrie, Filiale Bremen. T.-O.: Satzungsänderungen.

Messen und Ausstellungen.

Ein schwedisches Meßhaus in Leipzig beabsichtigen schwedische Kreise, die an der Leipziger Messe interessiert sind, zu errichten.

Verbände.

Der Verband Deutscher Emaillierwerke hat bis auf weiteres den Kistenpreis für das gesamte Inlandgeschäft mit 900 % Aufschlag festgesetzt.

Der europäische Flaschenverband hat beschlossen, mit sofortiger Wirkung die Teuerungsansätze um 50 % auf 200 % heraufzusetzen.

Der Verband Deutscher Herdfabrikanten hat sich zu einer der allgemeinen erheblichen Steigerung der Gestehungspreise und Unkosten entsprechenden Erhöhung der Preise gezwungen gesehen.

Technische Notizen.

Verfahren und Vorrichtung zum Schutze der Wannenblöcke vor der Zerstörung durch Glasgalle. Dem Fabrikdirektor Ing.-Chem. Carl Jung in Baden bei Wien wurden unter dem Tschechoslowakischen Patent Nr. 4438/20 ein Verfahren und eine Vorrichtung geschützt, die für alle Snlfat verarbeitenden Wannenbetriebe von größter Wichtigkeit sind.

Bekanntlich macht es die Einwirkung der Glasgalle auf die Wannenblöcke nötig, diese alle 3—4 Monate zu erneuern, eine Arbeit, die mit bedeutenden Ausgaben für Arbeit und Schamotte-material sowie mit Produktionsausfall durch anfallende Arbeitsschichten verbunden ist.

Allen diesen, der rationellen und intensiven Betriebsausnutzung hinderlichen Umständen wird durch Verwendung der Erfindung vorgebeugt. Danach wird das Gemenge nicht auf die in der Wanne befindliche Glasmasse frei eingelegt, so daß die entstehende Glasgalle sich über die ganze Glasoberfläche verbreiten und an die Wannenblöcke gelangen kann, sondern das Einlegen erfolgt in Schamottekörper, die ähnlich wie die Arbeitsringe in der Glasmasse schwimmen, aber bedeutend größere Dimensionen aufweisen. Die entstehende Glasgalle sammelt sich in diesen Schmelzringen an und zerstört diese zwar mit der Zeit, kann aber dafür die Wannenblöcke nicht angreifen. Der Ersatz der Schmelzringe erfolgt ebenso rasch wie derjenige der Arbeitsringe, ohne daß eine Unterbrechung des Betriebes nötig wäre.

Die Schmelzringe sind aus Schamotte hergestellte, oben und unten offene Gefäße beliebigen Querschnittes und entsprechender Wandstärke, von denen stets mehrere in den Schmelzraum der Wanne gebracht werden, wo sie nacheinander die Füllung aufnehmen, so daß das Einlegen des frischen Gemenges auf noch nicht abgeschmolzenes Gemenge vermieden wird.

Bücherschau.

Fenerungsrückstände in Glashütten. Herausgegeben von der Wärmetechnischen Beratungsstelle der deutschen Glasindustrie, Frankfurt a. M. 20 Seiten mit 5 Abbildungen und 3 Zahlentafeln. August 1921. Im Selbstverlag der W. B. G., Frankfurt a. M., Guttenstraße 8. Preis M 10.—.

In der kurzen Schrift ist in klarer und umfassender Weise darauf hingewiesen, welche ansehnliche Mengen von Brennstoff heute noch in den Fenerungsrückständen der Glashütten größtenteils verloren gehen. Ein interessantes Zahlenmaterial bringt den Nachweis, daß die Aufbereitung von Rückständen aus den Generatoren, insbesondere den alten Siemens-Gaserzeugern jeder Glashütte Gewinn bringen muß. Von den verschiedenen Verfahren der Aufbereitung sind das elektromagnetische Trockenverfahren mit dem Krupp-Apparat (Grusonwerk, Magdeburg-Buckau) und das Naßverfahren (Schilde, Hersfeld) eingehend kritisch behandelt. Für jede Einzelanwendung wird der Vorversuch empfohlen, da die Entscheidung für das eine oder andere System abhängig ist n. a. von der chemischen Zusammensetzung des Brennstoffes und der Betriebsführung. Die beachtenswerte Schrift wird jedem Glashüttenbesitzer empfohlen.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik, G. m. b. H., Großalmerode. Kaufmann Karl Arend hat Prokura mit einem der Geschäftsführer.

Porzellanfabrik Niedersachsen, G. m. b. H., Lamspringe. An Stelle des ausgeschiedenen Ingenieurs Albert Mackenthun wurde Fabrikbesitzer Heinz Julius Mackenthun zum selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführer bestellt. Der bisherige Geschäftsführer Curt Zickert bleibt Geschäftsführer, ist aber nur zusammen mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Kaufmann Carl Rane hat Prokura gemeinschaftlich mit Geschäftsführer Zickert.

Dr. F. Raschig, Ludwigshafen a. Rh. Die Prokura des Friedrich Wölfling und Wilhelm Baumann ist erloschen.

Pressolith-Kunstmassen-Werke m. b. H., Nürnberg (Tränkstraße 22). Herstellung von Artikeln aller Art aus plastischen Massen, insbesondere Pressolithmasse und Vertrieb dieser Artikel. Stammkapital: M 90 000. Geschäftsführer sind Direktor Sigmund v. Schwarz, Georg Nikolasch, Adolf Joseph, Kaufmann Einar Bletzinger, stellvertretender Geschäftsführer ist Wilhelm Otto v. Karmainsky. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Moschendorfer Porzellanmalerei, Dresden, Dr. Rudolf Reinecke & Co., Kommanditgesellschaft, Dresden (Stephanienstraße 6). Persönlich haftender Gesellschafter ist Dr. med. Rudolf Reinecke. Eine Kommanditistin ist beteiligt.

H. Moeller, Kommanditgesellschaft, Bonn. Ein Kommanditist ist ausgeschieden. Die Einlage des nunmehr alleinigen Kommanditisten ist erhöht worden.

Vereinigte Steingutfabriken Banmbach und Ransbach, G. m. b. H., Banmbach. Alfred Korzilins ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Dampfziegelei und Klinkerwerke Bonneberg, e. G. m. b. H., Vlotho. Nach beendeter Liquidation ist die Vertretungsbefugnis der Liquidatoren erloschen.

Tonwarenfabrik Cham, G. m. b. H., Cham. Erzeugung und Handel mit Tonwaren aller Art. Stammkapital: M 105 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Architekt Josef Höhl und Kaufmann Wolfgang Schmidbauer.

„Veto“ Veltener Tonwarenfabrik vereinigter Berliner Töpfermeister, e. G. m. b. H., Berlin. Die Genossenschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind Wilhelm Patsch und Hermann Marker.

Mott-Ofen-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Das Stammkapital ist um M 800 000 auf M 1 Mill. erhöht.

Ofenbau-Gesellschaft m. b. H., Berlin, Zweigniederlassung Schneidemühl. Bau und Vertrieb von Öfen, Kochmaschinen, Verwertung von Patenten, Heiztechnik jeglicher Art im In- und Auslande. Stammkapital: M 50 000. Geschäftsführer sind Töpfermeister Magnus Krömerski, Kaufmann Wilhelm Ernst Stadthagen und Architekt Adolf Sommerfeld. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Gösender Tonwerke, G. m. b. H., Eisenberg. Erich Hielscher ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Hallesche Pfännerschaft, A.-G., Halle. Geb. Kommerzienrat J. Tobias ist durch Tod aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Vereinigte Hoyerswerdaer Glasfabriken von Strangfeld & Hannemann, Hoyerswerda. Kaufmann Max Nitschel, Frau Luise Prehl, geb. Hannemann, Witwe Selma Hoffmann, geb. Hannemann, Frau Else Pätzold, geb. Hannemann, sind nicht Gesellschafter. Vertretungsbefugt sind nur Frau Bertha Hannemann, geb. Schöne, Bergwerksdirektor Moritz Strangfeld, Kaufmann Heinrich Strangfeld, Bürgermeister Paul Escher, Fräulein Marie Escher, und zwar jeder selbständig.

Rheinische Westfälische Glashütte m. b. H., Witten. Fabrikdirektor Friedemann ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Berliner Glas- und Spiegelmanufaktur F. Dessner & Co., Berlin. Architekt Max Klein ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Berlin-Aachener Spiegel-Manufaktur Röder, Meyer & Co., Berlin-Hohenschönhausen. Walter Kinon hat Einzelprokura. August Lintzen und Berta Weber haben Gesamtprokura.

Norddeutsche Spiegelfabrik & Glasschleiferei August Göber, Bremen. Die Firma lautet jetzt: „August Göber, Spiegel-Großhandlung“.

Gebirgs-Kristallglaswerke, G. m. b. H., Görlitz. Die Kapitalserhöhung um M 475 000 auf M 575 000 ist erfolgt.

Albin Köhler, Perlenfabrik, Ilmenau. Alleiniger Inhaber ist Perlenfabrikant Albin Köhler.

Hermann Louis Kühn, Manebach. Inhaber ist Hermann Louis Kühn. Kaufmann Paul Kühn hat Prokura.

Richard Wiche, Nanenburg (Queis). Das Geschäft ist in die offene Handelsgesellschaft „Wiche & Co., Glasmalerei“, umgewandelt worden. Persönlich haftende Gesellschafter sind Glasmalereibesitzer Richard Wiche und Fabrikbesitzer Max Witschel. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt. Verbindlichkeiten der früheren Firma sind nicht übernommen worden.

Emil Busch, A.-G., Optische Industrie, Rathenow. Das Grundkapital ist um M 3,3 Mill. auf M 9,6 Mill. erhöht worden. Kaufmann Ferdinand Hohnhold hat Gesamtprokura. Die Gesamtprokura des Gustav Quandt ist erloschen.

Weiß & Lotze, Roda, S.-W. Fabrikation und Export von Thermometern und Glasiinstrumenten. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Otto Weiß und Glasschreiber Paul Lotze. Jeder Gesellschafter ist selbständig vertretungsbefugt.

Ehrhardt & Brandan, G. m. b. H., Schmiedefeld (Kr. Schleusingen). Fabrikation von Glasiinstrumenten und Handel mit solchen Artikel

Stammkapital: *M* 40 000. Geschäftsführer sind Otto Ehrhardt, Hago Ehrhardt und Richard Ehrhardt. Sie sind gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Hanff n. Co., Schmiedefeld (Kr. Schlensingen). Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Hanff & Co., G. m. b. H., Schmiedefeld (Kr. Schlensingen). Fabrikation, Verkauf und Export von Spritzen, Glasinstrumenten, Thermometern, Hohlglaswaren, keramischen Erzeugnissen usw., insbesondere Fortführung des von der bisherigen offenen Handelsgesellschaft Hanff & Co. betriebenen Geschäfts. Stammkapital: *M* 75 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Fabrikanten Albert Hanff, Rudi Lindenlaub und Kaufmann Heinrich Eckardt.

Wilhelm Wiegand, Glasinstrumentenfabrikation, Stützerbach, Pr. Ant. Inhaber ist Glasinstrumentenfabrikant Wilhelm Wiegand.

Industriewerke Friedrich Vogel, Kommanditgesellschaft, Bünde i. W. Der Kommanditist ist ausgeschieden, die Gesellschaft aufgelöst. Die Firma lautet jetzt: „Industriewerke Friedrich Vogel, Bünde“. Der bisherige Gesellschafter Friedrich Vogel ist alleiniger Inhaber. Die Prokura des Ing. Adolf Schulz bleibt auch für die neue Firma bestehen.

Industriewerke Vogel, Kommanditgesellschaft auf Aktien, Bünde i. W. Fabrikation und Vertrieb von Koch- und Heizherden. Grundkapital: *M* 6 Mill. Persönlich haftender Gesellschafter ist Fabrikbesitzer Friedrich Vogel. Außer diesem sind Gründer die Nationalbank für Deutschland, Kommanditgesellschaft a. Akt., Prokurist Dr. jur. K. E. W. Kleemann, Bankdirektor H. R. Isern, Prokurist F. W. Gimpel und Kaufmann Dr. jur. et. rer. pol. F. G. J. Müller. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind Bankdirektor R. A. Wagner, Justizrat Dr. J. Brodnitz, Kaufmann L. Loeb, Bankier Dr. jur. A. Strube, Direktor P. Eisner, Rittergutsbesitzer W. von Dittfurth und Kaufmann A. Rink. Die Direktoren Gustav Adolf Haseke und Hermann Brands haben Prokura beide gemeinschaftlich oder einzeln in Gemeinschaft mit einem persönlich haftenden Gesellschafter.

Maschinen- und Fahrzeugfabriken Alfeld-Delligsen, A.-G., Alfeld. Die Kapitalerhöhung um *M* 4 Mill. auf *M* 10 Mill. ist durchgeführt. Wilhelm Wehrmann wurde zum stellv. Vorstandsmitgliede bestellt. Er ist mit einem anderen Vorstandsmitgliede oder Prokuristen vertretungsbefugt. Seine sowie die dem Obergeringenieur Heinrich Ulrici erteilte Prokura ist erloschen.

Eisenwerk Kaiserslautern, Kaiserslautern. Kommerzienrat Friedrich Müller ist aus dem Vorstände ausgeschieden. Als stellvertretendes Vorstandsmitglied wurde Obergeringenieur Karl Eckart bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

Bing-Werke vorm. Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg. Die Kapitalerhöhung um *M* 37,5 Mill. auf *M* 100 Mill. ist erfolgt.

Leipziger Emailier-Werk Carl Hoep, Tancha. Die Firma lautet künftig: „Leipziger Emailier-Werk Carl Hoep, G. m. b. H., Tancha“. Gegenstand des Unternehmens ist Uebernahme und Fortführung der Firma Emailier Werk Carl Hoep, Inhaber Otto Mende. Stammkapital: *M* 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Otto Mende.

Eisenwerk Wertheim, vorm. Wilhelm Kreß, Wertheim a. M. Die Prokura des Kaufmanns August Friedrich Stahl ist erloschen. Kaufmann Michael Zembach hat Gesamtprokura.

Haus und Herd, Curt Lässig, Leipzig (Eisenbahnstr. 83). Handel mit Haus- und Küchengeräten. Inhaber ist Kaufmann August Franz Curt Lässig.

Gebr. Herzfeld, G. m. b. H., Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Import und Export sowie Vertrieb von Metallwaren, Eisenwaren, keramischen und Glaserzeugnissen, Spielwaren, Chemikalien und bergbäulichen Materialien jeglicher Art.

Thüringer Glas- und Porzellan-Vertrieb Carl Schnrg junior, Erfurt. Die Firma ist erloschen.

Vereinigte Glasindustrie, vormals Thümler & Swartte, G. m. b. H., Berlin. Kaufmann Paul Meienburg und Kaufmann Kurt Loschnik haben Einzelprokura. Die Prokura des Frl. Charlotte Hohn ist erloschen.

W. Weitz, Hamburg. Die Prokura des B. H. Schröder ist erloschen.

Buntpapierfabrik, A.-G., Aschaffenburg. Die Kapitalerhöhung um *M* 3,5 Mill. auf *M* 7 Mill. ist durchgeführt.

Kaolin- und Tonwerke, A.-G., Leipzig. Die Kapitalerhöhung um *M* 400 000 auf *M* 1 Mill. ist erfolgt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Korbitz bei Meißen verlegt.

Tongrube Trüffelstein, G. m. b. H., Waldmünchen. Gewinnung und Verwertung von mineralischen, nicht unter das Berggesetz fallenden Bodenbestandteilen (insbesondere Kaolin und Quarzsand). Stammkapital: *M* 35 000. Geschäftsführer sind Baumeister Alfred Schimpf und Ing. Franz Köppele. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Oesterreich.

Invalidengesellschaft für Wiener Kunstkeramik, G. m. b. H., Wien. Das Stammkapital beträgt nunmehr K 733 000.

A.-G. der Emailierwerke und Metallwarenfabriken Austria, Wien. Die Prokura des Wilhelm Wolf ist erloschen.

Email-Union-A. G., Wien. Wilhelm Wolf hat Gesamtprokura.

Tschechoslowakien.

Porzellanfabrik und Kaolinschlammerei „Alp“, G. m. b. H., Luban bei Podersam. An Stelle des ausgeschiedenen P. R. Nyman und Heinrich Wacker wurden Rudolf Grodetzky und Josef Dengler zu Geschäftsführern bestellt.

Pechar Teplitzer Schamottewarenfabrik in Kosten, G. m. b. H., Kosten. Stammkapital: Kc 3 Mill. Geschäftsführer sind Sidney, Albert, Edwin und Shermann Riethof, Ing. Leo Benedikt.

Glasindustrie Josefthal, G. m. b. H., Kunemil. Die Prokura des Frantisek Göpfer ist erloschen.

Montan- und Industrialwerke, vorm. Johann David Stark, Unterreichenau. Die Prokura des Julius Gottlieb ist erloschen.

„Kristalo“ Glas- und Spiegelindustrie, Adler & Co. („Kristalo“ priemysel skla a zrkadiel Adler a spol.), Bratislava. Persönlich haftende Gesellschafter sind Izidor Knopf und Arnold Adler. Jan Ungvár hat Prokura.

Emil Keller, elektrotechnische Glas- und Metallwarenfabrik, Dittersbach, Bez. Friedland.

Bártl & Schinkel, Haida. Glasraffinerie und Handel mit Glaswaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Rudolf Schinkel und Josef Bártl.

„Bangles“ Exportgesellschaft der Glasringe- und Glasperlen Erzeuger, G. m. b. H., Liebenau bei Gablonz a. N. Stammkapital: Kc 50 000. Geschäftsführer sind Frantisek Matecha, Frantisek Teplik, Bohumil Lebeda, Karel Randak, Josef Müller, Frantisek Pfeifer und Augustin Vins.

Spectrum, Erzeugung und Export von kunstgeschliffenen böhm. Glas, G. m. b. H. (Spectrum továrna a vyvoz umelecky bronzového českého skla, společnost s r. o. v.), Mnichovic, Bez. Riečan. Stammkapital: Kc 95 000. Geschäftsführer sind Svatopluk Konrád, Frantisek Cizinsky und Božena Cizinská.

Grosmanns & Sohn, Oasobt bei Kittenberg. Glasschleiferei. Die Firma ist infolge Vereinigung mit der Firma König & Habel, Kosten, erloschen.

Allgemeine Magnesit A.-G. (Všeobecná Magnezitová Ustátnářská Společnost), Bratislava. Magnesitbergwerke. Aktienkapital: Kc 1,4 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind Gustav Bartolomej, William Cameron Spronl, Alexander Székely und Ludevít K. Ganszt.

Krumauer Grafitwerke Brüder Porak, Krumau. Die Firma lautet jetzt: „Böhmisch-Krumauer Grafitwerke Brüder Porak“.

Böhmische Grafitwerke, A.-G. (České uhlové závody, akciová společnost), Prag. Ing. Karl Kordula hat Gesamtprokura.

Jugoslawien.

Stanko Panraca (Stanko Panraca), Karlovac. Glas- und Porzellanwarenhandlung.

Stevan D. Sremcevic, Mitrovica. Glas- und Porzellanwarenhandlung.

Glas- und Porzellan-Handels-A.-G. (Staklarsko i porcelansko trgovačko dioničko društvo), Zagreb. Aktienkapital: K 2 Mill. Direktionsmitglieder sind Franjo Latkovic, Franjo Borowitz, Hermann E. Stadlbauer, Rudolf Hilty und Zlatko Pakler.

Patente.

Oesterreich.

Aufgebote.

21i. Flaschenförmiger Hochspannungskondensator nach vorstehender Anmeldung. Nur der Rand der inneren Belegung ist mit Metall umgossen, und die Verbindung zwischen innerer Belegung und ihrer Ableitung erfolgt in der bekannten üblichen Form, um die Anstrahlungsverluste zu vermeiden und die Auswechselbarkeit der Ableitung zu gewährleisten. Schott & Gen. Jena. 26.6.18 als Zusatz zu der vorstehend bekanntgemachten Pat.-Anm. A 6160—16. Deutsches Reich 9.7.17.

32a. Selbsttätige Glasblasemaschine mit im Kreise sich drehenden heb- und senkbaren, sich selbsttätig öffnenden und schließenden Formensätzen (Vorform, Kopfform und Fertigform), bei welcher Glasmasse in die Vorform eingesaugt, hier vorgearbeitet und dann in der Fertigform fertig geblasen wird. Das Werkstück wird nach dem Ansaugen bis zur Fertigstellung an beiden Enden festgehalten. Europäischer Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H., Düsseldorf. 19.11.19. V. St. A. 26.10.14.

32a. Verfahren zur Herstellung von massiven Glaszylindern mit eingeschmolzenen Längsdrähten zur Herstellung von Düsenböden für Spinddüsen. In einer passenden Form wird ein Bündel parallel und mit Abstand von einander verlaufender Metalldrähte von unten her mit Glasfluß umgossen. Dr. Adolf Kämpf, Fabrikdirektor, Premnitz. 23.8.20. Deutsches Reich 12.3.20.

32a. Maschine zum Pressen von Glasisolatoren. Zwei durch Federn in Offenstellung gehaltene Formbacken werden beim Niedergehen eines den Preßstempel tragenden Rahmens durch federbelastete, am Rahmen angebrachte Schieberleisten in Schließstellung gebracht, bevor der Preßstempel, bzw. ein in diesem eingesetzter Dorn zur Wirkung kommt. Josef Schmied, Maschinentechniker, Wien. 7.4.21.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

792 488. 42i. Kühlwasserthermometer für Kraftfahrzeuge. Ernst Schlee, G. m. b. H., Pirna. 1.9.21.

792 577. 42i. Apparat zur schnellen spezifischen Gewichtsbestimmung kleiner Flüssigkeitsmengen. Erich Wiedbrach, Ranscherhmühle-Niederbreichen, bei Limburg, L. 31.8.21.

792 617. 32a. Glasschneider. Stock Sohn & Gronefeld, Remscheid-Hohenhagen. 26.8.21.

792 737. 4b. In einer Vase oder dergl. angeordneter Stranß mit aus Glas gefertigten Blüten.

792 738. 4b. Blumenstranß mit aus Glas gefertigten Blüten.

Willy Lewerenz, Berlin-Tempelhof, Ringbahnstraße 7. 2.9.21.

792 776. 70c. Tintensammelglas mit Einsatz zum Schonen der Federspitzen. Josef Noll, München, Glockenbach 2/3. 1.8.21.

792 777. 30b. Porzellanzahnfacetten. Hubert Spoo, Duisburg-Meiderich, Gartsträucher Str. 62. 2.8.21.

792 803. 85 d. Filter und Strahlregler für Wasserleitungen. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin, und Andreas Heidenreich, Selb, Obfr. 22. 8. 21.

792 997. 30 b. Künstlicher Zahn für Zahnersatz in Metall. Carl Urban, Leipzig Schleußig, Jabnstr. 23. 19. 3. 21

793 037. 44 b. Gesundheitsrauchapparat. Thüringer Glasindustrie S. hupp & Co., Laigewiesen i. Th. 3. 9. 21.

793 070. 4 b. Beleuchtungskörper aus in Blei, Messing oder Elektrolyt gefaßten, reflektierenden Zier- und Edelgläsern. Artur Topel, Berlin-Pankow, Nordbahnstr. 10. 10. 9. 21.

793 083. 64 a. Flaschenverschluß. Alois Tüns, Hochlarmark. 17. 6. 21

793 085. 64 a. Apfelweinglas. Sachsenhütten, G. m. b. H., Bischofs-herda i. S. 30. 6. 21.

793 103. 64 a. Flaschenverschluß. Dr. Hans Knackfuß, Charlotten-berg, Witzlebenplatz 4. 3. 9. 21.

793 128. 53 b. Konservenglas mit Metallventilverschluß.

793 129. 53 b. Konservenglas mit Metallkugelventilverschluß.

Paul Haupt, Zittau i. S. 8. 9. 21.

793 131. 53 b. Deckel für Einmachgefäße (Frischhaltungsgefäße). Ernst Langheinrich, Utting am Ammersee. 8. 9. 21.

793 178. 54 g. Auf Blumen mit aus Glas gefertigten Blüten angebrachte In- oder Aufschriften, vorzugsweise für Reklamezwecke. Willy Lewerenz, Berlin-Tempelhof, Ringbahnstr. 7. 2. 9. 21.

793 188. 21 a. Zähler- und Verteilungstafel aus Isolierpreßmasse. Süddeutsche Isolatorenwerke, G. m. b. H., Freiburg i. Br. 5. 9. 21.

793 246. 4 a. Aufgeschnittenes Lampenglas. Dr. Franz Ahlgrimm, Altenwalde bei Cuxhaven. 4. 8. 21.

793 254. 30 k. Injektionsspritze mit ärztlichem Thermometer.

793 255. 30 k. Gonorrhöespritze mit Badethermometer.

Franz Gering, Schmiedefeld i. Th. 19. 8. 21.

793 346. 42 i. Fieberthermometer. Franz Fabig, Oehrenstock bei Jlmnan. 18. 8. 21.

793 440. 21 f. Porzellansockel für Wandfassungen, der für jede Art von Fassungen verwendbar ist. Bruno Fuchs & Co., Berlin-Lankwitz. 8. 9. 21.

793 512. 21 f. Fassung für elektrische Glühlampen.

793 513. 21 f. In einer Vase oder dergl. angeordneter Blumenstrauß mit aus Glas gefertigten, eine elektrische Glühlampe umschließenden Blüten.

Willy Lewerenz, Berlin-Tempelhof, Ringbahnstraße 7. 2. 9. 21.

793 530. 53 b. Belüftungsverschluß für Einkochgefäße. P. Bernhardt, Düsseldorf Oberkassel, Lueg Allee 70. 10. 9. 21.

793 547. 64 a. Ausgußglas mit Hoblansatz zum Auffangen der von der Schnauze herablaufenden Tropfen. Adolf Rademacher, Duisburg, Manteufelstr. 6. 13. 9. 21.

793 554. 64 a. Flaschenverschluß. Carl Adolf Rappenecker, Unter-glottental bei Denzlingen i. B. 28. 7. 20.

793 572. 64 a. Spiralfederzugverschluß für weitbalsige Gläser und Krüge. Walter Krafft, Hirschberg. 18. 6. 21.

793 572. 42 i. Kapillarrohr für Thermometer. Wilhelm Uebe, G. m. b. H., Zerst. 24. 6. 21.

793 590. 30 g. Tropfflasche. Hans Unbebach, Neuhaus a. Rennweg. 1. 9. 21.

793 747. 34 i. Hülle für Isolierflaschen. Chemische Werke vormals Auergeellschaft m. b. H., Komm.-Ges., Berlin. 29. 8. 21.

793 851. 32 a. Vorrichtung zur Herstellung von Glasgespinsten. Bernhard Weschenfelder, Leipzig, Sebastian-Bach-Str. 45. 12. 9. 21.

793 853. 15 h. Verschluß für Stempelfarbenflaschen. Dr. Dannenberg & Co., Köln-Lindenthal. 13. 9. 21.

793 859. 85 a. Mischflasche. Richard Förster, Leipzig-Eutritzsch, Delitzscher Str. 80 a. 14. 9. 21.

793 964. 21 c. Vorrichtung zum Befestigen von Isolatoren. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 18. 2. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.

689 357. 12 d. Zusammengebranntes Grob- und Feinfilter. W. Halden-wanger, Spandau. 30. 8. 21.

790 931. 37 a. Vorrichtung zur Herstellung von Plattenbekleidungen usw. Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., und Oskar Spörbase, Römerstraße 26, München. 24. 8. 21.

Warenzeichen-Eintragungen.

Erklärung der Abkürzungen: G. Geschäftsbetrieb; W. Waren-verzeichnis; (A.) Anzug; (B.) Der Anmeldung ist eine Beschreibung beigefügt; A. Tag der Anmeldung; E. Tag der Eintragung.

272 971. Fritz Müller, Zerst, Haselopstr. 31.

G.: Thermometerfabrik. W.: Fieberthermometer. A.:

3. 5. 21. E.: 6. 10. 21.



272 935. Deutsche Carborundum-Werke, G. m. b. H.,

Reisholz b. Düsseldorf. G.: Vertrieb von feuerfesten

Materialien n. Schleifmaterialien. W.: Feuerfeste

Materialien für Tiegel und Öfen, insbesondere für

keramische Zwecke. A.: 19. 5. 21. E.: 6. 10. 21.



Fragekasten des Sprechsaal.

Zur Beachtung bei Benutzung des Fragekastens.

1. Der Fragekasten dient dazu, technische und andere für unseren Leserkreis wissenswerte Fragen und Fabrikationsfehler offen zu erörtern, ferner Hilfsmittel, Materialien, Maschinen und Werkzeuge für unsere Industriellen nachzuweisen. Soweit sich Bezugs-quellen im Anzeigenteil finden, wird, wenn nicht besondere Meldungen erfolgen, nur darauf hin verwiesen.

2. Die direkte Vermittlung des An- oder Verkaufs von Rezepten, fertigen Fabrikaten usw. und die Weitergabe von Angeboten oder Antworten an die Fragesteller sind ausgeschlossen.

3. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Weise hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt.

4. Die Antworten werden nur in die zweite auf die Frage folgende Nummer aufgenommen. Verspätet eingegehende Antworten können nur ausnahmsweise Berücksichtigung finden.

5. Die Redaktion behält sich vor, ohne Angabe von Gründen sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen; für branchbare Beantwortungen technischer Fragen gewährt sie ein angemessenes Zellenhonorar. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht.

Keramik.

155. Wir kalzinieren unseren Kristallquarz bei Rotglut. Ist es nun notwendig, darüber hinaus bis zu einer bestimmten Temperatur zu gehen, um Vorteile beim späteren Geschirrbrände zu erzielen, oder ist der Zweck des Garbrennens bei Rotglut (etwa SK 1a) erreicht? Wir hören, daß andere Fabriken bis SK 6—7 brennen, doch verwandeln sich bei dieser Temperatur schon alle eisenhaltigen Beimengungen, die sonst noch beim Kollern abgewaschen werden könnten, in metallisches Eisen, was wir für nicht erstrebenswert halten.

Erste Antwort: Das Kalzinieren des Quarzes, gleichgültig ob es sich um Stückquarz oder Quarzsand handelt, verfolgt den Zweck, das Materialgefüge zu lockern, um das Feinmahlen zu erleichtern, d. h. um dieses Feinmahlen durch geringeren Kraftaufwand zu verbilligen, die Mahldauer zu verkürzen und in Masse und Glasur eine weitgehende Vermischung und Einwirkung des Quarzes zu erreichen. In der Porzellan-industrie kalzinieren man den Quarz, wenn nicht besondere Öfen hierzu vorhanden sind, im Glühofen, also bei einer durchschnittlichen Temperatur von 950° C. Die Temperatur so hoch zu treiben, daß chemische Umwandlungen eintreten, hätte gar keinen Zweck, man würde damit ja nur die beabsichtigte Wirkung einschränken. Wenn also in irgend einem Betrieb die Erhitzung auf SK 6 und 7 getrieben wird, so liegen sicher andere Absichten zu Grunde. Die Ausscheidung des Eisens wird ja auch schon durch das Verglühen erleichtert, denn die mit Eisen behafteten Stellen färben sich im Glühfeuer dunkel, sind also leicht erkennbar und können vom mürben Gestein leicht entfernt werden. Bei Kalzinieröfen pflegt man die Zerkleinerung noch dadurch zu fördern, daß man das glühende Gut direkt aus dem Ofen in kaltes Wasser bringt, also „abschreckt“.

Zweite Antwort: Das Kalzinieren hat nur den Zweck, den Quarz brüchiger für den Kollergang zu machen; genügt dazu ihre Brenn-höhe, was ich annehme, so hat es gar keinen Zweck, das Material höher zu erhitzen. Das höhere Brennen gibt allerdings dem Quarz eine größere Weiße, und wenn Sie ihn zur Geschirrfabrikation verwenden wollen, so müssen Sie ihn so hoch wie möglich brennen. Die bayerische Geschirr-industrie kalzinierft deshalb ihren Quarz gleich mit im Brennofen bei

SK 14. Eisenhaltige Beimengungen werden, wenn sie metallischer Natur sind, durch einen Magnet herausgezogen; im andern Fall schaden sie nicht, denn Eisenoxyd gibt fein gemahlen keine Flecke.

Dritte Antwort: Zum Kalzinieren Ihres Kristallquarzes genügt SK 1a vollständig, um die erwünschten Vorteile beim späteren Geschirrbrände zu erzielen. Wenn vereinzelt Fabriken bis SK 6—7 brennen, so hat dies wohl noch einen anderen Zweck und hängt vielleicht mit der Verwendung verschiedenartiger Rotquarze zusammen.

Vierte Antwort: Ihre Ansichten sind ganz richtig. Der Zweck des Kalzinierens ist bei heller Rotglut erreicht; die Erhitzung dient ja nur dem leichteren Zerkleinern des Materials auf dem Kollergang. Ein höheres Verglühen wäre unnütze Vergeudung von Brennmaterial. Wenn die örtliche Lage es gestattet und die Frachtkosten nicht zu hoch werden, wäre Ihnen zu empfehlen, Dörentraper oder Hohenbockaer Sand zu versuchen, bei denen das Kalzinieren ganz wegfällt.

Fünfte Antwort: Der Zweck des Brennens besteht darin, den Kristallquarz zur Verarbeitung geeigneter zu machen. Durch das Brennen wird das Material mürbe und dies umsomehr, je höher es gebrannt wird; denn es verliert mit steigender Temperatur immer mehr seine Kristallform und verwandelt sich allmählich in amorphe Quarz, der sich verhältnismäßig leicht zerkleinern und in dem Masse- oder Glasur-gemisch inniger verteilen läßt als der kristallinische Quarz. Ein weiterer Vorteil vor diesem besteht beim hochgebrannten Quarz noch darin, daß letzterer als Massebestandteil im Brande nur noch wenig oder überhaupt nicht mehr wächst und daher eine sicherere Fabrikation gewährleistet, als der rohe oder nur niedrig gebrannte Kristallquarz.

156. In unseren Öfen mit direkter Feuerung und 6 Schürkästen wird der Glühofen so scharf, daß das Glühgeschirr aussieht wie schlecht-gebranntes Porzellan, wodurch wir große Schwierigkeiten beim Glasieren haben und das Glühgeschirr zum Bemalen mit Unterglasurfarben vollständig ungeeignet wird. Gebrannt wird mit Lugauer Kohle, Waschwürfel 2, und zwar etwa 14 Stunden. Wie ist dem abzuwehren?

Erste Antwort: Die gründlichste Abhilfe schaffen Sie sich damit, daß Sie den direkten Ofen, eine doch heutzutage ganz veraltete

Betriebsweise, gelegentlich der nächsten größeren Reparatur in einen Ofen mit überschlagender Flamme umbauen lassen. Bei dieser Ofengattung ist dann die Möglichkeit gegeben, durch entsprechenden Einbau von Abzügen auch die Glühbrandtemperatur vollständig in die Hand zu bekommen. Die Umbaukosten sind ja heutzutage verhältnismäßig hoch, aber die weit vorteilhaftere Ausnutzung des Brennraumes, die Schonung des Kapselmateriale, die größere Sicherheit im Brennbetrieb und die weit intensivere Auswertung der Brennstoffe sorgen dafür, daß die Baukosten nach kurzer Zeit gedeckt sind. Inzwischen können Sie sich damit helfen, daß Sie die Lngauer Kohle mit einer Braunkohle, die gar nicht hochwertig zu sein braucht bzw. sein soll, mischen. Ferner verringern Sie die Querschnitte der sämtlichen Abzüge im Gewölbe, einschließlich des Mittelfuchses, um 8—10%; damit erhöhen Sie gleichzeitig die Feuer- spannung im Glattbrennraum, was zu Brennmaterialersparnis und gleichmäßigem Anshrennen führen wird. Außerdem setzen Sie den Glühbrand so dicht als irgend möglich, denn damit verengen Sie die Flammengassen und verkleinern die Angriffsflächen für die Flamme an den Kapselöffnen; außerdem setzen Sie im Glühbrand alle Stöße bohl, entweder durch Unterstellen von Dreifüßen oder durch Unterlegen von Schamotteplatten, die auf Steinstücke gelagert werden, wodurch Sie erreichen, daß ein Teil der Flammengasse unter den Stößen weg seitwärts abgeführt wird. Auf den I. Kranz des Glühbrandes gehen Sie dann die Artikel, die scharfes Glühfeuer vertragen, ferner können Sie die grünen Kapseln dorthin setzen, Schamottesteine brennen und Quarz, Feldspat und Kaolin verglühen.

Zweite Antwort: Ihre Oefen mit direkter Feuerung haben doch Fuchse in der Ofendecke. Geht Ihnen zu viel Feuer hoch, so können Sie doch die Fuchse verkleinern, auch den Mittelfuchs. Hilft das nicht, so bleibt nichts anderes übrig, als dem Schlot Zug zu nebmen, und zwar dadurch, daß er niedriger oder weiter gemacht wird. Das zu scharfe Glühgeschirr ist eine Folge zu großen Zuges, das Feuer wird durch letzteren gewaltsam hochgeführt, und das tritt nicht mehr ein, wenn Sie besagte Änderungen vornehmen.

Dritte Antwort: Ohne genauere Kenntnis des Systems Ihrer Porzellanöfen ist es nicht gut möglich, Ihnen eine zweckdienliche Antwort zu erteilen. Wenn Ihr Glühofen derartig scharf wird, so müssen Sie Vorkehrungen treffen, daß ein Teil der Feuergerbe so von demselben weggeleitet wird, daß sich der Glühbrand entsprechend vermindert. Ein teilweises Sperren der Feuergänge zum Glühofen ist nicht angebracht, da dadurch die Zugverhältnisse des ganzen Ofens verschoben werden und die Gefahr besteht, daß nicht mehr einwandfrei abgebrannt wird. Ihr Brennmaterial und die Brenndauer sind äußerst günstig, und es ist ganz erklärlich, daß der Glühofen eine erhöhte Temperatur erhält.

Vierte Antwort: Bei Ihren direkten Oefen haben sich mit der Zeit die Maße der Abzugsfuchse nach dem Glühofen verschoben, ohne daß die Oefen daranbin kontrolliert worden sind, und dadurch sind wesentlich andere Zugverhältnisse eingetreten. Sie haben gewiß Ofenzeichnungen zu Ihren Brennöfen; vergleichen Sie die eingeschriebenen Maße der Fuchse mit den derzeitigen im Glattofengewölbe und bringen Sie danach die letzteren in Ordnung. Es kann aber auch sein, daß Sie einen anderen Glattbrenner eingestellt haben, der zu Anfang des Brandes die Feuerungen zu voll beschickt, was falsch ist. Ein direkter Ofen muß zu Beginn des Scharffeners bis zur eingetretenen guten Sinternag reichlich voll geschürt werden; von da an muß aber ein allmähliches Nachlassen in der Beschickung eintreten, damit wohl der Glattofen seiner Gare gleichmäßig entgegengeführt wird, die Flamme aber nicht im Uebermaß den Glühofen erreicht und dort nochmals voll wirkt. Sehr zu empfehlen ist der Umbau zu Sturzflamöfen, bei denen eine Kohlenersparnis von 20% sicher ist, was bei den heutigen Kohlenverhältnissen sehr in die Wagschale fällt.

Fünfte Antwort: Es kommt darauf an, ob der Fehler schon seit Bestehen des Brennofens antrat oder sich erst später eingestellt hat. Im ersten Fall dürfte, wenn kein Brennf Fehler schuld ist, ein Konstruktionsfehler vorliegen, vielleicht ein zu enger Schornstein. Zutreffenden Falles müßte der letztere abgetragen und um einige cm weiter aufgebaut werden. Ist der Fehler aber erst später eingetreten, so könnte er an schlechter Feuerführung, unpassendem Einsatz oder an der Kohle liegen, vielleicht auch an einer nachträglichen Änderung der Gewölbefuchse oder dergl. Am besten ist es, Sie lassen einen tüchtigen Ofenbauer kommen, der die Konstruktion des Ofens nachkontrolliert.

Sechste Antwort: Wenn das Glühgeschirr zu scharf gebrannt ist, hat der Unterofen zu viel Abzug, d. h. die Bodenfüchse, Kanäle oder auch der seitliche Kanal zum Glühofen sind zu weit. Wenden Sie sich doch an einen erfahrenen Fachmann, der an Ort und Stelle den Fehler beseitigt. Das Hin- und Herfragen in einem solch schwierigen Falle kostet heutzutage sehr viel Geld. Ein Fachmann wird Ihnen auch sagen, wie Sie das Feuer mit der Lngauer Kohle zu führen haben, denn diese ist auch mit schuld, weil sie scharf und für das Vorfeuer weniger geeignet ist. Bei Unterglasurware muß das Verglühen besonders sorgfältig geschehen.

157. Wir benötigen im Monat etwa 3 Ztr. gefrittete Steingutglasur (Preis je kg M 13) und haben nun die Absicht, diese selbst herzustellen. Wird sich dies bei solchen kleinen Mengen lohnen, und welche Einrichtungen kämen hierzu in Frage?

Erste Antwort: Wenn Sie die Glasurrohmaterialien in feinkörnigem Zustand oder feingemahlen beziehen oder sich entschließen, alle steinartigen, festen Materialien im Schmelzbrand zu kalzinieren, werden Sie mit sehr einfachen, maschinellen Hilfsmitteln auskommen. Vor allem brauchen Sie eine Trommel; als passende Größe empfiehlt sich eine solche von 600 mm Durchmesser und etwa der gleichen Länge, die 40 kg Mahlgut faßt und etwa 0,5 PS. benötigt. Sie würden auch mit einer noch kleineren Trommel auskommen, doch mahlen diese kleinen Trommeln infolge des geringen Flutsteingewichtes sehr langsam, und im Fall der Not läßt man sich dann leicht verführen, einmal mit abgekürzter Mahldauer sich zu begnügen, worauf Glasurrisse und ähnliche unliebsame Erscheinungen sich bemerkbar machen. Der Preis einer solchen Trommel mit dem notwendigen Zubehör beträgt etwa M 4570. Die gemahlene Glasur können

Sie, wie Sie das jetzt ja wahrscheinlich auch tun, in Fässern aufbewahren; zweckmäßiger wird es sein, eine einfache Quirlvorrichtung zu beschaffen, denn Sie verhindern damit das Absetzen und Entmischen der Glasur. Ein solcher Quirl von 1000 mm Durchmesser und 1000 mm Höhe kostet ungefähr M 4000 und beansprucht ebenfalls 0,5 PS bei einem Fassungsvermögen von 500 l. Schließlich benötigen Sie noch eine Siebvorrichtung beim Ahlassen der Glasur, die in einfachster Ausführung wohl mit M 200 zu beschaffen sein wird. Die maschinelle Einrichtung käme also auf $M 4570 + 4000 + 200 = M 8770$ zu stehen. Hierzu käme noch die Montage und die Transmission, so daß die ganze Anlage wohl etwa mit M 12000 gedeckt wäre. Das Fritten der Glasur kann in gesonderten Kapseln im Schmelzbrand erfolgen. Um die Fritte auch abschrecken zu können und dadurch für das Vermahlen vorzubereiten, könnten Sie dieselbe ja nochmals in der Mühle oder auf einem Schürkasten erhitzen. Sie hätten sich nun einfach rechnerisch klarzulegen, ob nach Berücksichtigung der Amortisation der Anschaffungskosten (10%) und der Betriebskosten (einschließlich des Frittens der Glasur) bei Beschaffung der Rohmaterialien ein Vorteil gegenüber dem jetzigen Verfahren für Sie sich ergibt.

Zweite Antwort: Sie müssen sich einen kleinen Fritteofen banen, der nicht zu kostspielig ist. Die Selbstherstellung der Glasur lohnt sich immer und Sie haben einen dauernden Nutzen, der die Kosten des Ofenbaus deckt, ganz abgesehen davon, daß Sie vom Glasurlieferanten unabhängig werden.

Dritte Antwort: Wenn Sie bei den heutigen hohen Löhnen, Rohmaterial-, Fracht-, Maschinen- und Kraftkosten genau rechnen, so wird Sie 1 kg Glasur nicht viel weniger kosten, wenn Sie diese bei der verhältnismäßig geringen Menge selbst herstellen. Solange Sie von Ihren Lieferanten regelmäßig eine gute Glasur erhalten und nicht mehr davon benötigen, so rate ich Ihnen, von der Selbstherstellung vorerst abzusehen. Sie müssen außerdem noch berücksichtigen, daß Sie auch eine Vorschrift zu einer branchharen Glasur haben müßten, die für Ihren Scherben paßt, um vor Mißerfolgen bewahrt zu bleiben.

Vierte Antwort: Monatlich 3 Zentner gefrittete Steingutglasur ergeben im Jahre 1800 kg. Diese Menge in Kapseln zu fritten ist nur dann zu empfehlen, wenn die Glasur keine Borsäure enthält, da diese bei dem langsamen Anwärmen des Glattofens sich zum Teil verflüchtigt und daher der Glasur verloren geht. Falls Sie die Glasur nicht beziehen wollen, käme für Sie ein Tiegelschmelzofen in Frage, der durch direkte Feuerung oder auch durch Generatorgas geheizt werden kann. Der eigentliche Brennraum dieser Oefen wird durch ein Gewölbe gebildet, in dessen Mitte hinter- und nebeneinander 2—6 sogen. hessische Tiegel angebracht sind. Diese haben im Boden eine Öffnung von etwa 10 mm Durchmesser und stehen über einer Öffnung auf der Sohle des Ofens auf einem ringförmigen Untersatz aus Tiegelmasse. Nachdem der Ofen in helle Rotglut versetzt ist, wird der zu schmelzende Glasurversatz durch in dem Ofengewölbe angebrachte Öffnungen in die darunter befindlichen Tiegel eingefüllt. Das Schmelzen geht alsbald vor sich; die flüssige Glasurfritte sammelt sich am Boden der Tiegel und tropft kontinuierlich durch die hier befindlichen Löcher in untergestellte, mit Wasser gefüllte Gefäße. In dem Maße, als sich die Tiegel entleeren, wird von oben neues Gemenge nachgefüllt.

Fünfte Antwort: Zur Herstellung von monatlich 3 Ztr. gefritteter Steingutglasur eignet sich am besten ein transportabler Tropftiegelofen für Koksfeuerung, wie er von der Firma H. T. Padelt in Leipzig-Schleinitz geliefert wird. Dieser Ofen wird kontinuierlich betrieben, sodaß die 3 Ztr. Fritte an einem Tage hintereinander durchgeschmolzen werden können. Der im Ofen stehende Tiegel faßt etwa 6 Liter Glasur und hat im Boden eine Öffnung, welche durch eine Porzellankugel verschlossen ist. Ist die Glasur geschmolzen, so ist die Masse selbstverständlich schwerer als die Porzellankugel, und diese schwimmt infolgedessen auf der flüssigen Glasur und gibt die Öffnung für das Durchlaufen frei. Auf dem Tiegel steht ein sogenannter Aufsatz, dessen verdichtetes Ende in den Deckel des Tiegelofens mündet. Dieser Aufsatz wird dauernd mit Frittematerial voll gehalten, sodaß im oberen Teil des Tiegels und im Aufsatz das Material vorgewärmt und im unteren Teil dauernd geschmolzen wird.

Glas.

133. Wer liefert Glasformen für Glühlichtkolben?

Antwort: Zur Lieferung von Eisenformen für Glühlichtkolben meldeten sich Mehlhose, Keppler & Co. in Penzig, O.-L., die Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge in Weißwasser, O.-L.

Verschiedenes.

9. Wie groß muß die Rostfläche eines Kalkbrennofens mit einer inneren Lichte von 2 m und einer Höhe von 8 m sein?

Erste Antwort: Ein Schachtofen von 2 m Durchmesser und 8 m Höhe hat einen Rauminhalt von $3,14 \times 8 = 25,12$ cbm. Auf 1 cbm Rauminhalt rechnet man 500 kg gebrannten Kalk als Tagesleistung; der Ofen hat also $25,12 \times 500 = 12560$ kg tägliche Leistung. Den normalen Kohlenverbrauch rechnet man beim Schachtofen mit Rostfeuerung auf 25% des Gewichtes vom gebrannten Kalk, bei Zugrundelegung einer guten Steinkohle mit 7500 W.-E. Heizwert. Sonach beträgt der Kohlenverbrauch $12560 \times 0,25 = 3140$ kg in 24 Stunden, der stündliche Kohlenverbrauch also $3140 : 24 = 131$ kg. Bei stark forcierter Feuerung, wie sie hier vorliegt, rechnet man auf 1 qm Rostfläche je Stunde 110 kg Steinkohle, somit würde die Rostfläche (Gesamtrostfläche) $\frac{131}{110} = 1,2$ qm betragen.

Zweite Antwort: Die Frage ist zu allgemein gehalten, um eine zweckdienliche Antwort geben zu können. Zunächst hätten Sie sagen müssen, welcher Brennstoff und von welchem Heizwert zur Verfügung steht, denn Güte und Verhalten des Brennmaterials sind bestimmend für die Größe der Rostfläche. Ebenso wird die letztere mit-

bestimmt durch die Beschaffenheit des Rohkalkes. Ein Kalk, der viel Bitumen enthält, brennt sich leichter wie ein dichtes und kristallinisches Rohmaterial. Zu empfehlen ist, den Kalkofen mit Halbgasfeuerungen zu beheizen, denn hierbei hat man die Wärmeübertragung genau in der Hand und kann sie der Zusammensetzung des Kalkes genau anpassen. Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß man den lichten Durchmesser des Kalkofens nicht gern größer als 1,75 m macht. Bei gutem Brennmaterial, Halbgasfeuerung und reinem Rohkalk dürfte eine Rostfläche von 70 cm Länge bei 55 cm Rostbreite genügen. Es sind drei Feuerungen anzuordnen.

Neue Fragen.

Keramik.

162. In meinem Viereckofen mit überschlagender Flamme brenne ich mit rheinischen Braunkohlbriketts bei SK 10 Braungeschirr. Die Ware wird durch starken Anflug, der sich in gelblich-schwarzer, glasurartiger Schicht absetzt und die oberen Schichten der Geschirre zusammenbrennt, sehr unansehnlich. Wie kann ich diese Wirkung beseitigen bzw. abschwächen?

163. Ich bitte um Angabe eines Versatzes einer hochfeuerfesten Carborundum-Masse für Formsteine.

164. Wir pressen Schamottekacheln auf der Strangpresse. Ein großer Teil der Kacheln zeigt Risse, die von der Mitte der Längs- oder Schmalseite einige Zentimeter nach der Mitte des Blattes gehen. Obwohl wir die verschiedensten, bestens vorbereiteten Schamottmassen versucht haben und auf das sorgfältigste trocknen und brennen, zeigt sich immer wieder derselbe Fehler. Was ist wohl die Ursache?

165. Wie werden Bausteine für Steinbaukästen erzeugt?

166. Wie werden Azetylenbrenner erzeugt, und wer liefert die dazu erforderlichen Bearbeitungsmaschinen usw.

167. Eine Gemeinde, von der wir ein Tonlager pachten wollen, hat uns aufgefordert, ihr Pachtverträge in verschiedenen Formen zu unterbreiten. Da der Vertrag auf längere Zeit abgeschlossen werden muß, spielt unsere wirtschaftliche Lage jetzt und für die Zukunft in der Preisfestsetzung eine wichtige Rolle. Wir beabsichtigen nun, vier Vorschläge zu unterbreiten, und zwar Preisbemessung je cbm oder je Quadratmeter Oberfläche oder für den Hektar oder überhaupt Gewinnbeteiligung. Letztere möchten wir jedoch gerne vermeiden, da sie wohl für uns am teuersten

wäre und Anlaß zu unliebsamer Bücherschnüffelei geben könnte. Welches ist der geeignetste Vorschlag für uns?

168. Unsere Porzellanbrennöfen werden zwischen SK 14—15 abgebrannt, und wir wollen nun die Masse auf SK 13 einstellen. Die Glühelagen liegen oberhalb der Kapselöfen, und das Geschirr ist jetzt schon schwach verglüht. Wir nehmen nun an, daß bei einer Verringerung der Brenndauer dieser Uebelstand noch stärker auftreten wird, und bitten daher um Angabe, welche Änderungen an den Öfen vorzunehmen wären, um dieses zu verhüten. Die Öfen sind nach dem bekannten Baumannsystem gebaut. Das Vorfeuer wird 14—15 Stunden mit Brücker und Falkenauer Kohle, das Glühfeuer mit böhmischer Steinkohle geführt.

169. Wer liefert automatische Stanzpressen?

Glas.

137. Wie lange muß eine grüne Mineralwasserflasche (Maschinenflasche) in einem Kanalkühlofen mit automatischem Transportband kühlen, um die nötige Widerstandsfähigkeit zu erlangen?

Verschiedenes.

10. Ich beabsichtige, die auf meinen Fabrikdächern befindliche Sonnenschutzfarbe zu entfernen, und zwar handelt es sich um blaue Farbe mit Wasserglas angemacht. Wie könnte ich dies am besten bewerkstelligen?

Briefkasten der Redaktion.

A. Zb. i. T. Die Oelfeuerung bei Wannenöfen behandeln die Antworten zu den Fragen 72 in Nr. 23 des Sprechsaal 1921, 60 in Nr. 25 1920, 54 und 55 in Nr. 33, sowie 28 in Nr. 16 1919.

R. D. E. i. Z. Zum Ätzen von Kupferschablonen finden Sie eine Anleitung im Sprechsaal-Kalender S. 22

O. K. i. L. Um Ihre Tonvasen wasserdicht zu bekommen, müssen Sie zunächst versuchen, eine haarisfreie Glasur zu erzielen, was unter Umständen durch etwas höheres Brennen möglich ist. Gelingt Ihnen dies nicht, so bleibt Ihnen nichts anderes übrig, als die Vasen mit einem Lack auszugießen, z. B. mit Asphaltlack.

N. B. i. N. Feuerfeste Backgeschirre aus Jenaer Duraxglas liefert das Jenaer Glaswerk Schott & Gen. in Jena

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Ausfuhrpreise für Wandplatten. Der Fachausschuß für Wandplatten bei der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik hat die Auslandsaufschläge wie nachstehend festgesetzt:

für das hochvalutarische Ausland	1650 %
für das europäische Ausland mit geringerer und schlechter Valuta (mit Ausnahme Oesterreichs) . .	900 %
für Deutsch-Oesterreich	800 %

Preisbestimmungen für Deutsch-Oesterreich, Livland, Estland und Litauen für Porzellan-geschirr. Nachdem anstelle der Markfakturierung nach den Ländern Deutsch-Oesterreich, Livland, Estland und Litauen die Fakturierung in tschechischen Kronen eingeführt ist, dürfen nach den vorgenannten Ländern Markaufträge nicht mehr aufgenommen werden. Alle alten Aufträge, die aus diesen Ländern stammen und die in Mark aufgenommen worden sind, sind bis spätestens 15. November 1921, dem Vorsitzenden des Fachausschusses für Porzellangeschirr nach Berlin W. 30, Luisenstraße 25, anzumelden. Der Vorsitzende des Fachausschusses wird den anmeldenden Firmen eine Bestätigung ausstellen, daß

die vorgelegten Aufträge in Mark ausgeführt werden können. Diese Bestätigung ist gelegentlich der Einreichung des Ausfuhrantrages mit vorzulegen. Anmeldungen, die nach dem 15. November in Berlin eingehen, können nicht mehr berücksichtigt werden. Ebenfalls wird darauf hingewiesen, daß Ausfuhranträge, die nach den vorgenannten Ländern auf Mark lauten, und bei denen die vom Vorsitzenden des Fachausschusses ausgestellte Bescheinigung fehlt, nicht bewilligt werden können.

Die Bewilligungsverlängerung. Infolge der ab 1. November neu festgesetzten Ausfuhrabgabe und der dazu herausgegebenen Bestimmung Artikel 3 Ziffer 1 können Ausfuhrbewilligungen, die vor dem 1. November erteilt sind, nicht über den 31. Januar hinaus verlängert werden, da für alle Sendungen, zu denen eine Bewilligung vor dem 1. November zu dem alten Abgabensatz erteilt ist, bei einer Ausfuhr nach dem 31. Januar die neue Abgabe gezahlt werden muß. Kann die Ausfuhr jedoch bis zu diesem Termin nicht erfolgen, so ist unter Beifügung der alten Bewilligung ein neuer Antrag zu stellen, zu dem die Ausfuhrbewilligung erteilt, die Abgabe jedoch zu dem neuen Satz berechnet wird.

SPRECHSAAL-KALENDER 1922

mit seinen wertvollen Beiträgen und Forschungsergebnissen aus dem Gebiete der Silikat-Chemie erscheint wieder zu Beginn des neuen Jahres. Seiner Aufgabe, den in den Keram., Glas- und verwandten Industrien Beschäftigten ein zuverlässiges Hilfsmittel bei den verschiedenartigsten Arbeiten zu sein, ist der Kalender während der 12 Jahre seines Bestehens in weitestgehender Weise gerecht worden. | Es ist uns aber leider nicht mehr möglich, den Kalender unseren Jahresabonnenten als Weihnachtsgabe ohne jegliches Entgelt zu überreichen, da die Herstellungskosten ständig wachsen und durch die Anzeigen nicht mehr gedeckt werden. | Wir haben uns daher entschließen müssen, einen kleinen Beitrag dafür zu erheben, und glauben, daß ihn die Freunde des Sprechsaal-Kalenders gern übernehmen werden.

Zu

Vorbestellungen

bitten wir, den angefügten Bestellschein benutzen zu wollen, da nach Fertigstellung des Kalenders der Preis sich erhöhen wird.

Geschäftsstelle des Sprechsaal
Coburg.

Vorbestellung.

Unterzeichnete bestellt hierdurch . . . Exemplar des
Sprechsaal-Kalender 1922

und ersucht . . . um Zusendung sofort nach dem Erscheinen.

Preis für Deutschland M 4.—, Deutsch-Oesterreich
und Ungarn M 4.50, Tschechoslowakei M 7.—, für
das übrige Ausland M 13.—.

Ort und Datum:

Unterschrift:

Langjähriger Obermaler, tüchtige Kraft, erfahren in allen Dekorationsarten und praktischen Arbeiten, bekannt bei den besten Firmen des Exportes, wünscht sich

mit 120—150 Mille an Porzellanfabrik zu beteiligen.

Angebote unter L 313 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Tüchtiger, strebsamer Kaufmann, 32 Jahre, ledig, sucht sich an einem guten Glas-Engros- und Exportgeschäft mit etwas

Kapital zu beteiligen.

Selbiger hat sehr gute Beziehungen zur Glas-Industrie. Evtl. beteilige ich mich auch an einer Neugründung. Gefl. Angebote unter L 321 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

3—4 Waggons Steingutteller Pger
23, 19, 15 cm,
Steingutteller glatt
23, 19, 15 cm,
sofort gegen Kasse gesucht.
Fabrik-Eilangebote unter St 2946 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tätige Beteiligung
mit größerem Kapital, eventuell auch Uebernahme einer Fensterglasfabrik, welche leistungsfähig, anspruchsfähig und günstig gelegen ist, wird gesucht. Angebote sofort unter St 2926 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Ein Waggon kalz. Soda,
Solvayware, garantiert 98/100 %, zu kaufen gesucht. Angebote unter St 2955 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kristallquarzmehl,
allerfeinst gemahlen, in Waggonladungen zu kaufen gesucht. Gefl. Angebote unter St 2963 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert für Export nach Spanien
rohe nicht abgesprengte Wasser-, Wein- und Likörbecher und Kelche in Weißglas? Monatliche größere Sendungen. Angebote unter St 2979 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Häfen,
75—80 cm hoch, 130—150 cm breit, von Tafelglashütte zu kaufen gesucht. Angebote unter St 2961 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger Keramiker

kann sich an einem mittelgroßen keramischen Werk beteiligen. Es wollen sich nur Herren melden, welche imstande sind, ein derartiges Werk selbständig zu leiten und welche über ein Kapital von M 100—150 000 verfügen. [140c
Offerten unter Angabe von Referenzen erbeten unter K. U. 3343 an die **Ann.-Exp. Rudolf Mosse, Berlin SW.**

Welche leistungsfähige Glashütte liefert preiswert
weiße Nähmaschinenölgläser (bestes Fabrikat), 30—150 g
grünlich-weiße Blühen- oder Jodella-Flaschen, 400 bis 420 g
„ „ „ „
Phials, 50 g (8-eckige lange Medizingläser)?
Es handelt sich um regelmäßige große Bezüge. Ausführliche Angebote unter L 314 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Keram. Bedarfs-Artikel.
Für alle in Porzellan-Fabriken und Malereien zur Verwendung gelangenden Materialien und sonstigen Artikeln und zwar für Dreherei, Gießerei, Glasiererei, Verputzerei, Schleiferei, Malerei, Druckerei, Binderei und Packerei von leistungsfähigen Fabriken Eilangebote unter St 2991 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

40, 80 und 140 oz rund, 4 Kilo, viereckige Bonbongläser zu kaufen gesucht.
Gefl. Angebote unter Sch 2855 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Große Quanten kief. Scheit-Brennholz gesucht.
1 m lang, von 12 cm Spaltfläche anwärts, stark, gesund und trocken. Angebote mit Mengenangabe unter Sch 2867 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten

Porzellan-Isolatoren.
Fabrikanten für dauernde große Lieferungen gesucht. Angebote unter Sch 2875 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Großhandlung erbittet Eilangebote
in Lagerposten von Glas, Porzellan, Steingut, sowie Angebote für laufende Lieferung. Möglichst Fabrikantenangebote erwünscht. Schriftliche Angebote unter Sch 2917 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gut eingerichtete Matrizenhanwerkstätte, mit 8 Mann beschäftigt, sucht kapitalkräftige Porzellanfabrik, welche
Mk. 20 000.—
zur Vergrößerung des Werkes im voraus gibt, für sofort beginnende Lieferung von Matrizen jeder Art bei sanfter Arbeit. Gefl. Zuschriften unter Sch 2853 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Porzellanarmaturen
zum Hängen und mit zentraler Einführung, Steckerfassungen, wasserdichte Fassungen, unmontiert, in großen Mengen bei nur kurzfristiger Lieferung von Fabriken zu kaufen gesucht.
Karl Gräser, Fabrik elektrotechnischer Artikel, Kiesschmalkalden. [324

Welche Hütte kann in nächsten 4 Monaten laufend 80 und 140 oz runde, schwere

Bonbonhäfen
liefern?
Gefl. Angebote unter Sch 2912 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert größere Posten Weißbier-Flaschen (Cremefarbe)?
Angebote unter St 2956 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.
Gebrauchte, aber gut erhaltene
Mischmaschine und Schleudermühle
wird zu kaufen gesucht. Angebote mit Größenangaben und Preis erbeten an [338
Abendroth, Kommandit-Gesellschaft, Elgersburg (Thüringen)

Glasfabriken.
Londoner Importfirma sucht für sofortige und spätere Lieferung große Posten Tumblers in allen Größen und Ausführungen, Wasserküpe, Bonbonläser, Preßglas, sowie alle Sorten Glas, die nach England gehen. Angeb. unt. „Tumblers“ an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Steingutteller, Tassen und sonstig. Gebrauchsgeschirr, II. Wahl, einfaches und besseres Töpfergeschirr, rotgebrannte Blumentöpfe
zur laufenden Lieferung zu kaufen gesucht. Angebote nur von Werken unter Sch 2863 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Fensterglas,
Streifen und feste Maße, sucht sofort [328
A. Lorenz, Baruth (Mark).

Kleine Filterpresse
mit 12 Kammeru, gebräucht, aber sonst sehr gut betriebsfähig, zu kaufen gesucht. Angebote unter Sch 2866 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Steingutmasse
zu kaufen. Angebote unter Sch 2860 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Beleuchtungsglas Becher
gepreßt und geblasen
kaufen jeden Posten.
Berlin SW. 68, Lagerk. 993 [259

Kaffeetassen, Mugs, Kaffeeservice
in größeren Quanten zu kaufen gesucht. Angebote an [138c
Kaffeegroßrösterei, 40 Broderminstraße, Antwerpen.

Langjähriger Kaufmann und Fachmann der Porzellangeschirrabzweige wünscht sich mit
100—150 Mille
an Oberpfälzischer oder Oberfränkischer Porzellanfabrik der Geschirrabzweige zu beteiligen.
Gefl. Angebote unter K 296 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Blumenkübel, Blumenkästen, Majolika-Glasur
waggonweise zu kaufen gesucht. Angebote unter S 2834 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Goldschmied, goldhaltige Lappen, Goldvaschen
und alle in der Vergolderei vorkommenden Abfälle kauft zu höchsten Tagespreisen bei pünktlicher reeller Bedienung
Oskar Rottmann, Stadtilm in Thüringen.

Suchen laufend waggonweise
prima



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59./Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509 / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M. 10.65, unter Kreuzband M. 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 50 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die Anwendung von Bariumfluorid zur Verhütung von Salzausscheidungen.

(Nachdruck verboten.)

Seit langer Zeit benutzt man Bariumkarbonat zur Verhütung von Salzausblühungen auf Ziegeln usw. während des Trocknens. Die Gründe, welche gegen seine Verwendung sprechen, sind erstens sein ziemlich hoher Preis, zweitens seine beschränkte Löslichkeit und drittens seine Neigung bei Anwendung eines Ueberschusses die Farbe der Steine sehr aufzuhellen, da dieser Ueberschuß nicht leicht durch Schmelzen in die Grundmasse des Tones übergeht. Die Benutzung von Bariumchlorid ist gefährlich, da jeder Ueberschuß Ausblühungen hervorruft, daher schlug Lovejoy¹⁾ die Anwendung von saurem Bariumkarbonat und -hydroxyd vor, die zwar löslicher als das normale Karbonat sind, aber für jede Gewichtseinheit Barium dasselbe kosten und, im Ueberschuß angewendet, ebenfalls von sich aus Ausblühungen ergeben können.

Der nordamerikanische Keramiker Homer F. Staley²⁾ empfiehlt für den obengenannten Zweck den Zusatz von Bariumfluorid zur Masse. Dieses Salz wird in beschränkten Mengen als Nebenerzeugnis bei der Herstellung von Wasserstoffsuperoxyd nach dem Bariumperoxydverfahren gewonnen. Es ist auch — wenigstens in Nordamerika — um etwa $\frac{1}{3}$ billiger als Bariumkarbonat.

Es gibt zwar viele Salze, die Ausblühungen verursachen können, aber in vielen Fällen verflüchtigen sich die ausgeschiedenen Salze während des Brennens oder schmelzen in die Oberfläche der Ware hinein, wobei sie ihre verfärbende Wirkung verlieren. Die beiden Salze, welche am häufigsten für die Entstehung von Ausblühungen als Ursache in Frage kommen, sind Calcium- und Magnesiumsulfat. Aus Tabelle I sind die chemischen Reaktionen und Löslichkeitsverhältnisse in Wasser ersichtlich, welche für die Ausfällung dieser Salze mittels Bariumkarbonats und -fluorids maßgebend sind.

Bei dem Versuche, auf einem feinkörnigen rotbrennenden Tone durch Zusatz von Calcium- und Magnesiumsulfat Ausblühungen künstlich hervorzurufen, fand Staley, daß bei Zusätzen von $\text{Ca SO}_4 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ bis zu 3% des trockenen Tongewichtes selbst bei langsamem Trocknen keine Salzausscheidungen entstanden. Dagegen ergab ein Zusatz von 1% $\text{Mg SO}_4 \cdot 7 \text{H}_2\text{O}$ schon eine beträchtliche Menge derselben, und

Tabelle I.

Teile, erforderlich für die Auflösung von 1 Teil Salz:	495	45 450	435 000	77 000
Chemischer Vorgang:	$\text{Ca SO}_4 + \text{Ba CO}_3 \rightleftharpoons$		$\text{Ba SO}_4 + \text{Ca CO}_3$	
Molekulargewichte:	136,14	197,37	233,44	100,07
Teile, erforderlich für die Auflösung von 1 Teil Salz:	3,75	45 450	435 000	9 400
Chemischer Vorgang:	$\text{Mg SO}_4 + \text{Ba CO}_3 \rightleftharpoons$		$\text{Ba SO}_4 + \text{Mg CO}_3$	
Molekulargewichte:	120,39	197,37	233,44	84,32
Teile, erforderlich für die Auflösung von 1 Teil Salz:	495	614	435 000	62 500
Chemischer Vorgang:	$\text{Ca SO}_4 + \text{Ba F}_2 \rightleftharpoons$		$\text{Ba SO}_4 + \text{Ca F}_2$	
Molekulargewichte:	136,14	175,37	233,44	78,07
Teile, erforderlich für die Auflösung von 1 Teil Salz:	3,75	614	435 000	13 000
Chemischer Vorgang:	$\text{Mg SO}_4 + \text{Ba F}_2 \rightleftharpoons$		$\text{Ba SO}_4 + \text{Mg F}_2$	
Molekulargewichte:	120,39	175,37	233,44	64,32

bei Anwendung eines Gemisches von je $\frac{1}{2}\%$ der beiden Sulfate zeigte sich sogar eine noch deutlichere Ausblühung indem das Magnesiumsalz das Calciumsalz mitzureißen schien. Dieser ausgesprochene Unterschied zwischen den beiden Sulfaten in der Fähigkeit, Salzausblühungen zu bilden, scheint auf der größeren Löslichkeit des Magnesiumsulfates zu beruhen und, wahrscheinlich als eine Folge hiervon, der Tatsache, daß Magnesiumsulfat die Trocknung des Tons verlangsam, während Calciumsulfat sie beschleunigt.

Natürlich hängt die Menge der Ausblühungen, die bei Anwesenheit eines gegebenen Gewichts löslicher Salze und des zur Verhütung derselben nötigen Fällungsmittels entsteht, von den Chemikalien und Tonen, die benutzt wurden, sowie der Trockengeschwindigkeit ab. Staley fand, daß es bei Anwesenheit großer Mengen löslicher Salze nicht nötig war, denjenigen Betrag an Fällungsmitteln zuzusetzen, der theoretisch zur Ueberführung aller löslichen Salze in unlösliche erforderlich gewesen wäre. Zum Beispiel wurden je $2\frac{1}{4}\%$ $\text{Ca SO}_4 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ und $\text{Mg SO}_4 \cdot 7 \text{H}_2\text{O}$ zugefügt, zu deren Ausfällung theoretisch 5% Ba CO_3 oder $4\frac{1}{2}\%$ Ba F_2 nötig sind. Es traten aber, wie sich zeigte, schon dann keine Ausblühungen ein, wenn die betreffende Probe 3% eines dieser beiden Salze enthielt. Andernfalls verschwanden die Salzausscheidungen bei Gegenwart von je $\frac{1}{2}\%$ $\text{Ca SO}_4 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ und $\text{Mg SO}_4 \cdot 7 \text{H}_2\text{O}$ dann, wenn den Proben 1% Ba CO_3 oder Ba F_2 zugegeben wurde; in diesem Falle waren also tatsächlich praktisch die theoretisch notwendigen Mengen der Fällungsmittel erforderlich.

¹⁾ Transactions of the Amer. Ceram. Society, Vol. VIII, S. 255.

²⁾ Ebenda, Vol. XVII, S. 200.

Entgegen der gewöhnlichen Erfahrung brauchte in keinem einzigen Falle ein Ueberschuß eines Fällungsmittels zugesetzt zu werden. Hierbei ist zu bedenken, daß die theoretisch erforderliche Menge des letzteren auf Grund der vorher dem Ton zugefügten, also bekannten, an löslichem Sulfat berechnet wurde, während in der Betriebspraxis die Menge der löslichen schwefelsauren Salze analytisch ermittelt wird. Dieses letztere Verfahren gibt aber wahrscheinlich infolge der Absorption zu niedrige Werte.

Im Hinblick auf die größere Löslichkeit des Fluorids war anzunehmen, daß von diesem Salze ein kleinerer Zusatz genügt, um Ausblühungen zu vermeiden, als von Bariumkarbonat. In Wirklichkeit wurden gleiche Gewichte beider Salze benötigt, was anzudeuten scheint, daß die Salze in gleichem Umfange an der Reaktion teilnehmen. Da die beiden Salze chemisch fast äquivalent sind, so waren die erzielten Wirkungen ungefähr die gleichen.

Abgesehen von der Kostenfrage ist es in manchen Fällen, wo starke Salzausscheidungen auftreten, nicht zweckmäßig, Bariumkarbonat als Fällungsmittel zu benutzen, da große Mengen dieses Salzes eine Aufhellung der Farbe eines rot-brennenden Tones bewirken. Dagegen bestand die einzige Wirkung eines Zusatzes von überschüssigem Bariumfluorid darin, daß eine leichte Dunkelfärbung des Scherbens eintrat, und zwar infolge der durch die Flußwirkung des Fluorids in geringem Maße verstärkten Sinterung der Masse.

In den Fällen, wo ein Bariumfluoridüberschuß angewendet worden war, zeigten sich Ausblühungen, die vermutlich aus diesem Salze bestanden, an den aus dem Trockenofen kommenden Proben. Während des Brennens verschwanden diese Salzausscheidungen aber gänzlich und die Proben zeigten nach dem Brennen sämtlich eine reine rote Farbe. Augenscheinlich hatten sich jene Salze entweder verflüchtigt oder waren zu einem farblosen Glase geschmolzen, das beim Brennen von dem Tone aufgenommen worden war. Darin, daß Fluorbarium beim Zusatz im Ueberschuß keine Ausblühungen bildet, beruht der Vorteil der Anwendung dieses Salzes gegenüber der anderer löslichen Bariumsalze, die man für denselben Zweck vorgeschlagen hat, nämlich des Chlorids, saneren Karbonates und Hydroxydes. Man hat so überhaupt ein Mittel in der Hand, durch Zusatz eines löslichen und schmelzbaren Salzes zu einem Tone die Entstehung von Salzausscheidungen in geeigneten Fällen zu verhindern.

Die Wirkung des Bariumfluorides war in allen Fällen die, daß die Verglasung des Scherbens bei allen Temperaturen etwas größer wurde. Dies war zu erwarten auf Grund der Schmelzbarkeit des zugesetzten Fluorides und der durch Neutralisation der löslichen Salze in dem Tone gebildeten Fluorverbindungen. Ein Anblähen infolge Bildung gasförmigen Silicium- oder Eisenfluorides trat nicht ein. Das ist leicht erklärlich, da die zugefügten Fluoridmengen gering sind und etwa gebildetes Eisen- oder Siliciumfluorid wahrscheinlich bei niedriger Temperatur abgegeben werden würde, bei der die Tone noch ganz porös sind.

Einige der untersuchten Proben von Bariumfluorid enthielten etwas freie Fluorwasserstoffsäure. Da diese einen schädlichen Einfluß auf die in der Fabrik benutzten maschinellen Vorrichtungen haben würde, müßte man die Säure vorher neutralisieren. Dies ließe sich in einfacher Weise durch Zusatz von Kalkstein oder Soda oder Bariumkarbonat bei der Auflösung des Fluorbariums ansführen. Ersteres Material würde das billigste sein, das zuletztgenannte würde aber im Hinblick auf die Wirkung der gebildeten Fluoride auf den Ton das beste sein. Die zuzusetzende Menge ist sehr klein und die Ausgabe unbedeutend. Die Neutralisation ist vollständig, wenn bei Zusatz des Karbonates keine Gasblasen mehr aufsteigen. Das Karbonat sollte vor dem Zusatz in etwas Wasser aufgeschwemmt werden, da sonst die trocknen Salzklümpchen leicht Luftbläschen zurückhalten, die beim späteren Entweichen von den durch die Neutralisation verursachten Kohlensäurebläschen nicht unterschieden werden könnten.

Die Anwendung von Fluorbarium zur Vermeidung von Salzausscheidungen bietet gegenüber der anderer Bariumsalze kurz zusammengefaßt folgende Vorteile:

1. Es ist billiger,
2. Es ist löslicher als Bariumkarbonat.
3. Die erforderlichen Mengen sind die gleichen oder kleiner.
4. Es beeinflußt die Farbe der gebrannten Ware nicht nachteilig.
5. Ein Ueberschuß verursacht keine Ausblühungen.
6. Es befördert das Dichtbrennen der Masse.

Erfahrungswerte für Blechgrund.

(Mit und ohne Borax.)

Von Direktor Froelich, Meißen.

(Fortsetzung.)

Eine Frage, die in letzter Zeit mehrfach an mich gestellt wurde, betrifft die Herstellung des Blechgrundes für stärkere Bleche (über 1 mm), zumeist für Schilder und Herde. Dieser Grund dürfe keine Spur Feldspat enthalten, weil dieser Haarrisse erzeuge und nicht elastisch genug sei, so daß die Decken leicht abspringen!

Abgesehen davon, daß dies Unsinn ist, haben die ersten Schilderwerkstätten überhaupt noch nicht mit Feldspat gearbeitet. Dieser führte sich erst dann ein, als er billiger wurde und man herausfand, daß man mit dem vollwertigen Feldspat 5 % an Abbrand spare. Aus diesem Grunde allein kennt man heute noch feldspatfreie, -arme und -reiche Blechgrundmassen, aber alle mit und ohne Haarrisse und die Quarzgläser nicht etwa mit höherer Elastizität.

Jedes gute Emailglas muß seine bestimmte Zusammensetzung haben, die sich naturgemäß nach den Anforderungen zu richten hat, die jeweils an dieses gestellt werden. Der starke Schilder- und Herdgrund ist so eine Spezialität, die aber nicht durch Feldspat-Eliminierung geschaffen wird, sondern durch zwei ganz verschieden gestellte Gläser nach Tabelle 3a und Härtermachen dieser Mischung durch die Mühle.

Daß man auf dieser aus Vorsicht vor dem Uebermahlen Natursand vor bereits gemahlenem Quarz bevorzugt, weiß jeder.

Ich bringe in Tabelle 7 zwei beliebte Schilder- und Herdgrund-Sätze und zeige bei einem auch die Entwicklung vom Feldspat- zum Quarzgrundglas. Wer hier nach der besprochenen Methode der Mischgläser sich zwei ganz verschieden gestellte weiche und härtere Sätze konstruiert und die gemischten Schmelzen durch die Mühle zu der erforderlichen 52- bis 54-er Grundmasse hinführt, der wird von einem Ia. elastischen und feuerbeständigen Schilder- und Herdgrund sprechen können.

Tabelle 7.

Borax-Blechgrund für starke Schilder und Herde						
Quarz	21	22,5	25,5	28	28,5	32
Feldspat	30	28	20	12,5	8,5	—
Ton	—	—	4	7,5	10	14
Kali-Salpeter	2	1	3	4,5	5,5	7
Soda	8	8	8	8,5	8,5	9
Borax	34	34,5	33,5	33	33	32
Flußspat	2,5	3	3	3	3	3
Kalkspat	1,5	2	2	2	2	2
Oxyde	1	1	1	1	1	1
Abbrand	21,3	21,2	22,5	23,9	24,9	26,2
Kieselsäure	51,9	52,3	52,3	52,0	51,5	51,9
Kali	5,3	4,5	4,6	4,5	4,7	4,4
Tonerde	7,7	7,0	7,0	7,0	7,2	7,0
Natron	14,1	14,0	14,0	14,1	14,0	14,1
Borsäure	15,9	16,0	15,9	16,0	16,1	15,9
Fluorcalcium	3,1	3,8	3,8	3,9	4,0	4,1
Kalk	1,0	1,4	1,4	1,4	1,4	1,5
Oxyde	1,0	1,0	1,0	1,1	1,1	1,1
Ausdehnungs-Koeffizient . .	284	278	278—280			
Grundstoffe 54,5—55,5	Flußmittel 36,5—37		Deckstoffe 8—8,5			

Ob Kobaltgrund oder Nickelgrund zu bevorzugen ist, ist eine selbst durch die Praxis noch nicht gelöste Frage, wie über die Haftung von Eisen und Email aneinander überhaupt große Unklarheit herrscht.

Daß aber bei dem Vorgang sowohl chemische wie physikalische Kräfte mitwirken, beweist uns die Praxis zur Genüge, wenn man die Vorgänge zu erklären und zu beobachten versteht.

Der Prozeß beginnt mit dem langsamen Verdunsten und Austrocknen des Mühlen-Wassers aus der Masse.

Schnell und zu scharf getrockneter Grund platzt ab. Erst nach der langsamen und völligen Trocknung des Grundes (bei 40—100°) darf die Hitze der Vormuffel einsetzen. Bringt man noch nicht gänzlich getrocknete Ware in beginnende Rotglut, dann blättert der Grund ebenfalls ab.

Bei 400—500° ändern die sauerstoffreichen Metallzuschläge zum ersten Mal ihren Charakter. Braunstein, Mangansuper-oxyd, MnO₂, z. B. wird zu Manganoxyd Mn₂O₃ umgewandelt und es erfolgt bei dieser Scharftrockenhitze eine Sauerstoffabgabe an das Eisenblech d. h. dieses oxydiert, es wird mit einer Oxydations-Isolierschicht von Fe₂O₃ überzogen.

Diese Isolierschicht bildet den Abschluß zwischen Eisen und Email und zugleich das erste Stadium der Haftung. Je

chärfer und fester der Grnd bei dieser Scharftrocknung ein-gebrannt wird (Nagelprobe), umso günstiger ist die Isolierung, umso fester haftet das Email.

Kommt nun weiter der eingebrannte (gesinterte) Grund in die Hellrotglut (950°), dann ändern die Metalloxyde abermals ihren Charakter. Das Manganoxyd Mn_2O_3 wird zu Manganoxydnoxid Mn_3O_4 , und die Eisen-Isolierschicht geht in magnetisches Eisenoxydnoxid Fe_3O_4 über.

Da nun die schwerschmelzbaren und strengflüssigen Metalle Eisen, Kobalt, Nickel stark magnetische, Mangan, Chrom, Titan, Knpfer, Wolfram u. a. Metalle weniger stark magnetische Eigenschaften besitzen, ist es nicht ausgeschlossen, daß bei der weiteren Haftung im Emailfluß auch diese unbekannten magnetischen Kräfte eine Rolle spielen.

Ich habe diese Beobachtungen zum Gegenstand eines Patentes gemacht und bin auch zunächst natürlich von den Chemikern ausgelacht worden, aber wie zumeist bei Email blieb man mir den Gegenbeweis schuldig. Sonst hat der Physiker beim Email nicht viel zu suchen, aber hier ist für ihn noch ein Feld, das der Bearbeitung harret!

Für die Email-Praxis genügt vorerst die Kenntnis der Notwendigkeit einer langsamen und sicheren Vortrocknung des Grundes, einer starken Einbrenntemperatur und eines genügend großen Znsatzes an Metalloxyden, damit die Isolierschicht Fe_2O_3 auch ausreicht, um den Kohlenstoff des Eisenbleches znnächst von dem Grundemail fernzuhalten. Alle Spritzer, Bläschen, Blasen, Aufstoßer, Aufkocher oder andere termini technici für diesen Fehler im Grund deuten darauf hin, daß die Isolierung des Eisens vom Email nicht genügte oder in der Vortrocknung nicht restlos nach Vorschrift durchgeführt wurde.

Treten diese Gas-Blasen aber später bei gut und glatt ausgeschmolzenem Grnd nochmals in der Decke auf, dann kann man sicher sein, daß die Isolierschicht später zerstört wurde, vermutlich, weil die Decke zu hart war und der Grund nochmals in Fluß kam, statt nur zu erweichen, um die Verbiindung von Glas und Glas, von Grund und Decke herzustellen.

Diese unsere Erfahrungen mit dem Borax-Blechgrund sollten nun zu Anfang des Krieges, als znerst der Borax knapp wurde, auf den boraxfreien Blechgrund übertragen werden, und ich habe an anderer Stelle mich genügend darüber ausgelassen, welcher Hmbng — um nicht zu sagen Schwindel — mit den Borsatz-Pulvern getrieben wurde und leider bis auf den heutigen Tag noch getrieben wird.

Nichtsdestoweniger gab uns der borfreie amerikanische Blechgrund in Tabelle 8 den ersten Fingerzeig, wie ein weicher und härterer Blechgrund zu stellen sei, zmal wenn man über ein so vorzügliches Naturprodukt verfügt, wie über den Prosopit oder den Thomsenolith, ein (Natrium-)Kalk-Aluminium-Fluorid von Grönland und Amerika.

Durch diese Produkte kann der Amerikauer mit seinem Tonerde- und Kalk-Gehalt ziemlich hoch gehen, ohne die Elastizität des Grundes unter den des Borax-Grundes herabzudrücken, aber — die Leichtschmelzbarkeit und die Feuerbeständigkeit eines jeden borfreien Grundes läßt auch hier zu wünschen übrig.

Tabelle 8.

Borfreier amerikanischer Blechgrund								
Kieselsäure	49	49	49	49	49	49	49	49
Kali	5	5	5	5	5	5	5	5
Tonerde	8,5	8,5	8,5	8,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Natron	19	16,5	12,5	10	10	12,5	15,5	18
Fluorcalcium	14	16,5	20,5	23	21	18,5	15,5	13
Na-Al-Fluorid	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Ausdehnungs-Koeffizient	383	364	333	313	318	389	366	318
Grundstoffe	56	57,2	59,2	60,5	59,5	58,2	56,7	55,5
Flußmittel	33,7	32,5	30,5	29,2	28,2	29,5	31	32,2
Deckstoffe	10,3	10,3	10,3	10,3	12,3	12,3	12,3	12,3

Diesen Grund unter Verwendung von Glasmehl, Kryolith und mehr Natron nachzumachen und zu verbessern, wäre schon geglückt, wenn nur die ersten Vorschriften einigermaßen richtig und sinngemäß gestellt gewesen wären. (Tabelle 9.)

Die nun folgenden Schmelzgläser zweier erprobter, auch wissenschaftlich anerkannter Email-Fachleute waren richtig gestellt und lieferten für borfreie Sätze das denkbar mögliche. Was dann folgte, waren keine Geistesprodukte, sondern zusammengekaufte und nach Gutdünken vermengte Gläser anderer oder ausgetüftelte und mit allen Feinheiten erschmolzene Phantasie-Gebilde, aber kein Email-Grundglas. Hauptsache war hier nur, die Bor-Anteile irgendwo unterzubringen, hauptsächlich in Kieselsäure bis zu 58%, in Fluorcalcium bis zu 17% und in Kalk bis zu 14%.

Tabelle 9.

Borfreier Blechgrund des Handels 1916/1921												
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Kieselsäure	44	50	52	49	52	51	56,1	49	58	52	53,3	54,6
Kali	5,5	6	5,5	3,5	—	2,5	3,3	3,3	3,3	4,4	3,7	3
Tonerde	10	7,5	11,5	6,5	3	4,7	10,6	6,5	5	8	8,4	5,1
Natron	21	21	20	21	22	17,5	16,2	15	11,1	7,9	9,1	12,1
Borsäure								4				
Fluorcalcium	12	9,5	6,5	13,5	13,5	9,4	—	15,3	16,7	15	12	16,4
Kalk	4,5	5	3,5	5,5	5	14	6,8	6,1	5,4	4,7	4,7	4,8
Na-Al-Fluorid	2				4							
Magnesia							5,9				4,5	
Zinkoxyd										6	1	
Oxyde	1	1	1	0,8	0,5	0,9	1,1	0,8	4,5	2	3,3	4
Abbrand	17,5	17	19	16,5	17,5	18,7	19,8	17,5	18,5	18,5	18,6	18,5
Ausdehnungs-Koeff.	412	390	382	375	367	357	328	321	296	277	273	252
Grundstoffe	54,6	59,7	58,7	61,5	63,7	69,7	65,8	62,7	71,7	64,2	64	67,6
Flußmittel	33,7	31,8	28,8	31,2	31,2	24,7	19,5	30	22,8	19,8	18,8	23,3
Deckstoffe	11,8	8,5	12,5	7,2	5,1	5,6	14,7	7,3	9,5	16	17,2	9,1

Was dabei herauskam, zeigt uns getreu die Tabelle 9 des boraxfreien Handelsblechgrundes. Diese meist falschen Gläser und Gemenge werden bis auf den heutigen Tag, wenn auch nicht mehr so viel, gehandelt und auch als Zusatzgläser zu Boraxgrund lobend angepriesen.

Nach diesem Sammelsurium der Handelsgrundgläser will ich in Tabelle 10 die Gläser wenigstens auf einen normalen Satz bringen, um einmal die Spreu von dem Weizen zu trennen und weiter den Geheimkünstlern und der Praxis zu zeigen, wie ein brauchbares borfreies Grundglas aussehen kann und soll.

Zunächst soll der Ausdehnungs-Koeffizient von Blech 385—420, im Mittel etwa 400 betragen, und man wird gut tun, den A.-K. des Grundemails unter 400 zu lassen, weil allzuviel Soda (mit der Ausdehnungs-Konstante 10 gegenüber 0,1 bei Borsäure) das Glas wohl elastisch, aber nicht widerstandsfähig und feuerbeständig macht. Hinwiederum darf man das Glas nicht mit zu viel Tonerde und Kalk belasten, weil es sonst zu spröde und schwer schmelzbar wird.

Wir kennen von dem Boraxgrund her die praktischen Erfahrungswerte von 52 Grundstoffen, 39 Flußmitteln, 9 Deckstoffen und werden uns bei der Komponenten-Verteilung hier nach auch im borfreien Glase richten.

Um Kieselsäure und Kalk sind wir nicht verlegen, Natron sollen wir nicht zu viel hineinbringen, demnach bleibt uns nur die Wahl zwischen 10—11 Deckstoffen, 34—35 Flußmitteln und 54—55 Grundstoffen.

Mit diesen Werten und dem des Ausdehnungs-Koeffizienten von 390—398 ist aber die Zusammensetzung des borfreien Blechgrundes für Durchschnittsware auch genau bestimmt.

Und wiederum können wir von dem Amerikauer aus Tabelle 8 lernen, daß er auch trotz seiner besseren Fluor-Materialien mit den Flußmitteln und der Elastizität auch nicht höher kommt, daß aber bei natronärmeren und kalkreicheren Gläsern beides, die Elastizität und die Leichtschmelzbarkeit, weit zurückgehen.

Aus der Tabelle 10, die ich einheitlich auf 49 Kieselsäure stellte, um das Handelsglas, wenn es wenigstens nach dem Kieselsäuregehalt richtig hergestellt wäre, vergleichen zu können, sehen wir zunächst, daß der praktische Ausdehnungs-Koeffizient 395 nur von wenigen erreicht, von den meisten aber stark unterboten wird. Das würde ja schließlich nichts ausmachen, weil auch der Boraxgrund mit 295 A.-K. nur geringe Elastizität hat; aber schauen wir gleichzeitig auf die Flußmittel (Kali, Natron, Fluor) und die Deckstoffe (Kieselsäure, Kalk)! Wie sollen die meisten Gläser mit 22—29 Fluß (34 normal) und 59—69 Grund (55 normal) ausschmelzen? Etwa durch Magnesia und Zinkoxyd?

Und dabei zeigt die Tabelle 10 nicht einmal das gelieferte Glas, sondern nur das korrigierte. Die wahre Zusammensetzung der Handels-Grundmassen sehen wir immer nur in Tabelle 9.

Kurz gesagt: Die 15,5 Borsäure-Anteile sind entweder nur (amerikanisch) zu ersetzen durch 1—3 Tonerde, 4—5 Natron, 7—8 Fluorcalcium und 4—5 Fluoratriumaluminium oder, wenn man keinen Kryolith hat bzw. ihm im Grund nicht traut, durch 1—2,5 Tonerde, 4—7 Natron, 4—7 Fluorcalcium oder 4—6 Fluorcalcium und 1—3 Kalk.

Jede andere Zusammensetzung bildet das Glas zu einem Spezialnatron-, Tonerde-, Fluorcalcium- oder Kalkglas aus, erreicht nicht oder überschreitet die praktische Elastizitätsgrenze und weicht zumal in den Flußmitteln nach unten (nach oben lasse ich etwas Spielraum) wesentlich ab.

Tabelle 10.

Borfreier Handels-Blechgrund der Tabelle 9 einheitlich auf 49 Kieselsäure bezogen											
Kieselsäure . . .	49	49	49	49	49	49	49	49	49	49	49
Kali	4	3	6,5	—	5	5	6,5	2,6	5,5	3	4
Tonerde	8,5	8,5	8,5	3,2	9,1	9,5	8,5	4,9	11	11	6,5
Natron	24,5	24,5	21	23,4	19,1	20	18	18,2	16	16	11,5
Fluorcalcium . . .	7	7	9	14,4	10,9	11	13	9,8	15	15	17,5
Kalk	6	7	5	5,3	4,1	4,5	4	14,6	2,5	5	5,5
Na-Al-Fluorid . . .	—	—	—	4,2	1,8	—	—	—	—	—	—
Magn-Zink	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Oxyde	1	1	1	0,5	1,0	1	1	0,9	1	1	1
Ausdehn.-Koeff. . .	411	407	398	384	383	382	371	369	364	346	305
Grundstoffe . . .	58,8	59,5	58,4	61,5	58,5	59	59,5	68,5	59	61,5	65,2
Flußmittel	32	31	32,1	33,1	29,6	30,5	31	25,7	29	26,5	24,3
Deckstoffe	9,5	9,5	9,5	5,4	10,9	10,5	9,5	5,8	12	12	10,5

Von den Hunderten von Lösungen, die sich einfach daraus ergeben, daß man den einen Stoff Borsäure durch 6—7 andere Stoffe zu ersetzen sucht, gibt es nur sehr wenige, die allen Anforderungen entsprechen, wie sie an einen borfreien Grund zu stellen sind.

Einige von den besten bringe ich in Tabelle 11, alle auf 48 Kieselsäure, 6,5 Kali, 9—10 Tonerde, also ganz auf einen richtigen Boraxgrund, nur mit etwas mehr Deckstoff, eingestellt. Das Härtermachen des Grundes durch Steigerung der Kieselsäure auf 52—55 nimmt man durch Mischgläser, Fritten oder Mühlenzusatz vor.

Tabelle 11.

Bester borfreier Blechgrund Erfahrungswerte									
Kieselsäure	48	48	48	48	48	48	48	48	48
Kali	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Tonerde	9	10	9	10	9	10	9,5	9	9
Natron	19,5	19	22	18,5	21	21	20	19,5	19,5
Fluorcalcium	11,5	11	13,5	11,5	12,5	13,5	11,5	12	12
Kalk	—	—	—	—	2	—	1	1,5	1,5
Na-Al-Fluorid	4,5	4,5	—	4,5	—	—	2,5	2,5	2,5
Oxyde	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Ausdehnungs-Koeffizient	399	398	395	394	393	390	396	393	393
Grundstoffe	53,7	53,5	54,7	53,7	56,2	54,7	54,7	55,5	55,5
Flußmittel	34,5	33,7	35,3	33,5	33,8	34,3	33,8	33,4	33,4
Deckstoffe	11,8	12,8	10	12,8	10	11	11,5	11	11

Vergleicht man diese lang erprobten Sätze der Tab. 11, mit der Handelsware in Tab. 9, dann braucht man sich nicht zu wundern, warum der borfreie Grund in schlechteren Ruf gekommen ist, als er es in Wahrheit verdient. Seine Schwäche kennt jeder, aber über seine Vorzüge haben die wenigsten wohl nachgedacht oder sie sind seiner bei dem miserablen Handelsprodukt überdrüssig geworden.

Aber, wenn ich meinen borfreien Grund mit 5—6% weniger Abbrand richtig geschmolzen habe und ihn mit einem nur mäßigen Boraxgrund verschneide und veredle, dann kommt nichts an ihn heran.

Der Boraxgrund hat nämlich seine Schwächen anderswo sitzen und benötigt genau so eine Auffrischung wie sein borfreier Kollege. Nur muß man es verstehen, beide Schwächen sachgemäß auszugleichen. Ich kenne Werke, die auf den borfreien Grund schwören, weil sie von Anbeginn auf seine großen Vorzüge gekommen sind. Warum auch nicht? Die Haftung eines richtigen borfreien Grundes ist bekanntlich besser — wenn man aufpaßt — als bei Boraxgrund, und seine härtere Zusammensetzung kommt den leichten Decken nur zu gute.

Die praktisch erprobten Mischsätze zu Tab. 11 möchte ich hier aus bestimmten Gründen nicht wiedergeben, sie stehen aber jedem Email-Fabrikanten für den eigenen Gebrauch gern zur Verfügung.

Nur etwas will ich noch zeigen in Tabelle 12, wie man zu den besten, etwas weniger elastischen Grundmassen kommt, und in Tabelle 13, wie man beim Hochtreiben der Elastizität sich auch schnell verhasen kann.

So ist es natürlich, daß die praktischen Erfahrungswerte bei borfreiem Grund viel enger beieinanderliegen, als bei dem vieles ausgleichenden Boraxgrund. Um ein ganz geringes, besonders durch Kalkzusatz in seiner Zusammensetzung verschoben, und schon ist der Grund weniger flüssig und spröde, glasartig hart, und bei zuviel Soda läuft er davon.

Nur der kann hier mitreden, der selbst mit Verstand und eigenen Erfahrungen Hunderte von Waggon borfreien Grund verschmolzen hat und sein Heil nicht in Zusätzen suchte, die niemals in Grundmassen hineingehören. Mit Spielereien hat noch niemand feststehende Grundsätze und Erfahrungswerte

der praktischen Emailschnelze umgestoßen. Es ist geradezu eine Schande, wenn man in Tabelle 9 sieht, — ich betone, mein Glas ist auch dabei — was einem der Handel in den 5 Jahren stellenweise aufgehalst hat.

Tabelle 12.

Borfreier Blechgrund, weniger elastisch									
Kieselsäure	48	48	48	48	48	48	48	48	48
Kali	6,5	6,5	5	6,5	5	6,5	6,5	6,5	6,5
Tonerde	9	10	8,5	10	10,5	9	10	9	10
Natron	21	20	19	20	18	20	19	19	18
Fluorcalcium	14,5	12,5	14	14,5	13	15,5	15,5	16,5	16,5
Kalk	—	2	—	—	—	—	—	—	—
Na-Al-Fluorid	—	—	4,5	—	4,5	—	—	—	—
Oxyde	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Ausdehnungs-Koeffizient	388	388	383	383	380	380	375	373	368
Grundstoffe	55,2	56,2	55,0	55,2	54,5	55,7	55,7	56,2	56,2
Flußmittel	34,8	32,8	34,7	33,8	33,2	34,3	33,3	33,8	32,8
Deckstoffe	10	11	10,3	11	12,3	10	11	10	11

Tabelle 13.

Borfreier Grund, überelastisch									
Kieselsäure	48	48	48	48	48	48	48	48	48
Kali	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Tonerde	9	9	9	10	10	9	9	9	10
Natron	24	21	20,5	23	20	23	20	21	19,5
Fluorcalcium	11,5	6,5	10,5	11,5	6,5	12,5	11	8,5	10,5
Kalk	—	8	—	—	8	—	—	6	—
Na-Al-Fluorid	—	—	4,5	—	—	—	4,5	—	4,5
Oxyde	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Ausdehnungs-Koeffizienten	411	408	407	405	403	403	403	403	402
Grundstoffe	53,7	59,2	53,2	53,7	59,2	54,2	53,5	58,2	53,2
Flußmittel	36,3	30,8	35,0	35,3	29,8	35,8	34,7	31,8	34,0
Deckstoffe	10	10	11,8	11	11	10	11,8	10	12,8

(Schluß folgt.)

Zollerhöhungen in Deutschland.

(Nachdruck verboten.)

Der heute in Kraft befindliche deutsche Zolltarif datiert vom 25. Dezember 1902. Es bedarf wohl keiner weiteren Begründung, daß sich die Voraussetzungen, die für die Höhe der einzelnen Zollsätze damals ausschlaggebend waren, heute von Grund auf verschoben haben, und daß die heute in Deutschland zur Erhebung kommenden Zölle in keiner Weise mehr in der Lage sind, den an sie zu stellenden verschiedenartigen Anforderungen zu entsprechen. Das deutsche Wirtschaftsleben hat sich gerade in der Zeit nach dem Inkrafttreten des heutigen Zolltarifes besonders stark entwickelt. Die Produktionsverhältnisse haben in den letzten zwei Jahrzehnten eine große Umwälzung erfahren, die Konkurrenz des Auslandes ist in dieser Zeit in ganz andere Bahnen gelenkt worden. Wenn auch in Deutschland zum allergrößten Teil spezifische Zölle (Gewichtszölle) erhoben werden, so hat doch der damalige Warenwert bei der Festsetzung der Zollsätze des Zolltarifes selbstverständlich eine bestimmende Rolle mitgespielt. Da nun im Laufe der Jahre, ganz besonders aber in der letzten Zeit, die Handelswerte eine gewaltige Steigerung erfahren haben, so liegt es klar auf der Hand, daß die einzelnen Industriezweige heute bei weitem nicht in dem Ausmaße vor der Konkurrenz des Auslandes geschützt sind, wie dies damals bei der Aufstellung des Zolltarifes beabsichtigt war.

Es steht also außer allem Zweifel, daß die heute in Deutschland zur Erhebung gelangenden Zölle die Wirkungen, die von ihnen in wirtschaftlicher und finanzieller Hinsicht verlangt werden müssen, nicht herbeizuführen in der Lage sind. Es besteht demgemäß schon seit geraumer Zeit das dringendste Bedürfnis, die deutschen Zölle einer gründlichen Revision zu unterziehen und sie den heutigen wirtschaftlichen Verhältnissen anzupassen. Der etwaige Einwand, daß eine Erhöhung der Zölle bei uns bereits durch die Erhebung des Goldzollaufgeldes eingetreten sei, ist ganz unzutreffend. Durch das Goldzollaufgeld ist lediglich dem Tiefstande der deutschen Valuta Rechnung getragen worden.

Die Notwendigkeit, möglichst bald einen Zolltarif in Händen zu haben, der hinsichtlich der Höhe der Sätze allen Anforderungen unseres veränderten Wirtschaftslebens gerecht werden kann, ist umso größer, als in absehbarer Zeit mit einem wesentlichen Abbau der Einfuhrbeschränkungen gerechnet werden muß. Sobald dieser Zeitpunkt eintritt, muß die deutsche Industrie gegenüber der ausländischen Konkurrenz einen Zolltarif zur Seite haben, der den vielfach veränderten Verhältnissen

Rechnung zu tragen imstande ist. Hierzu kommt noch der Umstand, daß wir angesichts der Erhöhung fast sämtlicher ausländischer Zolltarife dafür Sorge tragen müssen, bei etwaigen wirtschaftlichen Verhandlungen mit fremden Staaten in zolltarifarischer Hinsicht in jeder Beziehung gerüstet zu sein.

Aus den erwähnten Erwägungen ist die deutsche Reichsregierung seit einiger Zeit damit beschäftigt, den heutigen deutschen Zolltarif einer vollständigen Revision zu unterziehen. Zu diesem Zwecke muß unter anderem ein ganz neues Zolltarifschema aufgestellt werden. Da aber bis zu der endgültigen Verabschiedung eines neuen Zolltarifes bei der Wichtigkeit der Aufgabe sowie angesichts der Menge der zu lösenden verschiedenartigen Fragen einige Zeit erforderlich ist, auf der anderen Seite aber notwendigerweise in kürzester Zeit Vorkehrungen getroffen werden mußten, zwecks Deckung des Finanzbedarfes die Zölle in verstärktem Maße heranzuziehen und die deutsche Industrie vor der Konkurrenz des Auslandes zu schützen, sind jetzt eine Reihe von Zollerhöhungen vorgeschlagen worden, die sich der Hauptsache nach auf solche konsumreife Fabrikate beschränken, die zum größten Teil als Luxuswaren — allerdings im weitesten Sinne des Wortes — angesprochen werden können. Die weiter verarbeitende Industrie wird durch diese Zollerhöhungen also nicht belastet. Bei der Auswahl der in Frage kommenden Waren hatte die Reichsregierung nicht vollständig freie Hand, da die Erhöhung einer Reihe von Zöllen nach dem Friedensvertrage nicht angängig ist. Um möglichst bald ohne zeitraubende Vorarbeiten etwas hinsichtlich der Erhöhung der Zölle zu erreichen, hat die Reichsregierung dem Reichstage soeben den „Entwurf eines Gesetzes über Erhöhung von Zöllen“ vorgelegt, der für eine ganze Anzahl von Waren, die für den allgemeinen Verbrauch nicht wesentlich sind, eine gleichmäßige Zollerhöhung um 100% vorsieht. Die für uns für diese Verdoppelung der Zölle des Zolltarifes vom 25. 12. 1902 in Frage kommenden Erzeugnisse haben wir weiter unten namhaft gemacht. In diesen hier aufgeführten Zollsätzen ist die 100%-ige Zollerhöhung bereits mit enthalten. Wir weisen besonders darauf hin, daß das Goldzollaufgeld auch bei den Waren, die jetzt um 100% erhöht worden sind, in der bisherigen Weise weiter erhoben wird. Eine Nachverzollung soll nur für Kaffee und Tee Platz greifen. Die finanzielle Wirkung dieser Erhöhung ist abhängig von dem Maße, in dem die Einfuhr zugelassen wird. Bei Annahme einer Einfuhr von 40% der Einfuhr vor dem Kriege würde der Mehrertrag sich auf etwa 15 Millionen Goldmark beziffern.

Es ist nicht zu verkennen, daß der systematische Aufbau des Zolltarifes dadurch bis zu einem gewissen Grade durchbrochen wird, daß willkürlich eine ganze Anzahl von Tarifpositionen erhöht worden sind. Angesichts des Umstandes jedoch, daß der Geldbedarf des Reiches eine eilige Heraufsetzung von Zöllen erforderlich machte und in Erwägung des Umstandes, daß die deutsche Industrie notwendig eines erhöhten Zollschatzes bedurfte, muß diese den Zolltarif teilweise systemlos machende Maßnahme mit in den Kauf genommen werden. Es muß aber aus den verschiedenen Gründen die Erwartung ausgesprochen werden, daß nunmehr die dringend erforderliche Revision des gesamten deutschen Zolltarifes so schnell als nur irgend möglich zum Abschluß gebracht wird. Hierzu muß gefordert werden, daß bereits in dem jetzigen Stadium der Arbeiten die Interessenten im weitesten Umfange gehört werden. Es handelt sich vorerst noch nicht um die Festsetzung der Zollsätze, sondern es muß in erster Linie Klarheit über verschiedene grundlegende Fragen herbeigeführt werden. Zu diesen gehört unter anderem die Frage, ob Einheitstarif oder Doppeltarif, ob Wertzölle oder Beibehaltung der spezifischen Zölle (Gewichtszölle). Auch bedarf die Frage einer Klärung, ob man dazu übergehen will, Vervielfältigungskoeffizienten einzuführen, wie dies z. B. in Frankreich und Italien geschehen ist. Diese Vervielfältigungskoeffizienten stellen ein bewegliches und ausgleichendes Verhältnis zwischen dem Zolltarif und den wirtschaftlichen Eventualitäten dar. Die Einfuhrabgaben werden also nicht allein in Form von feststehenden, starren Zollsätzen erhoben, sondern die Vervielfältigungskoeffizienten sind als Ausgleich den Zollsätzen zuzuschlagen. Die jeweilige Höhe der Vervielfältigungskoeffizienten richtet sich nach den gerade herrschenden wirtschaftlichen und industriellen Verhältnissen. Nach diesem System ist es möglich, da die Höhe der Vervielfältigungskoeffizienten im Verwaltungswege bestimmt wird, je nach der Sachlage entweder eine Erhöhung oder eine Ermäßigung der Einfuhrabgaben eintreten zu lassen. Sodann muß ein ganz neues Zolltarifschema aufgestellt werden, da das alte den zu stellenden Anforderungen infolge der vollständig geänderten Wirtschafts- und Wettbewerbsverhältnisse nicht mehr gerecht werden kann. Der deutsche Zolltarif muß also modernisiert werden.

Zusammenstellung der für uns in Frage kommenden um 100% erhöhten Tarifpositionen.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz für 1 dz in Mark
729	Wandbekleidungsplatten aus Ton, gefrittetem Tonzeug oder Steingut, unglasiert oder glasiert: <ul style="list-style-type: none"> einfarbig 20 mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug 32 Waren aus Steingut, feinem Steinzeug, feinem Tonzeug, anderweit nicht genannt,	
731	mehrfarbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug: <ul style="list-style-type: none"> Ziergefäße, Figuren und ähnliche Luxusgegenstände 50 Anmerkung. Tongefäße, die auf der Außenseite eine andere Farbe als auf der Innenseite haben, und Gegenstände aus Ton, die außer der Naturfarbe des gebrannten Tones nur eine andere Farbe zeigen, sind deshalb noch nicht als mehrfarbig zu behandeln.	
732	Tonwaren aller Art (mit Ausnahme von Porzellan und porzellanartigen Waren) in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen 50	
	Anmerkung. Die grobe Beflechtung von Töpfergeschirr der Nr. 721 mit Weiden (ungeschälten oder geschälten), Bast, Binsen, Stroh oder Rohr bleibt auf dessen Zollbehandlung ohne Einfluß.	
733	Porzellan und porzellanartige Waren (Weichporzellan [englisches und Fritten-Porzellan], unglasiertes Porzellan [Biskuit, Parian, Jaspis] usw.): <ul style="list-style-type: none"> weiß 28 farbig, auch mit Lüster- oder mit Metallüberzug 60 in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen 60 Anmerkung zu Nr. 733. Porzellanperlen werden wie Glasperlen verzollt.	
	Anmerkung zu Nr. 731 und 733. Fabrikmarken, die keine Verzierung bewirken, haben nicht zur Folge, daß an sich einfarbige oder weiße Tonwaren als mehrfarbige oder farbige verzollt werden.	
739/740	Hohlglas: <ul style="list-style-type: none"> 739 in anderer Weise gepreßt, geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt oder gemustert: <ul style="list-style-type: none"> gefärbt oder weiß undurchsichtig, auch mit gefärbtem oder mit weißem undurchsichtigen Glase überfangen 60 anderes 48 740 bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert (741/6) Spiegel- und Tafelglas, anderweit nicht genannt: <ul style="list-style-type: none"> (741/2) weder geschliffen, noch poliert, geschnitten, gemustert, gerippt, geschuppt, gebogen, mattiert, geätzt, überfangen, gefeldert (facettiert) oder belegt: <ul style="list-style-type: none"> 742 gefärbt oder undurchsichtig; Butzenscheiben . . . 40 743 geschliffen, poliert, geschnitten, gemustert, gerippt (mit Ausnahme des gerippten Rohglases), geschuppt, gebogen (einschließlich des gebogenen Rohglases), mattiert, geätzt, überfangen, jedoch nicht gefeldert (nicht facettiert), nicht belegt 48 744 gefeldert (facettiert), jedoch nicht belegt; Kathedralglas, Antikglas (auch weiß) 48 745 belegt: <ul style="list-style-type: none"> nicht gefeldert 48 gefeldert (facettiert) 48 746 bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert . . . 60 748 Opalescentglas 80 749 Trockenplatten für photographische Zwecke mit einseitigem Ueberzuge von lichtempfindlicher Masse, auch mit darauf befindlichen Negativbildern (Glas-Negative) 48 757 Brillen (einschließlich der Brillen mit Gläsern aus Bergkristall, sowie der Schutzbrillen in Verbindung mit Glas oder Glimmer) und andere gefaßte Augengläser; gefaßte Brenngläser; Ferngläser aller Art (Fernrohre, Feldstecher usw.); gefaßte Lupen (Vergrößerungsgläser); Operngläser (Operngucker); photo- 	

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz für 1 dz in Mark
	graphische Apparate; Stereoskope; sonstiges optisches Glas, geschliffen und gefaßt; alle diese, soweit sie nicht durch ihre Verbindungen unter höhere Zollsätze fallen	240
760	Glasflüsse (unechte Edelsteine), bleihaltig oder bleifrei, Glassteine und Glaskorallen, ohne Fassung, auch lediglich zum Zwecke der Verpackung und Versendung auf Gespinstfäden gereiht:	
	roh	60
	bearbeitet (geschliffen usw.)	120
761	Glasperlen, Glasflüsse, Glassteine, Glaskorallen und dergl., auf Gespinstfäden, Schnüre oder Draht genäht oder gereiht und ohne weiteres als Schmuck verwendbar; auch in gleicher Weise hergestellte Besatzartikel aus Glasperlen usw.	120
762	Waren aus Glasflüssen, Glassteinen oder Glaskorallen, vorstehend nicht genannt, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen	120
763	Glas, anderweit nicht genannt, auch durch Pressen oder Stanzen hergestellt oder geschliffen, poliert, abgerieben, geschnitten, geätzt, gemustert; Glasgespinst und Glaswolle:	
	bemalt, vergoldet oder versilbert, auch durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert	60
764	Glasmalereien, Glasmosaik, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingezätzt; künstliche Augen	84
765	Zähne aus Schmelz, auch aus anderweit nicht genannten Formerstoffen:	
	in Verbindung mit Stiften oder Röhrchen aus Platin	800

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz für 1 dz in Mark
	andere; auch Gebisse aus solchen Zähnen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	300
766	Glas, ganz oder zum größeren Teil überzogen mit Gespinstwaren, Gespinsten oder Filz aller Art, soweit es nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fällt	120
767	Glas- und Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht in anderen Nummern des Tarifs besonders genannt sind oder durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen:	
	bemalt, vergoldet, versilbert oder durch Auftragen oder Einbrennen von Farben gemustert; auch Opalescentglas, Glasmalereien, Glasmosaik, Kunstverglasungen, Lichtbilder aller Art von Glas, auch in Glas eingebrannt oder eingezätzt	96
	andere	72

Hierzu muß bemerkt werden, daß diese Zollerhöhungen um 100% zum mindesten bei den Erzeugnissen der Kristall- und Kelchglasindustrie gänzlich ungenügend sind. Es muß infolgedessen die Erwartung ausgesprochen werden, daß bei der demnächst bevorstehenden allgemeinen Revision des Zolltarifes diese Tatsache Würdigung findet.

Bei der Aufstellung des neuen Zolltarifschemas muß unter allen Umständen darauf Bedacht genommen werden, daß die hochwertigen Erzeugnisse nicht mit minderwertigen zusammen wieder in einer Tarifposition vereinigt werden, wie dies bei dem heute in Kraft befindlichen Zolltarif leider der Fall ist. (ng)

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschau. Die Porzellan-Mannfaktur Hermann Ohme, Niedersalzbrunn (Schles.), beklagt den Heimgang ihres Seniorchefs und Begründers, des Fabrikbesitzers Hermann Ohme, Dresden.

Das 50-jährige Geschäftsjubiläum beging vor kurzem die Porzellan-Fabrik Gebr. Pohl, A.-G., Schmiedeberg i. R.

Deutsche Keramische Gesellschaft. Die Geschäftsstelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft (bisher in Bonn) befindet sich ab 15. 11. 21 in Berlin W. 30, Viktoria-Luise-Platz 11, im Bürohause „Feinkeramik“. Fernsprecher: Nollendorf 3384. Alle Sendungen, Anfragen, Bestellungen usw. sind dorthin zu richten und zwar unter der Anschrift: „An die Geschäftsstelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft“.

Kunstgewerbe.

Anf der Deutschen Gewerbeschau München 1922 wird auch die kirchliche Kunst einen breiten Raum einnehmen. Es ist erwünscht, daß auch neue Glasbilder und farbige Mosaiken zur Ausstellung gesandt werden, wozu nachdrücklich die Unterstützung von Kirchengemeinden und Stiftern angeregt werden muß.

Ein Preisausschreiben für Entwürfe zu Fußbodenplattenbelägen haben die Vereinigten Mosaik- und Wandplattenwerke, A.-G., Friedland-Sinzig-Ehrang, unter den Künstlern deutscher Zunge erlassen. Die Einlieferung hat bis 1. 1. 22 bei der Direktion der Firma in Sinzig a. Rh. zu erfolgen.

Handel und Verkehr.

Bemessung der Portogebühren für Auslandspakete. Infolge der fortgesetzten Verschiebung des Marktkurses sieht sich die Postverwaltung veranlaßt, nuncmehr die neuen Auslandsportosätze für Pakete alle 14 Tage neu festzusetzen. Die nächste Neufestsetzung findet schon am 15. 11. statt. Vermutlich wird dann der Stand des Marktkurses gegenüber dem Goldfranc weit über M 30 betragen.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Der neue Ausfuhrabgabentarif wird auf Anregung des Reichswirtschaftsministeriums im Umfang von etwa 120 Seiten in den nächsten Tagen in einer Buchausgabe erscheinen. Die im Laufe dieses Jahres mehrmals erfolgten Änderungen der Ausfuhrabgaben macht diese erste geschlossene Ausgabe für jeden Industriellen, Exporteur und Geschäftsmann überhaupt zu einem nützlichsten Hand- und Nachschlagebuch. Das Buch ist zum Preise von M 15 ausschließlich Porto durch unseren Verlag zu beziehen.

Praktische Ratschläge für Exporteure anlässlich der Erhöhung der Ausfuhrabgabe. Beim Vorhanden-ein noch alter, vor dem 1. 11. 21 erteilter Bewilligungen, die noch gar nicht oder erst zum Teil ausgenutzt

sind, ist umgehend festzustellen, ob die Sendung mit Sicherheit bis zum 31. 1. 22 restlos abgesandt werden kann. Andernfalls ist vor dem 1. 12. an die zuständige Außenhandelsstelle ein Gesuch um Berechnung des alten Abgabesatzes zu richten, wobei ein Nachweis über den Geschäftsabschluß mit den ausländischen Abnehmern beizufügen ist. Bei Ueberseegeschäften muß das erwähnte Gesuch vor dem 15. 1. 22 abgesandt werden. — Damit die alte Ausfuhrabgabe auch für neue Ausfuhrträge in Ansatz gebracht wird, ist von Geschäften, die vor dem 20. 10. abgeschlossen waren, vor dem 1. 12. (bei Ueberseegeschäften vor dem 15. 1. 22) der Außenhandelsstelle unter Nachweis des Kaufabschlusses Kenntnis zu geben. Die Einreichung des Ausfuhrantrages selbst kann dann später erfolgen.

A. H. N. „Glas“. Der Unteranschuß Hohlglas hat in seiner Sitzung vom 2. 11. nach dem Vorgange zahlreicher anderer Industrien beschlossen, daß ab 15. 11. Ausfuhrbewilligungen an die Bedingung geknüpft werden, daß die Ausfuhr nach hochvalutarischen Ländern unter Preisstellung in Auslandswährung erfolgt und daß mindestens 50% der dadurch erlösten ausländischen Devisen der Reichsbank zur Verfügung gestellt werden. Die Berechnung muß demnach ab 15. 11. unbedingt in jedem Falle in ausländischer Währung einschließlich Kiste und Fracht bis zur Grenze oder Hafen erfolgen; gewissen Ueberseeländern ist indeß die Bezahlung auch in Mark zugelassen, wenn die Umrechnung des festen Währungspreises in Mark zum Kurse am Tage der Bestellung bzw. Ablieferung erfolgt. Auch wird die Beibringung einer Lieferwerksbescheinigung, von der die Preisprüfungsstelle in begründeten Ausnahmefällen entbinden kann, zur Bedingung gemacht. Alle diese Vorschriften gelten nicht für die vor dem 15. 11. getätigten Geschäftsabschlüsse, falls deren Auslieferung bis Ende Februar 22 erfolgt. Einzelheiten sind durch die Preisprüfungsstelle Hohlglas, Dresden-Neust. 6, Glacisstr. 12, zu erfragen. Adressierter Freiumschlag ist beizufügen.

Anerkennung des neuen Ausfuhrabgabentarifs durch die Rheinlandkommission. Wie uns aus dem besetzten Gebiet gemeldet wird, ist der neue Ausfuhrabgabentarif vom 27. 10. 21 („Reichsanzeiger“ Nr. 254) von der Rheinlandkommission zur Anwendung im besetzten Gebiet zugelassen worden.

Bulgarien. Keine Ursprungszeugnisse. Nachdem am 9. 8. 21 für die aus allen Ländern eingeführten Waren der autonome Zolltarif (General-Tarif) mit verdoppelten Sätzen in Kraft getreten ist, sind entgegen anderslautenden Pressemeldungen für die Einfuhr weder Ursprungszeugnisse noch beglaubigte Fakturen erforderlich.

England. Dem 33 1/2 %-igen Schutzzoll unterliegen auch die farbigen Christbaumschmuck-Glaskugeln, da sie unter die Rubrik wissenschaftlich geblasener Glasgegenstände fallen.

Die Lage in Industrie und Handel.

Ägypten. Die wirtschaftlichen Verhältnisse und die Aussichten des deutschen Handels dort dürfen augenblicklich auf besonderes Interesse in Deutschland rechnen, nachdem die Aufhebung des bis-

herigen englischen Protektorates eine neue wirtschaftliche Ära eingeleitet hat und gleichzeitig nach laugen Jahren wieder eine deutsche Konsulatsbehörde in Kairo eingerichtet wird, deren Leitung Generalkonsul Schroetter anvertraut worden ist. Unter diesen Umständen hatte ein Vortrag, den im Außenhandelsverband (Handelsvertragsverein) dessen Vertrauensmann aus Alexandrien dieser Tage im Meistersaal in Berlin hielt, eine große Anzahl von Interessenten angezogen. Der Referent schilderte die Eigenart der ägyptischen Volkswirtschaft mit ihrem jähen Wechsel von überaus stark ausgesprochener Baisse- und Hausse-Perioden. So ist auch neuerdings die noch im August herrschende Depression plötzlich umgeschlagen und Ägypten geht neuerdings wieder einer neuen Hausse-Periode entgegen. Deutsche Erzeugnisse waren von je besonders beliebt. Der deutsche Handel hatte vor Kriegsbruch große Opfer gebracht, um den dortigen Markt zu erobern, aber auch mit gutem Erfolg. Den besten Beweis dafür bildet der Umstand, daß die ägyptischen Konsumenten vom Kaufmann heute noch stets deutsche Ware verlangen. Der letztere hat demgemäß auch während der Kriegsjahre sich bemüht (und keineswegs erfolglos), auf allen möglichen Umwegen deutsche Waren herbeizuholen. Gegenwärtig ist das Land schon geradezu überschwemmt mit deutschen Produkten. Der Redner schilderte eingehend die Anstrengungen, welche die ausländische Konkurrenz — namentlich die U. S. A., Japan, Italien, Frankreich, England und zum Teil die Schweiz — während und nach dem Kriege gemacht hat, in Ägypten festen Fuß zu fassen, und ihre im wesentlichen recht bescheidenen Erfolge. Heute ist jedenfalls in nahezu allen Artikeln für den deutschen Handel ein sehr gutes Geschäft in Ägypten zu machen; besonders auch die großen Bedürfnisse der Regierung und der Kommunalverwaltungen ermöglichen lohende Lieferungen. — Im Anschluß an den Vortrag sprach der neue amtliche Vertreter für Alexandrien, Generalkonsul Schroetter. Soweit er von hier aus die Verhältnisse habe überschauen und beurteilen können, könne er der Auffassung des Vorredners nur vollkommen beipflichten, daß sich die geschäftliche Lage dort zusehends bessere und Ägypten dem deutschen Handel dort für die nächste Zukunft gute Aussichten biete. — Es erfolgte dann eine lebhafte allgemeine Aussprache, in welcher neben einer Reihe von Spezialfragen (Stand der einheimischen Arbeitskräfte- und Arbeitslöhne, Zollbehandlung, Zustand der ägyptischen Eisenbahnen, Transportmöglichkeiten nach Ägypten, Vermittlung des Geschäftes nach dem Sudan, Währungsverhältnisse usw.) namentlich auch die künftigen Aussichten für Niederlassung deutscher Firmen in Ägypten bzw. Einreisemöglichkeit für deutsche Kaufleute in Ägypten erörtert wurde. Der Referent, sowie Generalkonsul Schroetter stimmten in diesem Punkte darin überein, daß vorläufig auf eine Einreiseerlaubnis nur ausnahmsweise und für kurze Frist gerechnet werden kann, und zwar nur für besondere dringliche Fälle, wie etwa erholungsbedürftige Kranke oder Personen, welche wegen ihrer in Ägypten sequestrierten Vermögensbestände persönlich hinfahren müssen. Indessen ist wohl zu hoffen, daß mit der nun wohl beginnenden größeren politischen Selbständigkeit Ägyptens auch allerlei vorläufig noch bestehende formale Schwierigkeiten mit der Zeit beseitigt oder doch wesentlich erleichtert werden können.

Dänemark. Aus der Emailindustrie. Dänischen Blättermeldungen zufolge ist dem Zusammenbruch der Blech- und Emailwarenfirma Carl Lunds Fabrik, A.-S., nun auch der Zusammenbruch ihrer im Jahre 1916 gegründeten Tochtergesellschaft, der „International-Emaille-Industrie, A.-S.“ gefolgt. Ueber den Vorschlag der Liquidation soll in der auf den 12. 11. 21 einberufenen a. o. G.-V. entschieden werden. Das gesamte Aktienkapital von Kr. 4 Mill. gilt als verloren. Eine Dividende ist bereits in den letzten drei Jahren nicht mehr verteilt worden. Die Aktien notieren ungefähr 1. Hauptgläubiger der zusammengebrochenen Gesellschaft ist Carl Lund. Aber auch einige Banken werden in Mitleidenschaft gezogen. Der Zusammenbruch wird von der Verwaltung darauf zurückgeführt, daß die großen Fabriken der Gesellschaft in Amerika und Frankreich geschlossen werden mußten.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin. Die a. o. G.-V. beschloß, von den Vorzugsaktien \mathcal{M} 3 Mill. in Stammaktien, die mit den bisherigen Stammaktien von 1. 1. 21 ab gleichberechtigt sein sollen, umzuwandeln. Die neuen Stammaktien werden einem Bankenkonsortium zu 250 % angeboten werden mit der Bestimmung, daß \mathcal{M} 1,5 Mill. den bisherigen Stammaktionären im Verhältnis 1:4 zum Kurse von 300 % zum Bezuge angeboten werden, während die restlichen \mathcal{M} 1,5 Mill. Stammaktien zur Verfügung der Gesellschaft verbleiben, um für den Umtausch in \mathcal{M} 3 Mill. Aktien der Firma Krister zu dienen. Ferner wurde beschlossen, das Grundkapital um \mathcal{M} 3 Mill. 6 %-ige Vorzugsaktien zu erhöhen. Ueber den Geschäftsgang wurde ausgeführt, daß große Aufträge vorlägen und daß durch den Ankauf der Krister-Porzellanindustrie, A.-G., und durch einen Abschluß mit der A. E. G. die Firma leistungsfähiger geworden sei, um den großen Bedürfnissen gerecht zu werden.

Striegauer Porzellanfabrik, A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz. Die o. G.-V. vom 19. 9. 21 stimmte der Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 0,5 Mill. Inhaber-Stammaktien auf \mathcal{M} 1 Mill. zu. Die neuen ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Aktien sollen den bisherigen Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 110 % zum Bezuge angeboten werden. Das Bezugsrecht ist in der Zeit vom 14.—28. 11. 21 einschl. bei dem Bankhaus Gustav Thomas, Striegau, auszuüben. Vorerst gelangen 50 % des Nennbetrages zur Einzahlung.

W. Krefft, A.-G., Gevelsberg. Die in Nr. 45 veröffentlichte Mitteilung über die genehmigte Kapitalerhöhung ist dabei zu berichtigen, daß die neuen Aktien im Verhältnis 4:3 zum Bezuge angeboten werden.

Glasmanufaktur Paul Besser, Hamburg. Die Firma hat ihre Geschäftsräume nach Feldstraße 45 verlegt. Fernruf: Hansa 163.

Wolfram-Lampen, A.-G., Augsburg. Auszug aus dem Abschluß vom 30. 6. 21: Verlust \mathcal{M} 172429, der sich am den Vortrag aus dem

Vorjahre auf \mathcal{M} 679 291 erhöht; Abschreibungen \mathcal{M} 22 385 (67 174). — Die Absicht des Wiederaufbaues der Glühlampenfabrik hat sich im Berichtsjahr noch nicht verwirklichen lassen. In der nächsten Zeit soll jedoch mit dem Bau begonnen werden.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 3 037 485 (1 244 623); Dividende 15 % (12); Abschreibungen \mathcal{M} 114 695 (172 506); Rückstellung zur Bildung eines Werkerhaltungsbestandes \mathcal{M} 2 Mill., dem gleichzeitig der Restbestand des Erneuerungsbestandes mit \mathcal{M} 65 513 überwiesen wurde; Ueberweisung an Wohlfahrts-Rechnung \mathcal{M} 200 000 (125 000). — Das 22. Geschäftsjahr brachte dem Unternehmen in den meisten Abteilungen eine erhebliche Steigerung des Umschlages, nur in einzelnen Betrieben war das Geschäft zeitweise stiller. Ueber den Geschäftsgang im laufenden Jahr wurde mitgeteilt, daß das Werk zurzeit gut beschäftigt sei. Weiter wurde Mitteilung gemacht von Verhandlungen über eine Beteiligung an der Firma „Aalwerke Heinrich Rüger & Söhne, Aalen (Wtbg.)“. Dazu sei auch die Uebernahme des Alleinverkaufs der Erzeugnisse dieser Fabrik durch das Alexanderwerk vorgesehen.

Neue Aktiengesellschaft. Die Firma Tafelglashüttenwerke Paul Müller & Co., Schmöllu (Amtsh. Bantzen), ist in eine neue Aktiengesellschaft unter der Firma „Guss- und Tafelglashütten-A.-G. vorm. Paul Müller & Co.“ umgewandelt worden.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik C. M. Hutscheureuther, A.-G., Hohenberg a. E. a. o. G.-V. 3. 12. 21, 10 Uhr v., Bankhaus Gebr. Arnholt, Dresden. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3 Mill. Stammaktien; Erhöhung des Stimmrechts der Vorzugsaktien; Satzungsänderungen.

Porzellanfabrik Königszell, Königszell: o. G.-V. 25. 11. 21, 5 1/2 Uhr n., Bank für Thüringen, vorm. B. M. Strupp, A.-G., Meiningen. T.-O.: u. a. Umwandlung von \mathcal{M} 1,4 Mill. Vorzugsaktien in Stammaktien; Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 1,5 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 7 Mill.

Porzellanfabrik E. & A. Müller, A.-G., Schönowald: o. G.-V. 26. 11. 21, 10 Uhr v., Bank für Thüringen, vorm. B. M. Strupp, A.-G., Meiningen.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther, A.-G., Selb: o. G.-V. 25. 11. 21, 4 1/2 Uhr n., Bank für Thüringen, vorm. B. M. Strupp, A.-G., Meiningen. T.-O.: u. a. Umwandlung von \mathcal{M} 2 Mill. Vorzugsaktien in Stammaktien; Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 2 Mill. Vorzugsaktien (2 faches Stimmrecht) auf \mathcal{M} 8 Mill.

Annaburger Steingutfabrik, A.-G., Annaburg: o. G.-V. 7. 12. 21, 10 Uhr v., Sitzungszimmer der Fa. F. Wnlf, A.-G., Berlin, Lützowufer 23.

Steingutfabrik, A.-G., Breslau: o. G.-V. 30. 11. 21, 12 Uhr m., Monopol-Hotel, Breslau.

Glasfabrik, A.-G., Brockwitz: a. o. G.-V. 2. 12. 21, 3 1/2 Uhr n., Gasthof zum Goldenen Löwen, Meißen. T.-O.: Kapitalserhöhung auf \mathcal{M} 7,5 Mill.; Satzungsänderungen.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Hays, Düsseldorf: a. o. G.-V. 9. 12. 21, 4 Uhr n., Hotel Breidenbacher Hof, Düsseldorf. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 10 Mill. Vorzugsaktien mit 2-fachem Stimmrecht, Erhöhung des Stimmrechts der bestehenden \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien auf 2 Stimmen je Aktie.

Berliner Glas- und Spiegel-Manufaktur, A.-G., Berlin: a. o. G.-V. 26. 11. 21, 4 Uhr n., Sitzungszimmer der Gesellschaft, Berlin C. 25. T.-O.: Volleinzahlung des Aktienkapitals.

Messen und Ausstellungen.

Die Leipziger Technische Messe wird im Frühjahr 1922 versuchsweise um drei Tage verlängert werden.

Ermäßigte Schiffahrtssätze für die Leipziger Messe. Die A.-G. Hugo Stünes für Seeschiffahrt und Ueberseehandel, Hamburg 36, Jungfernstieg 30, sowie die „Artns“ Danziger Reederei- und Handels-A.-G., Agentur Hamburg 36, Jungfernstieg 30, haben sich bereit erklärt, Ermäßigungen von 20 % für Passagiere, die zu den Leipziger Messen fahren, sowie für Frachtraten von Gütern, die zu den Leipziger Messen geschickt werden, zu gewähren. Diese Vergünstigungen treten erstmalig zur kommenden Leipziger Frühjahrsmesse (5.—11. 3. 22) in Kraft.

Verbände.

Preiserhöhung für elektrotechnisches Hochspannungs-Porzellan. Die Vereinigten Porzellan-Isolatoren-Werke haben die trotz mehrfacher Lohnerhöhung und Steigerung der Gesteuungskosten seit 1. 5. 20 allgemein nicht veränderten Preise für elektrotechnisches Hochspannungs-Porzellan mit Wirkung ab 1. 11. 21 um 25 % erhöht. — Einzelne Grundpreise für Gegenstände schwierigerer Fabrikation sind außerdem einer Berichtigung unterzogen.

Glas-Berufsgenossenschaft. Zum Vorsitzenden der Sektion IV der Glas-Berufsgenossenschaft (umfassend Mecklenburg-Schwerin, Mecklenburg-Strelitz, Brandenburg mit Berlin, Ost- und Westpreußen und Pommern) ist an Stelle des aus dem Sektionsbereich verzogenen Herrn Glashüttenbesitzers Brämer Herr Direktor W. Kohrs, Annahütte N.-L., gewählt worden.

Der Verband Deutscher Preßhartglasfabriken, e. V., Dresden, hat mit sofortiger Wirkung die Preise um 12 % erhöht.

Zu einer Arbeitsgemeinschaft Deutscher Erfinder-Schutzverbände haben sich die folgenden Verbände zusammengeschlossen: Allgemeiner Erfinder-Verband, Berlin, Ausbacherstr. 28, Bayerische Erfinder-Schutz-Vereinigung, Nürnberg, Adamstr. 67, Deutscher Erfinder-Schutzverband

München, Jahnstr. 20, die Gesellschaft zur Errichtung eines deutschen Erfindungs-Instituts, Gießen, und der Reichsverband für das Erfindungswesen, Mannheim, Waldparkdamm 43. Das Arbeitsprogramm erstreckt sich vorläufig auf Patentgesetzreform, Schwindelbekämpfung, Erfindungs-Institut, Erfindungswissenschaften, Bücherei, Propaganda, gemeinsame Veranstaltungen, Vorprüfung von Erfindungen, Beratung und Verwertung.

Zu einer Interessengemeinschaft in der Wandplattenindustrie

baben sich die Firmen Wessel's Wandplattenfabrik Louis Wessel, Bonn' Wandplattenfabrik Engers, G. m. b. H., Engers, Ransbacher Mosaik- und Plattenfabrik, G. m. b. H., Ransbach, und Ostara, Keramische und Chemische Industrie, G. m. b. H., Osterrath, zusammengeschlossen, um die Herstellung von Mosaik- und Wandplatten durch Spezialisierung der Menge und Güte nach zu fördern und den Betrieb einheitlich zu regeln. Als Sitz wurde Bonn a. Rh. bestimmt.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

158. Wir verwenden bis jetzt in unserer Isolatorendreherei keine zweiteiligen (gesprengten) Gipsformen, da wir der Meinung sind, daß die Verbindungsstellen derartiger Gipsformen zur Rißbildung bei den Isolatoren Veranlassung geben. Die endgültige Form und erforderlichen Einschnitte bekommen die Isolatoren im lufttrockenen Zustande auf der Abdrehmachine. Nun würde aber die Verwendung zweiteiliger Formen ein billigeres Arbeiten ermöglichen, da das zeitraubende Abdrehen in Fortfall kommt. Wir bitten daher um Mitteilung, welche praktischen Erfahrungen in der Isolatorendreherei, speziell auch bei Hochspannungsisolatoren, mit den zweiteiligen Formen gemacht worden sind und ob deren Verwendung empfohlen werden kann.

Erste Antwort: Risse können nur auftreten, wenn die Masse nicht plastisch genug ist. Es steht aus diesem Grunde nichts im Wege, die zweiteilige Form zu verwenden. Da Sie Ihre Masse nicht angeben, sind Versuche erforderlich, die Ihnen am besten Anschluß geben. Zweiteilige Formen bewähren sich in einer Fabrik mit einer plastischen Masse vorzüglich, während sie in einer andern mit unplastischer Masse versagen. Die Form und die Herstellungsweise allein sind nicht maßgebend, es kommt hauptsächlich auf die Massebeschaffenheit an.

Zweite Antwort: Warum für das Drehen von Isolatoren zweiteilige Formen nicht verwendbar sein sollen, ist nicht einzusehen. Wie bei jedem andern Gegenstand, den man aus 2—3- und mehrteiligen Formen arbeiten läßt, ist nur auch hier darauf zu achten, daß die Formen exakt gearbeitet sind, d. h. nicht schlagen und nicht klaffen und rechtzeitig erneuert werden. Wollen Sie aber das mögliche Sichtbarwerden der Naht vermeiden, so lassen Sie die Formen etwas reichlich im Umfang machen und nachträglich etwas abdrehen; auch dann ersparen Sie noch reichlich Material und Arbeitslohn gegenüber der jetzigen Herstellungsweise.

Dritte Antwort: Es ist nützlich, geteilte Gipsformen zur Isolatoren-Dreherei zu verwenden, und zwar aus verschiedenen Gründen. Geteilte Gipsformen schließen nie so dicht, als daß nicht eine sichtbare Naht erschiene, zumal die Formlinge in die Gipsformen eingepreßt und diese dadurch auf jeden Fall aneinandergedrückt werden. Durch die so erhaltene Naht besteht die Gefahr, daß der Isolator an der Naht reißt und dadurch unbrauchbar wird. Außerdem wird durch das nicht ganz genaue Schließen der geteilten Formen infolge des Einpressens der Formlinge der Isolator runter und ferner wird die abgeputzte Naht immer etwas nach dem Brennen hervortreten, so daß der Isolator unansehnlich wird. Beim Drehen ist die geteilte Form auch immer etwas hinderlich, da mit dieser nicht so schnell gearbeitet werden kann als mit ungeteilten Formen. Es wird sich daher immer empfehlen, die erprobte einteilige Form bei Isolatoren größerer Nummern beizubehalten und die Halsriefe einzudrehen, welche Arbeit sauberer ist und auch nicht viel mehr Zeit in Anspruch nimmt als das Verputzen der lästigen Naht. Sodann werden Sie viel weniger Ausschuß erhalten, wenn Sie die alte erprobte ungeteilte Form benutzen. Dies gilt auch bei Hochspannungsisolatoren, soweit dies möglich ist.

Vierte Antwort: Wenn sich Rissebildungen bei Isolatoren zeigen, welche aus gesprengten Formen hergestellt sind, so sind hier die gesprengten Formen nicht schuld, oder diese müßten außergewöhnlich schlecht hergestellt sein. Bei richtiger Handhabung wäre aus Billigkeitsrücksichten die Verwendung von gesprengten Formen zu empfehlen, wobei folgende praktische Erfahrungen berücksichtigt werden müßten. Die Form soll nicht einfach gesprengt, sondern mit Mantel versehen sein. Die dünnere Form wird über das Modell und dann der Mantel mit etwas mit Kalkwasser vermischem dicken Gipsguß darüber gegossen, wodurch das Quellen vermieden und das gesprengte Stück gut gehalten wird. Erst nach Abnahme des Mantels wird die eigentliche Form gesprengt und wieder im Mantel eingesetzt. Die Herstellung der Formen ist allerdings etwas tenerer, aber es lohnt sich.

Fünfte Antwort: Ihre Vermutung, daß zweiteilige (gesprengte) Gipsformen zur Rissebildung Veranlassung geben oder diese begünstigen, bestätigt sich nicht. Die Isolatoren werden in die zweiteiligen Formen genau so eingedreht wie in die einteiligen; bei ersteren entstehen natürlich zwei kleine Nähte, die aber auf die Rissebildung keinerlei Einwirkung haben. Das einzige Unschöne, was bei den zweiteiligen Formen zu beanstanden wäre, sind die beiden Nähte, die bei den Isolatoren immer etwas sichtbar bleiben, auch wenn sie sehr gut verputzt worden sind. Dieses bemerkt man am deutlichsten nach dem Garbrand, also beim fertigen Stück. Sie dürfen nun nicht glauben, daß Sie, besonders bei den verschiedenen Typen von Hochspannungsisolatoren, mit der zweiteiligen Form allein ankommen, ohne diese Isolatoren noch nachdrehen zu müssen. Eine Delta-Glocke werden Sie z. B. niemals mit einer zweiteiligen Form ohne Nachdrehen herstellen können. Im allgemeinen werden die Isolatoren in einteilige Formen eingedreht, die endgültige Form und die erforderlichen Einschnitte bekommen die Isolatoren im lederharten Zustande auf der Abdrehscheibe oder -maschine. Ich würde Ihnen empfehlen, dieses beizubehalten, wie es die anderen führenden Fabriken auch tun.

Sechste Antwort: Bis zu gewissen Grenzen ist eine gesprengte Form in der Isolatorendreherei anwendbar, jedoch unter der Voraussetzung, daß der eingeformte Artikel beim Fertigmachen nicht durch einfaches Abkratzen der Nähte erledigt wird, sondern daß ein Span Masse mittels scharfen Formeisens nachgedreht wird, damit alle Spuren der zweiteiligen

Form verschwinden. Ferner müssen diese gesprengten Formen anschließend mit Kappe gegossen sein, damit beim erforderlichen Einquetschen der Masse die Formteile nicht aneinander getrieben werden. Bei verschiedenen Artikeln ist nur an einer bestimmten Stelle eine Sprengung notwendig, so daß dortselbst ein Ringkeil angegossen wird, während der größere Teil des Artikels in der Kappe selbst liegt. Auf diese Weise gibt es verschiedene Möglichkeiten, die endgültige Form schon in der Gipsform zu erzielen, nur muß betont werden, daß sauber arbeitende Lente in der Dreherei vorhanden sein müssen, damit beim Fertigmachen nicht Größe und Form verloren gehen. Bei Artikeln, welche hohen Prüfspannungen ausgesetzt werden, empfiehlt sich aber immer das Arbeiten an einteiliger Form mit nachträglichem Eindrehen von Rillen und Einschnitten der vorgesehenen Kerben usw.

159. Welche Maschine ist für die Zerkleinerung und Mahlung von Feldspat am leistungsfähigsten?

Erste Antwort: Zum Zerkleinern und Mahlen von Feldspat dient überall der Kollergang. Man siebt das gemahlene Material auf 2 mm ab und gibt es so auf die Trommel zum Mahlen.

Zweite Antwort: Im allgemeinen gilt ja der Kollergang als die geeignetste Zerkleinerungsmaschine für Feldspat. Es ist aber nicht zu leugnen, daß der Kollergang eine schwerfällige, starker Abnutzung ausgesetzte Maschine ist, und zudem ständig eine Arbeitskraft beansprucht, die eigentlich schlecht ausgenutzt wird. Will man außerdem den Koller nicht allzustarker Abnutzung anssetzen, so bleibt nichts übrig, als das Material einer Vorzerkleinerung zu unterziehen. Schließlich macht sich noch der Uebelstand bemerkbar, daß durch das dauernde Erschüttern und Rütteln die Achsen der Läufer, trotz aller Ausgleichsvorrichtungen, sehr stark beansprucht werden und Verunreinigungen durch Tropföl und Eisen nicht zu vermeiden sind. Für große Mengen von Feldspat könnte man eine Zerkleinerungsanlage wohl zweckmäßig so einrichten, daß man das Material vom Lager oder Silo ab auf einen Steinbrecher leitet, hierauf, um alle Verunreinigungen anzunehmen, eine Gegenstromwaschmaschine einschaltet, von der aus dann der Feldspat in eine Trommel mit selbsttätiger Absiebung gelangt. Die ganze Anlage muß so eingerichtet sein, daß sie automatisch arbeitet. Eine andere Möglichkeit wäre die, daß man den Spat wäscht, kalzinieren und dann auf der Siebtrommel feinmahlt. Bei kleineren Quantitäten, wobei man das Kalzinieren im Glühofen mit erledigen kann, wird die letztere Arbeitsweise immer die billigere und bequemere gegenüber dem Kollern sein.

Dritte Antwort: Bei der Zerkleinerung von Feldspat zu keramischen Zwecken ist insbesondere darauf zu achten, daß Maschinen dazu genommen werden, die keinerlei Eisen in das Mahlgut bringen. Es würden daher Mühlen mit Quarzsteinen oder auch Granitsteinen, wenn der Granit keinen eingeprengten Schwefelkies enthält, zu verwenden sein. Solche Mühlen sind die Kollergänge in erster Linie, die zwar kein feines Mehl erzeugen, doch den Feldspat derart zerkleinern, daß derselbe in Quarzitkugelmühlen dann fein gemahlen werden kann. Man soll den Koller nicht zu klein nehmen und solchen mit drehbarem Boden bevorzugen. Will man den feingemahlten Feldspat selbst zu keramischen Massen verarbeiten, dann genügt eine Naßkugelmühle dazu. Wünscht man den feingemahlten Feldspat als Handelsgut zu haben, so ist die Mahlung auf Trockenkugelmühlen vorzunehmen. Da man aus Ihrer Anfrage nicht ersehen kann, um welche Quantitäten es sich bei der Mahlung des Feldspates handelt, so kann man weitere genauere Angaben nicht machen.

Vierte Antwort: Zum Zerkleinern von Feldspat ist nur ein Kollergang mit Granitläufern und Granitbahn und zum Mahlen eine Trockentrommel mit reinem Silix-, Granit- oder Porzellanfütter zu empfehlen, weil fast durchwegs der gemahlene Feldspat eisenrein sein soll.

Fünfte Antwort: Nicht verglüht und dadurch mürbe gemachter Feldspat besitzt eine solche Härte, daß er zunächst auf einer Vorbrechmaschine grob zerkleinert werden muß. Derartige Maschinen tragen stark verzahnte Walzen, die den Zweck haben, das von ihnen erfaßte Material zu zerbrechen und dann mehr und mehr in kleinere Stücke zu verteilen. Die so zerkleinerten Stücke werden Kollergängen und hierauf Rohrmühlen oder Kugelmühlen bzw. Trommelmühlmühlen zur weiteren Mahlung übergeben. Rohrmühlen finden insbesondere dort Verwendung, wo es sich darum handelt, große Mengen von trockengemahlenem Feldspatpulver zu erzeugen; zur Trennung des feinsten Pulvers werden sie mit einer Windsichtung versehen. Kollergänge mit festem Unterboden und rotierenden Steinen sind für Feldspat dem System mit rotierendem Mahlboden vorzuziehen, weil bei letzterem Welle und Antrieb zu stark leiden würden. Das vom Kollergang zermahlte Mahlgut muß gesiebt werden, da es stets noch größere Körner enthält als für die zuverlässige Arbeit der nachfolgenden Feinmahlapparate erwünscht ist. Ein noch längeres Verweilen auf dem Kollergang würde auch keinen Nutzen bringen, denn die noch groben Stückchen würden sich in dem bereits feingemahlten Teil des Mahlguts einbetten und sind dann vor der weiteren Zermahlung durch die Läufer geschützt. Um das vom Kollergang kommende Mahlgut staubfrei absieben zu können, benutzt man eine Siebmaschine, die die stanbige Absiebung mittels Handsiebs vorteilhaft ersetzt. Rohrmühlen, Kugel- und Trommelmühlen müssen zum Schutze gegen Verunreinigung des Mahlguts durch den eisernen Mühlenmantel mit einem Futter aus Quarzit oder Porzellansteinen ausgekleidet werden; zum Mahlen selbst werden Flintsteine benutzt.

Sechste Antwort: Zur Lieferung von Maschinen für die Zerkleinerung und Mahlung von Feldspat melden sich die Firmen J. Rohrbach,

G. m. b. H., Katzhütte i. Thür., und Ang. Reißmann, Maschinenfabrik, A.-G., Saalfeld (Saale).

Siebente Antwort: Der zu mahlende Feldspat ist aller Voraussicht nach für feinkeramische Zwecke bestimmt. In allen diesen Fällen ist nur der Kollergang mit Granitlänfern und Granitlaufbahn zu empfehlen. Außerdem wird der Feldspat kalzinieren und erfordert zwecks Mahlung mäßig Zeit und Kraftverbrauch. Skandinavisches Material kann sogar nach dem Kalzinieren sogleich auf die Trommel aufgegeben werden, ohne über den Kollergang zu gehen.

160. Was geschieht mit dem Schlickerwasser, das sich in den Wassertöpfen der Ueber- und Einformer ansammelt? Welchem Zweck wird es in den meisten Porzellanfabriken zugeführt?

Erste Antwort: Es kommt ganz darauf an, was Sie fabrizieren. Spielen Verunreinigungen keine große Rolle, so sammeln Sie das Schlickerwasser in Fässern, lassen absetzen und geben den Bodensatz mit zur Masse auf die Masseschlagmaschine. Sind Sie zu einer sauberen Fabrikation gezwungen, so geben Sie das Schlickerwasser mit in den Quirl und lassen es den Magnet passieren. Schlickerwasser ist immer durch Staub und Eisenteilchen verunreinigt, von denen die letzteren beseitigt werden müssen.

Zweite Antwort: Das in den Wassertöpfen der Ueber- und Einformer sich ansammelnde Schlickerwasser wird in den meisten Fabrikbetrieben wohl einfach weggeschüttet. Die hier als rettbar in Frage kommenden Mengen von Masse sind doch zu geringfügig, um die Rentabilität des Betriebs einwirken zu können; sie sind außerdem auch Verunreinigungen ausgesetzt, die ja doch nur eine Wiederverwendung nebensächlicher Art zulassen würden. Man könnte vielleicht an ein Absetzbassin denken in Gestalt eines Fasses, einer zementierten Grube usw., um dann den abgesetzten Schlamm zum Anstreichen der nunteren Seite der Kapselböden zu verwenden, um so das Bestreuen der Ware zu unterbinden.

Dritte Antwort: Wenn das Schlickerwasser von den Drehern sauber gehalten wird und keine Verunreinigungen hineinkommen, so kann dasselbe als Zusatz zur Masse im Mischquirl nach vorheriger Absiebung durch ein feinsamisches Sieb verwendet werden. Andernfalls ist der Schlicker bei der Anfertigung minderwertiger Schamottesteine als Zusatz zu gebrauchen oder als Zusatz zu Schamottemörtel, wenn man solchen selbst verwendet. Diese Zusätze müssen sich aber stets in kleinen Mengen halten. Auch nimmt man den Schlicker zum Verschmieren der Ofentüren unter Beifügung von viel Schamottemehl.

Vierte Antwort: Das in den Wassertöpfen der Ueber- und Einformer gesammelte Schlickerwasser wird am besten in die Kapselton-Zuberitngestelle hinuntergeleitet, in einem Bassin gesammelt und zur Herstellung der Schamottemasse für Futtersteine, Muffelplatten und Muffeln verwendet. In bestimmten Abständen wird dieser Schamottemasse im Tonschneider dieser Schlickerabfall zugeführt. Die damit angefertigten Futtersteine, Muffeln usw. erhalten hierdurch eine größere Haltbarkeit.

Fünfte Antwort: Solange das fragliche Schlickerwasser nicht verunreinigt worden ist, läßt man den dicken Schlicker sich absetzen, zieht das überschüssige Wasser ab und verwendet den dicken Brei wieder mit zur Massebereitung. Mit den üblichen Zusätzen versehen wird dieser Schlicker auch zum Garnieren verwendet.

Sechste Antwort: Das sich ansammelnde Schlickerwasser der Ein- und Ueberformer kann in Sammelbassins aufgefangen werden; man läßt es dort absetzen, leitet das Wasser nach Art der Schlammablässe ab und verwendet den später in größerer Menge abgepreßten Massebrei hauptsächlich zu Pomsen aller Art. Ist jedoch keine besondere Verunreinigung zu befürchten, so kann der Schlicker mit dem Dreherabgang abermals auf den Massequirl aufgegeben und als Masse weiter verwendet werden. Zur besonderen Vorsorge gießt man den Brei durch ein entsprechendes Sieb in den Quirl, um Verunreinigungen vom Quirl fernzuhalten. Die Verwendung muß es sich mehr oder weniger aus dem Betrieb heraus ergeben.

161. Ich beabsichtige, meine Fabrikation auf Inlandsmaterialien umzustellen, und bitte um Bekanntgabe einer guten, weißbrennenden Steinbutmasse für Wandplatten, welche die Glasur haarrisselfrei trägt.

Erste Antwort: Was nützen Ihnen Vorschriften, wenn Sie Ihre Rohmaterialien nicht angeben. Man kann Ihnen daher nur mit allgemeinen Angaben mit reinen Materialien dienen, und Sie müssen Ihre Masse danach auf Grund der rationellen Analyse Ihrer Rohstoffe berechnen. Feldspatsteingute bestehen aus:

Tonsnbstanz	40—55 %
Quarz	53—42 %
Feldspat	7—3 %

Kalksteingute aus:

Tonsnbstanz	40—55 %
Quarz	40 %
Kalkspat	20—5 %

Ein gemischtes Steingut enthält etwa:

Tonsnbstanz	30 % als Zettlitzer Kaolin	} 50 %
	20 % als Löhthainer Ton	
Quarz	42 %	
Feldspat	5 %	
Kalkspat	3 %	

und der Versatz besteht aus:

Zettlitzer Kaolin	33,0 Gew.-T.
Löhthainer Ton	26 2 "
Quarz	36 2 "
Feldspat	4 5 "
Kalkspat	3 0 "

Sa. 99,9 Gew.-T.

Wollen Sie die Masse nach Formeln berechnen, was das sicherste und einfachste ist, so lauten die letzteren:

Hartsteingut:

0,30—0,60 K ₂ O	} 5,5—8 Al ₂ O ₃ . 26—35 SiO ₂
0,70—0,40 CaO, MgO, FeO	

Kalksteingut:

0,10—0,20 K ₂ O	} 1—2,5 Al ₂ O ₃ . 3,5—10 SiO ₂
0,90—0,80 CaO, MgO, FeO	

Dazwischen liegen Steingutmassen von der Formel:

0,30—0,50 K ₂ O	} 2—5,5 Al ₂ O ₃ . 10—26 SiO ₂
0,70—0,50 CaO, MgO, FeO	

Je weniger Al₂O₃ und SiO₂ die Masse enthält, desto eher brennt sie aus.

Zweite Antwort: Es fragt sich vorerst, ob Hartsteingutplatten oder Weichsteingutplatten hergestellt werden sollen, wonach sich der Versatz und die Brennhöhe richten. Die Hartsteingutplatten werden im Handel vorgezogen, da deren Güte bekannt ist. Es kann deshalb nur dazu geraten werden, Hartsteingutplatten herzustellen. Die Inlandsmaterialien sind rein weißbrennender Kaolin, weißbrennender Fetton, Quarz oder Sand, Feldspat. Die Glasuren zu diesen Hartsteingutplatten werden nach dem Masseversatz eingestellt, so daß dann Haarrisse nicht entstehen können. Jeder Masseversatz will eine der Zusammensetzung der Masse entsprechende Glasur haben. Eine beliebige Glasur zu irgend welcher Plattenmasse zu nehmen verbietet sich von selbst, da nur der Zufall dabei mitspielt, wenn die Glasur einmal passen sollte. Bei den Plattenmasseversätzen spricht in erster Linie die Einrichtung der Massemühle und der Bezug der Rohmaterialien aus nächster Nähe mit, um die entsprechenden Versätze für eine billige Herstellung erzielen zu können. Bei größerem Betrieb wäre eine eigene Schlammerei und eine eigene Mahlmühle nötig, wobei letztere nicht zu klein sein dürfte. Bei kleinerem Betrieb genügt eine kleinere Anlage mit Schlammquirl und einigen Trommelmühlen, durch die die bezogenen geschlammten Kaoline und Fettone, wie die bezogenen Quarze und Feldspate verarbeitet werden könnten. Von reinweißbrennenden Kaolinen ist der von Kemmlitz und Börtewitz, von reinweißbrennenden Fettönen der von Meißner bzw. Löhthainer-Kaschka-Mehren bei Meißner zu empfehlen. Als Quarze oder Sande kann man den reinweißbrennenden Porzellandsand von Thüringen, der ca. 25 % Feldspat enthält, beziehen und dadurch den teuren Feldspat zum Teil ersetzen. Als geeignete Versätze mögen folgende Angaben dienen:

Masseversatz für SK 7—8 und reduz. Fener.

Kemmlitzer Kaolin, geschlammmt	25 Gew.-T.
Meißener Fetton, geschlammmt	30 "
Thür. Porzellandsand, gemahlen	40 "

Glasur hierzu für SK 1—2:

Fritte:		Mühlenversatz:	
Quarz oder Sand	35 Gew.-T.	Fritte	100 Gew.-T.
Kaolin	20 "	roher Kaolin	5 "
Kalkspat	15 "		
Borsäure	18 "		
Soda, kalz.	12 "		
Mennige	3 "		

Dritte Antwort: Für Ihren Zweck empfehle ich Ihnen nachstehende Masse und Glasur, mit welcher Sie Versuche anstellen wollen.

Masse I:

Kaolin (weniger fett)	25 Gew.-T.
Wildsteiner Ton	25,47 "
Quarzmehl, ungebrannt	45 "
Feldspat	4,53 "

Masse II:

Kaolin (fett)	25 Gew.-T.
Meißner Ton	30 "
Quarz, gebrannt	40 "
Feldspat	5 "

Glasur für beide Massen:

Fritte:		Mühlenversatz:	
Mennige	335 Gew.-T.	Fritte	250 Gew.-T.
Quarzmehl, ungebrannt	235 "	Kaolin, fett	50 "
Soda, entwässert	20 "	Quarzmehl, ungebrannt	25 "
Borax, kristallisiert	26 "		
Kalkspat	118 "		
Borsäure, kristallisiert	100 "		

Rohbrand: SK 4—6, Glasurbrand: SK 02 a.

Vierte Antwort: Man kann Ihnen nur empfehlen, sich an einen Fachmann zu wenden, wenn Sie nicht selbst in der Lage sind, Ihre Fabrikation auf Inlandsmaterialien umzustellen. So einfach ist die Sache denn doch nicht, als daß sie durch den Fragekasten befriedigend beantwortet werden könnte, zumal Sie ja nicht einmal die Zusammensetzung Ihrer bisherigen Masse bekanntgegeben haben. Ferner sollten Sie als Wandplattenfabrikant doch wissen, daß eine Glasur, die für einen bestimmten Scherben passend ansprobiert ist, nicht ohne weiteres auf einem anderen Wandplattenscherben risselfrei haftet. Wenn es Ihr Wunsch ist, einen Scherben aus inländischem Material zu erhalten, der für Ihre jetzige Glasur paßt, so hätten Sie doch die Zusammensetzung dieser Glasur angeben müssen.

Glas.

134. Mein Schmelzer an einem Hochflam-Hafenofen hat die Gewohnheit, während der Schmelze, schon vom Nachmittag ab bis früh zum Anfangen, nichts an den Generatoren machen zu lassen, außer dem Füllen. Die Generatoren brennen daher hohl, so daß früh das blanke Feuer im Generator zu sehen ist; es gibt dann natürlich nur ganz leichtes Rauchgas, also herrscht Gasmangel. Der Schmelzer ist jedenfalls ängstlich und fürchtet für seine Häfen, wenn der Schürer den Generator zusammenstößt. Ich selbst spreche immer meine Ansicht dahin aus, daß er bei Gasandrang doch nur abzustellen braucht; denn gerade das heiße Gas, das er vom hohl gebrannten Generator erhält, halte ich für gefährlich, weil er damit niemals eine breite deckende Flamme erhält, sondern eine Flamme, die in der Mitte des Ofens scharf durchstreicht, die Häfen nicht deckt, diese aber an der Innenseite stark angreift, während die Glasschmelze immer zu wünschen

übrig läßt. Der Ofen geht sehr gut heiß und auch gleichmäßig. Wer hat recht?

Erste Antwort: Um ein klares Bild zu erhalten, wäre es angezeigt gewesen, anzugeben, welcher Brennstoff zur Vergasung gelangt. Nach den gemachten Mitteilungen ist es schwer zu verstehen, wie im Ofen die Schmelzhitze erzeugt werden kann, wenn während der Schmelz- und Läuterungsperiode die Generatoren weder zusammengestoßen noch die Roste geputzt werden. Bei diesem Generatorenbetrieb müssen sich doch wilde Gase (schon teilweise in den Gaserzeugern zu Kohlensäure verbrannte Gase) entwickeln. Die Nesterbildung bedeutet nicht nur eine große Vergendung an Brennstoff, sie schließt auch eine erhöhte Explosionsgefahr in sich und bewirkt einen ganz unregelmäßigen Schmelzprozeß. Zudem bilden solche Gase immer Stichflammen, welche eine einseitige Beanspruchung der Häfen und des Ofenmaterials im Gefolge haben. Was ist nun die Ursache, die den Schmelzer zu seinem unverständlichen und die Betriebskosten erhöhenden Handeln veranlaßt? Ist vielleicht die Gaserzeugeranlage zu groß angelegt, so daß er befürchtet, die Häfen könnten bei normalem Generatortgang herunterzuschmelzen? Oder fehlt es an Sekundärluft, so daß er vermeiden will, daß eine falsche, ranchige Flamme in den Ofen gelangt? Sind die Gaserzeuger zu groß, so muß man sie, um einen sachlichen Ofenbetrieb herbeizuführen, abmanern. Bei einem guten Betrieb werden die Generatoren wie folgt bedient. Ist die Arbeit beendet, so stößt der Schürer den ersten Gaserzeuger gründlich zusammen, schlackt ab und säubert peinlich die Roste, worauf der Generator gefüllt wird. Hat sich der erste Gaserzeuger erholt und gibt ausreichend Gas, so wird der zweite Gaserzeuger in gleicher Weise behandelt. Bevor nun ein Generator von neuem gefüllt wird, ist es Hauptbedingung, daß jedesmal der Gaserzeugerinhalt zusammengestoßen wird, damit sich ja keine Nester bilden und wilde Gase entstehen können. Das Putzen der Roste geschieht jetzt nach Bedarf. Sollte durch irgend welche Bewandnis sich einmal etwas zu viel Gas in den Generatoren bilden, so schließt man das Gasventil teilweise und läßt das Gas zu den Rosten heransbrennen; dies geschieht aber meistens nur dann, wenn der Gassammelkanal zu klein konstruiert ist. Mit Rücksicht auf einen normalen Brennstoffverbrauch, einen guten Schmelz- und Läuterungsprozeß, sowie auf eine Bewahrung der Häfen vor der zerstörenden Stichflamme ist zu empfehlen, daß der Schmelzer veranlaßt wird, für einen guten und gleichmäßigen Generatortgang zu sorgen. Wenn die Ofenanlage normal konstruiert ist, so befindet sich der Schmelzer mit seinen unverständlichen Maßnahmen im Unrecht.

Zweite Antwort: Außer der Angabe, was für ein Generatorsystem Sie im Gebrauch haben, wäre vor allem noch die Mitteilung wichtig gewesen, was für Brennmaterial Sie vergasen, da sich danach die Bedienung der Generatoren richtet. So braucht z. B. bei der Holzvergasung tagelang nicht abgerostet zu werden, während bei der Verwendung von stark schlackender Kohle diese Arbeit alle paar Stunden vorzunehmen ist. Da nun Ihr Schmelzer die ganze Schmelze ohne abrosten zu lassen durchkommt, so ist anzunehmen, daß Sie ein leicht brennbares, wenig backendes Material vergasen. Bei der Verwendung solchen Materials ist es von Vorteil, so wenig als nur irgend möglich abzurosten, um Brennstoff zu sparen; natürlich darf dies nicht soweit übertrieben werden, daß die Generatoren hohl brennen, denn dann wird die Brennstoffschicht bei gleichbleibender Schütthöhe zu niedrig und brennt durch, es tritt Brennstoffverschwendung ein, da das Gas teilweise schon im Generator verbrannt. Dieses schon halb verbrannte Gas benötigt zu seiner vollständigen Verbrennung im Ofen ein bedeutend geringeres Luftquantum als normal erzeugtes Gas; bleibt aber die Luftbeigabe die gleiche, so entsteht eine kurze Stichflamme, welche die Häfen an der Berührungsstelle sehr angreift und den Ofenraum nur einseitig erhitzt. Ob nun Sie recht haben oder Ihr Schmelzer, läßt sich nur an Ort und Stelle feststellen, denn es ist nicht gesagt, daß die Generatoren hohlgebrannt sind, wenn das blanke Feuer in ihnen zu sehen ist; das kann auch davon herrühren, daß die Schütthöhe des Brennstoffes im allgemeinen zu niedrig gehalten wird und demzufolge zu Ende der Schmelze, wo ja die Generatoren sehr lange scharf gegangen sind, durchbrennt. Es wäre also vor allem festzustellen, ob die Generatoren wirklich hohl brennen, ist dies der Fall, so sind sie auch während der Schmelze abzurosten bzw. durchzustoßen. Für die Häfen braucht Ihr Schmelzer wegen des Abrostens nicht besorgt zu sein, dadurch gelangt höchstens etwas Flugasche in den Ofen; gegen etwaigen zu großen Gasandrang kann man sich doch leicht helfen.

Dritte Antwort: Die Ansicht Ihres Schmelzers ist falsch; wenn zum Beispiel in 10—12 Stunden die Fenerung und die Roste nicht einmal von Asche und Schlacke befreit werden, damit das neue Brennmaterial nach unten gelangt, so ist es kein Wunder, wenn die Generatoren hohl brennen und Gasmangel eintritt. Unter solchen Umständen wird der Schmelzer selten ein reines und blankes Glas haben. Die Gaseinstromung zum Schmelzofen ist doch sicher durch eine Trommel oder ein Ventil regulierbar. Sollte nach dem Abschlacken der Gasandrang etwas stärker sein als gewöhnlich, so braucht doch nur das Zuströmventil etwas geschlossen zu werden. Der Schmelzofen muß so viel Feuer haben, daß die Flamme bei den Arbeitslöchern leicht herauszüngelt. So soll das Feuer bleiben, bis alles Gemenge heruntergeschmolzen ist. Erst nach dem Blasen kann mit der Hitze zurückgegangen werden. Das Abputzen der Roste hat in Zwischenräumen von höchstens 6 Stunden zu erfolgen. Brennt der Generator hohl, so wird das Gas schon mit zu viel Luft vermengt, ehe es in den Ofen kommt, die Flamme brennt dann dünn und nähert sich mehr einer Stichflamme, was allerdings für die Häfen von Nachteil ist, weil diese dadurch einseitig erhitzt werden und dann leicht anfreisen. Außerdem können noch gefährliche Explosionen stattfinden, wenn das Gas schon im Generator brennt, ganz abgesehen von dem Brennmaterialverlust, der jetzt nicht unwesentlich ist. Veranlassen Sie, daß Fenerung und Roste nach Ihrer Ansicht und wie angegeben behandelt werden; für die Schmelze werden sich durchaus keine Nachteile zeigen, sondern Sie werden eher ein reines und blankes Glas erhalten.

Vierte Antwort: Die Ansicht Ihres Schmelzers ist vollkommen falsch, denn er hat durch eine solche Arbeitsweise keinen Vorteil für die Schmelze, sondern einen Nachteil, nicht nur für die Schmelze selbst, sondern auch für die Tagesarbeit der Glasmacher. Werden die während

12 Stunden nicht abgeschlackten Generatoren erst früh in Ordnung gebracht, so leiden das Feuer und auch der Schürer darunter, da zuviel auf einmal getan werden muß. Die Folge davon ist dann, daß das Gas zu wünschen übrig läßt. Die Generatoren müssen auch während der Schmelze stets sauber abgeschlackt werden und nur während des Blankeschützens soll nichts daran geschehen, einmal um durch das Abrosten entstehende Ascheteilchen nicht mit in den Ofen zu bekommen, und dann um ein gleichmäßiges Feuer zu haben, denn rostet der Schürer während des Blankeschützens ab, so entsteht ein schärferes Feuer im Ofen, wodurch die Häfen leicht aufbrechen können. Also lassen Sie die Generatoren füllen und bis zum Blankeschütten abrosten, dann alles ruhen; Ihr Schmelzer wird auf diese Art ein ruhigeres Schmelzen und besseres Glas erzielen.

Fünfte Antwort: Zu beobachten wäre, ob Ihre Generatoren mehr Gas liefern als verbraucht wird, was man daran erkennt, wenn das Gas zu den Rosten heransbrennt. Ist dies der Fall, dann gibt es allerdings ein schwaches, feuchtes Gas, und es ist dann besser, die Fenerung zu rosten und nicht zu hoch zu füllen, wodurch das Gas dann heißer und trockener wird. Hohl darf ein Feuer niemals brennen. Dieser Uebelstand ist überall gleich, da die Schürer wegen des Aschestandes nicht gerne rosten; es wird lieber 3 Mal gefüllt als einmal durchgerostet. Der Uebelstand liegt daher nicht am Schmelzer, sondern am Schürer.

Sechste Antwort: Ihr Schmelzer scheint über die Wirkungsweise des Generators noch recht unklare Begriffe zu haben. Es handelt sich doch hier hauptsächlich darum, ein möglichst kohlenoxydreiches Gas zu gewinnen, welches allein Brennwert besitzt. Wenn der Schmelzer nun den Generator durchbrennen läßt, so ergibt sich als Endprodukt ein kohlenoxydreiches Gas, d. h. also beinahe das fertige Verbrennungsprodukt, das niemals eine breite Flamme erzeugen kann, weil es eben nicht genügend brennbare Stoffe mehr enthält. Ich würde dem Manne die Sache einfach selbst praktisch vorführen und, wenn er sich dann nicht überzeugen läßt, einen andern Schmelzer einstellen.

Siebente Antwort: Wenn der Brennstoff in größeren Stücken aufgegeben wird, die den aufsteigenden Gasen zu geringe Oberfläche zur Umsetzung bieten, so entstehen leicht Hohlräume, durch welche die auf dem Rost gebildete Kohlensäure aufsteigt, ohne mit dem glühenden Brennstoff in Berührung zu kommen und hierdurch zu dem heizkräftigeren Kohlenoxyd reduziert zu werden. Das gleiche kann durch das Durchbrennen des Generators verursacht werden, wenn der Schürer nicht von Zeit zu Zeit den Brennstoff durch die Schürerlöcher bearbeitet und verteilt. Ist dadurch an einer Stelle der Brennstoff leichter oder weniger dicht gelagert, so verursacht hier die im Verhältnis zum Brennstoff im Überschuß vorhandene Luft ein Verbrennen statt des Vergasens; es bildet sich dann zwar an Ort und Stelle der Verbrennung eine sehr hohe Temperatur, die aber infolge der spezifischen Schwere des hierbei entwickelten Gases, der Kohlensäure, sich nicht weiter auszubreiten vermag, wie dies bei dem erheblich leichteren Gase, dem Kohlenoxyd, der Fall ist. So lange also Ihr Schmelzer in seinem Eigensinn verharret und sich lediglich mit dem Füllen des Generators begnügt, werden Sie niemals ein gleichmäßig durchgeschmolzenes Glas erzielen. Für den rationellen Generatorbetrieb ist eine sorgfältige Wartung und eine stets dichte Lagerung des Brennstoffes eine unbedingte Notwendigkeit.

135. Wer liefert neuzeitliche Bohrmaschinen für Hohlglasschleiferei?

Antwort: Bohrmaschinen für Hohlglasschleiferei liefern in neuzeitlicher Ausführung Geiler & Kalkow in Freital-Denben bei Dresden.

136. Ich bitte um Angabe eines leicht schmelzbaren Gemengesatzes für grüne und halbweiße Flaschen zum Schmelzen in einem mit direktem Feuer beheizten Wannen-Ofen. Wir haben in der Nähe sehr viel Seesand; eignet sich dieser gut für die genannten Flaschen-Sorten?

Erste Antwort: Ob sich der Seesand zur Erzeugung von grünen und halbweißen Flaschen eignet, hängt ganz von seiner Beschaffenheit ab. Warum haben Sie die Analyse nicht mit angegeben? Meistens ist der Seesand sehr kalkreich, so daß bei der Zusammensetzung des Gemenges der hohe Kalkgehalt berücksichtigt werden muß. Da der Wannenofen mit direkter Fenerung betrieben werden soll, so müssen seine Größenverhältnisse dem Verhalten und dem Heizwert des Brennstoffes angepaßt werden. Es dient wohl Holz als Heizmaterial? Ferner kann bei einer Waune mit direkter Fenerung nur Soda verschmolzen werden, da Glimbersalz höhere Hitzegrade erfordert und die Waune zu früh zerstören würde. Nachstehender Gemengesatz gibt die gewünschten Flaschen:

Sand	100 kg
Mergel	45 "
Soda	60 "
Flußspat	8 "
Scherben	35 "

Zweite Antwort: Für Wannen mit direkter Fenerung eignen sich folgende Gemengesätze:

I. Grüne Flaschen:		II. Halbweiße Flaschen:	
Sand	200 kg	Sand	200 kg
Glanbersalz	65 "	Glanbersalz	78 "
Flußspat	20 "	Flußspat	15 "
Kalkspat	40 "	Kalkspat	38 "
Basalt	28 "	Koks	3 "
Koks	2 "	Scherben	60 "
Eisenoxyd	4 "		
Scherben	80 "		

Seesand eignet sich sehr gut für alle Sorten Flaschenglas und wird durchwegs von den Fabriken, die solchen in der Nähe haben, verwendet. Es ist natürlich notwendig, denselben chemisch untersuchen zu lassen, um an Hand seiner chemischen Zusammensetzung die Beigabe der übrigen Mineralien feststellen zu können.

Dritte Antwort: Sollen nur gewöhnliche Flaschen für Bier, Selterswasser u. dgl. fabriziert werden, so kann man Seesand dafür verwenden; jedoch ist dieser zuvor zu reinigen und auch zu sieben. Es dürfen keine zu großen Körner dazwischen sein, weil sich diese während der Schmelze nicht aufschließen; man hat dann Steinchen im Glas, welche zum Springen Anlaß geben und die Flaschen unbrauchbar machen. Am

355

In Trauer melde ich den Heimgang des Seniorchefs
und Begründers meines Hauses, des

Herrn Fabrikbesitzer
Hermann Ohme
in Dresden.

Sein Hinscheiden bedeutet für mich einen grossen,
schmerzlichen Verlust.

Firma Hermann Ohme, Porzellanfabrik
Nieder-Salzbrunn in Schlesien.

Je ein Waggon
Kerndglas
und grün überfangene
Kristallglasscherben
sofort lieferbar abzugeben. Angebote
unter T 3007 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Sofort lieferbar!
30000 Teller,
P gerippt und glatt. Interessenten
bitte Anfragen unter T 3045 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal zu
senden.

Zweiseitig gehobelte,
gran angestrichene, gezinkte
Kisten
mit untergeschraubten Böden, 18 mm
stark, größere Quantitäten ab Thü-
ringer Station prompt lieferbar.
I. 52×29×14½ cm i. L. mit Schar-
nieren, Patentverschluß, und zwei
klappbaren Seitengriffen.
II. 50×27×24 cm i. L. mit Seiten-
griff öchern, ohne Beschlag, welcher
jedoch auf Wunsch mitgeliefert
werden kann.
Preis für I freibleibend M 19 50, für
II M 17.— à Stück. Bei Abnahme
größerer Posten entsprechender Nach-
laß. Angebote unter M 346 an die
Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Alte, ausgetrocknete gedeckte
Häfen
hat abzugeben
Glasfabrik in Finkenheerd,
Bez. Frankfurt a. O. [303]

Sofort lieferbar:

Etwa	10 000	Stück	T.-Dosen,	
"	90 000	"	Peschelrollen, 2-teilig,	
"	100 000	"	Lüsterklemmen, 1-polig	} glasiert,
"	100 000	"	"	
"	100 000	"	"	
"	50 000	"	Fassungsringe, niedrig,	
"	30 000	"	englische Deckenrosetten, crème, zu M 1.30	
			pro Stück.	

Anfragen unter T 3054 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vorrats-Posten, Medizin-Flaschen usw.

weit unter Tagespreis abzugeben:

20 000	Stück	halbweiße, runde	Medizin-Gläser,	60 Gramm,
50 000	"	"	"	125
20 000	"	weiße	Meplats, 20 Gramm, n. 10 000 Stück	30 Gramm halbweiß,
15 000	"	weiße	Meplats, 5 Gramm Inhalt,	
20 000	"	braune runde	Medizin-Gläser,	5 und 15 Gramm,
25 000	"	halbweiße	Pomade-Gläser,	30 Gramm,
15 000	"	halbweiße, 4-eckige	Haarwasser-Flaschen,	150 Gr.

verschiedene fast weiße und braune Homöopathen-Gläser.

Angebote unter T 3042 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kapselscherben

in hochfeuerbeständigem Material hat größere Posten abzugeben

Otto Kauffmann, Mosaikplatten-Fabrik,
Niedersedlitz i. Sa. [354]

Stangenvasen

Markenschalen, Becher, Sturzflaschen usw.

liefert jedes Quantum [353]

Glas-Handelsgesellschaft m. b. H., Forst i. L.

Fertige Vollkisten.

200 Stück sofort greifbar,
je 25 Stück (68×39×39) (84×39×29)
(61×39×49), (86×44×54), und je
20 Stück. (62×39×39), (69×39×49),
(82×39×38), (76×37×47),
(85×52×57) cm innere lichte Maße,
frei Waggon Halban i Schl. Ange-
bote unter T 3035 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Zur sofortigen Lieferung bieten
wir an:

etwa 35 000

Königgläser

mit Bänderand, 250 bis 1000 Gramm,
Durchschnittspreis M 33 für 100 Stück.
Angebote unter T 3015 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

LIEVENHOEF'SCHE GLASFABRIK,
Lettland, [329]

im Besitz der Gesellschaft
"LATWIJAS STIKLS", hat ihre
Tätigkeit wieder aufgenommen
und empfiehlt sich für die Fabri-
kation verschiedener Sorten

**Flaschen aus
halbweissem Glase.**

Anfragen zu richten an die Ver-
waltung der Gesellschaft
in Riga, Lettland, Parkstr. 8.

Blumentopfpresse

preiswert zu verkaufen.

Bunzlauer Keramische Werkstätten
Reinhold & Co.,

Bunzlau in Schlesien. [352]



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59./Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509 / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 50 J. (Stellengesuche 20 J.).

Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Glas-Berufsgenossenschaft.

Büro: Berlin-Lankwitz, Kaulbachstr. 6/8.

Die durch unsere in Nr. 45 des Sprechsaal veröffentlichte Bekanntmachung vom 10. November 1921 auf

Donnerstag, den 1. Dezember 1921, mittags 12 Uhr
in Berlin, Hotel „Russischer Hof“
anberaumte außerordentliche Genossenschaftsversammlung
findet nicht an diesem Tage, sondern erst am

Donnerstag, den 8. Dezember 1921

zu der angegebenen Zeit und am angegebenen Ort statt.

Berlin-Lankwitz, den 17. November 1921.

Der Vorstandsvorsitzende:

M. Großbüning, Generaldirektor.

Deutsche Keramische Gesellschaft.

Vorstandssitzung am 12. November.

Vor Eintritt in die Tagesordnung widmete der Vorsitzende, Professor Dr. Reisenegger, dem verdienten verstorbenen Mitgliede, Geh. Bergrat Dr. Jähke, zu dessen Ehren die Anwesenden sich von den Sitzen erhoben, einen warm empfundenen Nachruf. Gegenstand der Verhandlung waren unter anderem Mitteilungen über den inzwischen fertiggestellten Versuchsbrennofen in Bonn, Angelegenheiten der Wärmewirtschaftsstelle und der Beratungsstelle für Maschinen und Förderanlagen, Einrichtung des Bureaus sowie Beschaffung von Geldmitteln. Die Hauptversammlung 1922 soll am 25.—28. Juni in Dresden stattfinden. Anmeldungen von Vorträgen werden schon jetzt gern entgegengenommen. Den Schluß bildeten Organisationsfragen.

Vergleich der Kosten pro Kapsel beim Biskuit- und Glatthbrande sowie der Brennkosten.

(Nachdruck verboten.)

Als Beitrag zur Kostenberechnung beim Steingutbrennen geben wir nachstehend den hauptsächlichsten Inhalt einer Studie von Thomas Gray wieder¹⁾, in der er die von verschiedenen amerikanischen Fachmännern vorgeschlagenen Verfahren zur Brennkostenberechnung bespricht. Der Verfasser

benutzte bei seiner Zusammenstellung Angaben aus früheren Veröffentlichungen von Mayer²⁾ und Clark³⁾, sowie eigene Ermittlungen⁴⁾.

Sowohl Mayer als auch Clark bedienten sich zur schätzungsweisen Kostenberechnung des Kubikinhalt-Verfahrens, während Gray seiner Berechnung die Grundfläche jedes Kapselstoßes zu Grunde legte, wobei allerdings der Flächeninhalt einer ovalen Kapsel größer ist, als ihre in Wirklichkeit ausnutzbare Grundfläche.

Da Mayer nur Angaben für den gesamten Brennprozeß macht und nichts über die Kapselgrößen mitteilt, so mußte Gray die von Mayer angegebenen Kosten für Biskuit- und Glatthbrand erst anteilig berechnen auf Grund eigener Erfahrungen; er legte dabei die von ihm selbst benutzten Kapselabmessungen zu Grunde. Die Kapselmaße bedeuten die Maße, von der Außenseite bis zur Außenseite gemessen.

Die Studie zeigt, daß ein großer Ofen wirtschaftlicher ist als ein kleiner.

Tabelle I: Kosten für den Biskuitbrand.

	Clark, 1893, 17,5 Fuß Ofen- durchmesser	Mayer, 1900, 18 Fuß, ge- schätzt, Ofen- durchmesser	Gray, 1904, 15,5 Fuß Ofen- durchmesser
Füllen	52,75	40,00	40,35
Vorbereitungsarbeiten, Bren- nen, Kohlen- und Aschefahren	9,00	7,85	9,00
Ausnehmen	27,00	12,50	28,08
Rollenton und Lohn	14,25	2,25	6,00
(bei Mayer nur der Ton)			
Brennstoff	76,50	20,45	45,25
Sand	0,75	0,50	1,00
Kapselverlust	15,00		13,36
Verlust an Schamottegegen- ständen			2,00
Verlust an Biskuitware			35,00
Kosten für einen Brand . . .	\$ 195,25	\$ 83,55	\$ 180,04

Nimmt man den vollen Durchmesser eines Ofens als maßgebend für sein Fassungsvermögen für Waren, so begeht man einen Irrtum. Man muß vielmehr auch die Feuerbrücken nebst zugehörigem Aufbau in Rücksicht ziehen, sowie ferner den

²⁾ Ebenda, II, S. 160, ebenda, III, S. 193.

³⁾ Private Niederschriften.

⁴⁾ Transactions, IX, S. 785.

¹⁾ Transactions of the Americ. Ceram. Soc. XVII (1915), S. 205 ff.

durch die Benutzung der Kapseln verloren gehenden Raum. Ein Ofen von 15 1/2 Fuß Ø enthält 188,69 Qu.-F. = 27 171 Qu.-Z. hiervon ab 9 Feuerbrücken 1 F. × 3 F.: 27,00 " = 3888 "

161,69 Qu.-F. = 23 283 Qu.-Z.

Diese Quadratfläche verringert sich in dem besprochenen Beispiele beträchtlich, da der Ofen nur 88 Stöße ovaler Kapseln mit je 225 1/2 Qu.-Z. Flächeninhalt enthält, sodaß als für das

Füllen wirklich in Frage kommende nutzbare Ofenfläche nur 18716 Qu.-Z. übrig bleiben.

Diese Brennkosten verteilen sich auf Grund der zum Einsetzen der Geschirre benutzten Kapselgrößen und -formen in folgender Weise, wobei sich die nachstehend angegebenen Biskuitbrennkosten für 1 Kubikzoll Ofenraum berechnen; vergl. Tabelle II.

Tabelle II: Kosten des Biskuitbrennens, bezogen auf 1 Kapsel.

Fassungsvermögen des Ofens Gesamte Brennkosten Kosten für 1 Kubikzoll	Clark, 1893 2 718 566 Kubikzoll \$ 195,25 0,00718 cents			Mayer, 1900 2 547 701 Kubikzoll \$ 83,55 0,003279 cents		Gray, 1904 18 716 Quadrat-zoll \$ 180,04 0,962 cents für 1 Quadrat-zoll				
	Abmessungen: Zoll Peripherie × Höhe	Inhalt in Kubikzoll	Kosten für 1 Kapsel cents	Inhalt in Kubikzoll	Kosten für 1 Kapsel cents	Abmessungen: Zoll Länge × Durch- messer × Höhe	Flächen- inhalt Quadrat- zoll	Kosten für 1 Kapselstoß Dollars	Zahl der Kapseln in 1 Stoß	Kosten für Kapsel cents
Kastenform (coffin), für Ober- tassen	51,50 × 3,50	577	4,00	709	3,80	21,00 × 12,0 × 4,50	252,00	2,42	42	5,76
Kastenform, klein	49,00 × 6,50	975	7,00	—	—	20,50 × 11,0 × 7,50	225,50	2,17	27	8,00
" groß	51,50 × 3,50	1073	8,00	—	—	21,00 × 12,0 × 9,00	252,00	2,42	22	11,10
Schale (basin), 9	51,50 × 8,00	1320	9,50	1901	10,20	18,00 Ø × 7,00	254,50	2,44	28	8,71
" 12	49,00 × 7,50	1125	8,00	—	—	—	—	—	—	—
chamber, 12	45,50 × 6,00	776	5,50	1843	10,00	—	—	—	—	—
Kasten für Obertasse	51,50 × 3,50	577	4,00	709	3,80	20,50 × 11,5 × 4,50	236,00	2,27	42	5,40
score oder jack	—	—	—	1305	7,00	20,50 × 11,5 × 5,50	236,00	2,27	38	5,97
bed pan	51,50 × 6,00	990	7,00	1305	7,00	20,50 × 11,5 × 6,50	236,00	2,27	30	7,57
gewöhnlich oval	51,50 × 6,50	1073	8,00	1886	10,00	20,50 × 11,5 × 7,50	236,00	2,27	27	8,40
" " qts.	51,50 × 8,50	1408	10,00	—	—	20,50 × 11,5 × 8,75	236,00	2,27	23	9,87
" " 3 pts.	51,50 × 10,00	1650	11,90	—	—	20,50 × 11,5 × 9,75	236,00	2,27	22	10,32
" " 16 Zoll	53,00 × 10,50	1838	13,50	—	—	—	—	—	—	—
cuspidor	—	—	—	—	—	12,50 Ø × 13,75	172,75	1,18	16	7,37
Wasserkrug, 9	41,50 × 13,50	1458	10,50	2837	15,33	17,25 × 9,5 × 13,00	164,00	1,57	16	9,81
" 12	38,50 × 13,00	1203	8,40	—	—	—	—	—	—	—
kleine Kanne 6	41,50 × 11,00	1188	8,50	—	—	17,00 × 10,0 × 12,00	170	1,63	19	8,58
nappie, 10	38,25 × 5,50	500	3,60	—	—	—	—	—	—	—
" 11	41,50 × 6,50	702	5,00	—	—	14,50 Ø × 7,0	165,17	1,58	30	5,27
Teller, 7	32,50 × 6,50	429	3,00	—	—	12,50 Ø × 7,5	122,75	1,18	27	4,37
" 8	35,50 × 6,75	527	3,75	1045	5,60	13,50 Ø × 7,5	143,00	1,37	27	5,07

Mayer gibt an, daß sein Biskuitofen 75 Kapselstöße enthielt und einen durchschnittlichen Brennausfall an Waren von 4 % ergab.

Die Berechnung für die Glattbrandkapseln ist etwas verwickelter wegen der benutzten Kapselsorten, erfolgt aber auf gleicher Grundlage wie beim Biskuitbrand. Es ergaben sich hierbei folgende Werte: vergl. Tabelle III und IV.

Tabelle III. (Tabelle IV siehe nächste Seite.)

	Clark, 1893, 15,5 Fuß Ø	Mayer, 1900, Größe un- bekannt	Gray, 1904, 15,5 Fuß Ø
Füllen	Dollars 42,40	Dollars 35,00	Dollars 42,50
Vorbereitungsarbeiten, Brennen, Kohlen- und Aschefahren	9,00	10,25	8,00
Ausnehmen	25,00	22,00	28,00
Rollenton und Lohn	11,00	3,00	6,03
Brennstoff	61,26	27,00	33,25
Dreifüße und Pinnen	11,50	—	10,00
Kapselverlust	15,00	—	17,50
Glasieren, Abbürsten und Arbeitslohn	23,25	19,00	18,00
Glasur und Sand	20,00	—	9,46
Unkosten im Warenlager, Zurechtstellen, Einlagern und Einpacken	—	36,00	26,50
Verlust an Glattbrandware, 3 %	—	—	30,00
Insgesamt	218,40	152,25	229,24

Mayer weist darauf hin, daß man den Materialkosten noch die Frittekosten zurechnen muß.

Nach Ermittlung der Brennkosten für den Biskuit- und Glasurbrand, bezogen auf die eingesetzten Kapseln, sollte man die Unkosten für das Jahr berechnen, durch die Zahl der ausgeführten Brände teilen und sie auf 1 Kubik- oder Quadrat-zoll beziehen, wobei Gray für die von ihm selbst durchgeführte Berechnung folgende Werte erhält:

Biskuitbrand Doll. 180,04,
Glattbrand " 229,04,
Unkosten " 187,50.

Gray gibt weiter ein Beispiel für die Berechnung der Glattbrennkosten für die Ware in 1 Kapsel, bezogen auf 1 Dutzend Stück. Nach seiner Berechnung betrugen diese Kosten für 1 ovale Kapsel von bestimmter Sorte 12 cts. Diese Kapsel enthielt die in Tabelle V angegebenen Stücke.

Tabelle V, Kosten des Inhalts einer Glattbrennkapsel.

		cents	cents für 1 Dtz.
2 Näpfe	10 Zoll	7,33	45
1 Napf	9 "	2 00	24
1 Schüssel	6 "	0,67	8
1 Schale		0,33	4
2 tulpenförmige Schalen		0,67	4
14 Butternäpfchen für je eine Person		0,33	1
2 Henkeltassen		0,67	8
		12,00	

Zum Schlusse gibt Gray eine Uebersicht über das, was Mayer und er zu den „Unkosten“ rechnen. Eine Prüfung der im einzelnen angeführten Brennausgaben zeigt, daß Mayer nicht alle die Posten in sie einrechnet, die Clark und Gray als hierher gehörig betrachten, sondern sie mit in die Unkosten nimmt. Nach Mayer erfordert eine Anlage, die jährlich 80 Brände ermöglicht, etwa Doll. 18 000 oder pro Brand Doll. 225,00, während die entsprechenden Werte nach Gray Doll. 15 000 und Doll. 187,50 sind.

Mayer's Unkostenberechnung schließt folgende Posten ein:

Versicherung (Fabrikanlagen, Vorräte, Dampfkessel, Haftpflicht).
Steuern und Wasser.
Heizdampf und Licht.
Reparaturen und Werkzeuge.
Bürogehälter, Wächter und Brenner.
Zeitungsanzeigengebühren.
Kapitalzinsen.
Modellkosten.

Gray berechnet die Unkosten nach folgenden Gesichtspunkten:

Bureauegehälter, Vorarbeiterlöhne.
Wächter, Maschinenarbeiter.
Formenmacher.
Steuern und sonstige Abgaben, einschl. Versicherung.
Wasser und Beleuchtung.
Brennstoff zur Kessel- und Gebäudeheizung.
Reparaturen, Geschirr (Pferde).
Zinsen, Hofarbeit.

Tabelle IV, Kosten des Glattbrennens, bezogen auf 1 Kapsel.⁵⁾

Ofengröße Fassungsvermögen Gesamte Brennkosten Kosten für 1 Kbnkzoll	Clark, 1893 15 1/2 Fnb. 1 946 728 Kbzl. \$ 218,40 0,01122 cents			Mayer, 1900 18 Fnb. (Schätz.) 2 811 054 Kbzl. \$ 152,25 0,005412 cts.		Gray 1904 15 1/2 Fnb. 18 716 Quadratzoll \$ 229,24 1,225 cents für 1 Quadratzoll				
	Abmessungen: Zoll Peripherie × Höhe	Inhalt in Kbzl.	Kosten für 1 Kapsel cents	Inhalt in Kbzl.	Kosten für 1 Kapsel cents	Abmessungen: Zoll Länge × Durch- messer × Höhe	Flächen- inhalt Quadrat- zoll	Kosten für 1 Kapselstoß Dollars	Zahl der Kapseln in 1 Stoß	Kosten für 1 Kapsel cents
banjo, old 5	—	—	—	2688	14,50	18,00 × 9,50 × 9,50	171,00	2,09	22	9,50
banjo, 6	48,0 × 4,50	1368	15,50	1834	10,00	20,00 × 11,00 × 9,50	220,00	2,70	22	12,50
banjo, 7	53,0 × 9,50	1605	18,25	—	—	20,75 × 11,50 × 9,50	238,00	2,92	22	13,25
baker, 3	—	—	—	—	—	14,50 × 11,25 × 9,50	163,50	2,00	22	9,00
dish, 3	—	—	—	—	—	14,75 × 11,00 × 9,50	162,00	1,98	22	9,00
coffin, cnp	49,0 × 3,50	525	8,80	—	—	20,25 × 11,00 × 7,50	223,00	2,73	26	10,50
coffin, small cnp	—	—	—	—	—	20,25 × 11,00 × 4,50	223,00	2,73	42	6,50
coffin, score ov jack	—	—	—	—	—	20,25 × 11,00 × 5,50	223,00	2,73	33	8,25
coffin, small	49,0 × 6,50	—	—	—	—	20,25 × 11,00 × 7,50	223,00	2,73	26	10,50
coffin, large	51,5 × 6,50	1073	12,00	—	—	21,00 × 12,00 × 9,00	252,00	3,09	23	13,50
coffin, large	—	—	—	—	—	21,00 × 12,00 × 8,00	252,00	3,09	24	13,00
9's chamber covers	—	—	—	—	—	21,00 × 11,50 × 9,50	241,50	2,96	22	13,50
common oval	51,5 × 6,50	1073	12,00	1886	10,20	20,50 × 14,50 × 7,50	297,50	3,55	26	14,00
common oval cup	—	—	—	709	3,60	20,50 × 14,50 × 4,50	297,50	3,55	42	8,00
common oval low jack	—	—	—	1305	7,00	20,50 × 14,50 × 5,50	297,50	3,55	32	11,00
common oval bed pan	51,5 × 6,00	990	11,25	—	—	20,50 × 14,50 × 6,50	297,50	3,55	30	12,00
common oval, qts.	51,5 × 8,50	1403	16,00	—	—	20,50 × 14,50 × 8,75	297,50	3,55	21	17,00
common oval, 3 pts.	51,5 × 10,00	1650	18,75	—	—	20,50 × 14,50 × 9,75	297,50	3,55	20	17,75
common oval, 16 in	53,0 × 6,50	1838	21,00	—	—	—	—	—	—	—
basins 9	—	—	—	1901	10,33	16,50 × 7,50	214,00	2,62	26	10,00
basins 12	45,0 × 7,00	885	10,00	—	—	15,50 × 7,50	188,00	2,30	26	9,00
cuspidor	35,0 × 15,00	1140	12,80	2095	11,33	12,50 × 12,75	122,75	1,51	15	10,00
dish, 8	—	—	—	—	—	14,00 × 11,00 × 9,00	154,00	1,89	23	8,00
dish, 12	51,5 × 7,00	1155	13,00	—	—	18,50 × 14,00 × 9,00	259,00	3,18	23	13,75
dish, 14	53,0 × 7,00	1228	13,75	—	—	21,00 × 14,00 × 9,00	294,00	3,61	23	15,67
ewer, 9	41,5 × 13,50	1350	15,00	2837	15,33	17,00 × 10,00 × 13,25	170,00	2,08	16	13,00
ewer, 12	38,5 × 12,00	1110	12,50	—	—	15,50 × 9,00 × 12,50	139,50	1,71	16	10,75
fruit sancer	44,0 × 9,50	1149	13,00	1909	10,33	12,50 × 12,50 × 9,50	156,50	1,92	22	8,67
jug, 6	41,5 × 10,00	1080	12,25	—	—	17,50 × 10,00 × 11,50	175,00	2,14	17	12,33
jug, 30	—	—	—	—	—	17,25 × 10,00 × 7,25	172,50	2,10	29	7,25
nappies, 10	36,0 × 5,75	466	5,20	—	—	—	—	—	—	—
nappie, 11	38,5 × 6,00	558	6,20	—	—	14,00 × 7,00	154,00	1,89	28	6,75
nappie, 12	—	—	—	—	—	16,00 × 8,25	201,00	2,46	24	10,25
plates, 5	41,0 × 9,00	945	10,60	1567	8,40	17,50 × 9,50 × 9,25	166,50	2,04	22	9,25
plates, 6	—	—	—	—	—	19,50 × 10,50 × 9,00	205,00	2,51	23	11,00
plates, 7	—	—	—	—	—	20,00 × 11,00 × 9,00	220,00	2,70	22	12,50
plates, 7	—	—	—	—	—	21,00 × 12,00 × 9,75	252,00	3,09	20	15,50
plates, 8	36,0 × 9,00	729	8,25	1045	5,60	13,00 × 9,50	132,75	1,63	22	7,33

⁵⁾ Der Einfachheit halber sind in Tabelle II und IV die meisten amerikanischen Ausdrücke für die einzelnen Warensorten beibehalten, zumal sich auch nicht alle durch kurze deutsche Bezeichnungen wiedergeben lassen.

Erfahrungswerte für Blechgrund.

(Mit und ohne Borax.)

Von Direktor Froelich, Meißen.

(Schluß.)

Auch die Frage muß ich hier noch beantworten, warum der Ausdehnungs-Koeffizient des guten borfreien Grundes genau um 100 höher liegt (395 gegen 295) als bei einem guten Boraxgrund.

Durch die 15,5 Borsäure wird in das Glas fast gar keine Elastizität (1,55) hineingetragen, während die Ersatzstoffe für Borsäure alle sehr elastisch sind: So hat Kali die Ausdehnungs-Konstante 8,5, Tonerde 5, Natron 10, Fluorcalcium 2,5, Kalk 5 und Fluornatriumaluminium 7,4. Demzufolge müssen die Ersatzstoffe der Borsäure den Ausdehnungs-Koeffizienten erhöhen, und zwar: Natron um 40—50, Kali um 0—5, Tonerde um 6—10, Fluorcalcium um 14—20, Kalk um 0—7, Fluornatriumaluminium um 0—33.

Durch dieses Mehr an kalkhaltigen und tonerdereichen Stoffen verschieben sich aber auch bei dem borfreien Grund die Verhältniszahlen der Grundstoffe von 52 auf 55, der Flußmittel von 39 auf 35—33, der Deckstoffe von 9 auf 10—12, d. h. die borfreien Grundmassen werden schon bei gleichem Kieselsäuregehalt etwas härter (durch den Kalk und das Fluorcalcium), decken etwas besser (durch die Tonerde und das Fluoraluminium) und sind dafür etwas strengflüssiger.

Aber auch nur diese, etwa so gestellten borfreien Grundmassen können der Praxis etwas nützen. Sogenannte borfreie Grundglasglasuren mit 350—250 Ausdehnungs-Koeffizient und den entsprechenden Flußmitteln 18—28 sind nichts wert.

Vielmehr noch als bei Boraxgrund ist hier nun die Vorschrift am Platze, aus zwei ganz verschiedenen borfreien Gläsern durch Mischung zu einer guten elastischen, widerstandsfähigen und feuerbeständigen Grundmasse zu gelangen oder

zu einem Borax-Satz das geeignete borfreie Gemenge herauszufinden.

Das war bei Borax-Grund einfacher, weil dort die Erfahrungsgrenzwerte nach Tabelle 2 viel größeren Spielraum haben und das Endergebnis im Ausdehnungs-Koeffizienten sowie in G. F. und D. noch immer ein befriedigendes bleibt.

Wir sehen dort in der Mischung die Erfahrungswerte 15—22 Quarz, 24—34 Feldspat 2,5—7,5 Kali-Salpeter, 6,5—9,0 Soda, 32—37 Borax, 4—7 Flußspat, 1 Oxyde. Die gute Praxis der borfreien Gläser ist weit enger gezogen, z. B. mit 16—18 Quarz, 36—33 Feldspat, 3—5 Ton, 3—4 Kali-Salpeter, 26—30 Soda, 9—12 Flußspat, 0—3 Kalk, 0—4 Kryolith, 1 Oxyde.

Da die Borsäure ausgeschaltet ist, muß man mit der Komponenten-Verteilung sehr vorsichtig sein, um nicht in die Fehler der Tabelle 10 zu verfallen und etwa Gläser mit nur 18—25 Flußmitteln zu erfinden. Das wären fast Fenster-Gläser, aber keine Email-Grundmassen!

Ich will in Tabelle 14, analog der Tabelle 3, drei solcher Mischungen, a und c, zeigen, die die Grenzwerte eines guten Mischsatzes b darstellen und, je zur Hälfte gemischt, diese gute Grundmischung b, ergeben.

Wir sehen, daß die Gläser trotz ihrer verschiedenartigen Zusammensetzung immer noch ein reguläres Grundglas ergeben sowohl im einzelnen für sich, wie zur Hälfte, das leichtere und schwere gemischt, die bei b zusammenkommen.

Die letzte Frage, ein Borax-Grundglas mit einem borfreien Grund zu einem brauchbaren boraxarmen Grund zu vermengen, kann nur dann günstig gelöst werden, wenn ich beide Gläser der Zusammensetzung nach kenne.

Mische ich meinen guten Borax-Grund mit einem minderwertigen borfreien Grundglas zur Hälfte oder gar zu 70%, dann verbessere ich wohl das borfreie Glas, aber ich bekomme niemals einen einwandfreien elastischen und feuerbeständigen Grund.

Tabelle 14.

	Borfreie Blechgrund-Mischungen								
	a	b	c	a	b	c	a	b	c
Kieselsäure	49,3	48,1	47,2	47,7	48,1	49,1	49,1	48,0	46,8
Kali	7,1	6,4	5,8	6,1	6,6	7,1	7,8	6,5	5,2
Tonerde	10,0	9,3	8,6	10,1	9,5	9,0	10,7	9,4	7,9
Natron	18,7	20,4	21,8	17,5	19,8	21,5	19,3	20,2	21,5
Fluorcalcium	11,8	11,6	10,5	14,0	11,8	9,5	9,3	11,7	13,9
Kalk	1,2	1,0	0,6	0,3	1,0	1,7	1,7	1,0	0,3
Na-Al-Fluorid	—	2,3	4,6	3,4	2,3	1,2	1,2	2,3	3,5
Oxyde	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
Ausdehn.-Koeffizient	378	398	414	380	395	404	396	398	401
Grundstoffe	56,9	54,9	53,9	55,0	55,0	55,5	55,4	55,0	54,0
Flußmittel	32,2	34,0	34,8	32,6	33,7	34,1	32,5	33,8	35,8
Deckstoffe	10,9	11,1	11,3	12,4	11,3	10,4	12,1	11,2	10,2
Abbrand	13,5	13,8	14,1	13,2	14,8	16,4	14,0	13,8	13,6

Den Beweis erbringe ich in Tabelle 15.

Wir sehen in der ersten Rubrik den guten Borax-Grund und einen minderwertigen borfreien Grund des Handels. In der zweiten sind beide zu 50:50 und 30 (borhaltig):70 gemischt. Der minderwertige Grund ist wohl etwas verfeinert, aber durchaus nicht elastischer geworden; er enthält zu wenig Deckstoffe, viel zu viel Grundstoffe und sehr knapp, bis zu wenig Flußmittel.

Die dritte Rubrik zeigt uns, wie ein normaler boraxarmer Grund mit 8 und 5 Borsäure zusammengesetzt sein soll, und die vierte Rubrik gibt uns die Mischung eines normalen Borax-Grund-Satzes mit 50% und 70% eines erstklassigen borfreien Blechgrundes.

Durch diese Darstellung ist aber nicht nur die Schädlichkeit eines minderwertigen, falschgestellten, borfreien Grundes erwiesen, sondern auch die Nützlichkeit eines richtigen borfreien Glases augenscheinlich dargestellt.

Der gute Borax-Grund in der ersten Rubrik hat von seinen Vorzügen nicht allzuviel eingebüßt, er ist nur ein klein wenig härter und etwas strengflüssiger geworden und hat noch etwas bessere Deckkraft erhalten, die er vertragen kann.

Aber die Hauptsache ist, daß die borarmen und borfreien Gläser mit jedem Anteil ausgewechselter Borsäure elastischer werden, wenn — das borfreie Glas sinngemäß zusammengesetzt wurde.

Darauf allein kommt es an! Im Uebrigen ist es Sache der praktischen Erfahrung, wie weit man bei jeder Fabrikation die Borsäure auszuschalten in der Lage ist. Sechs- bis zehnfaches Feuer halten die gänzlich borfreien Gläser nicht immer ab, besonders wenn die Decken schwer schmelzbar sind, aber richtig gestellte borarme Gläser sind ein Gewinn, eine große Ersparnis für den denkenden, rechnenden und aufmerksamen Fachmann.

Tabelle 15.

	Borax- — borarme — und borfreie Blech-Grundmassen							
	B		S		schlechte Mischung		borarm	
	la. borhaltig	schlecht borfrei	50 B	30 B	50 S	30 S	8 % Bo	5 % Bo
Kieselsäure	49	57	53	54,6	49	49	49	49
Kali	6,3	3	4,6	4	6,5	6,6	6,4	6,5
Tonerde	7,7	5	6,4	5,8	8,5	9	8,4	8,6
Natron	14,4	11,5	13	12,3	17,5	19	18,1	19,7
Borsäure	15,4	—	7,7	4,6	7,7	4,6	7,7	4,6
Fluorcalcium	6,4	16,5	11,5	13,5	9,8	10,8	9,5	10,6
Kalk	—	5,5	2,7	3,8	—	—	—	—
Oxyde	0,8	1,5	1,1	1,4	1	1	0,9	1
Ausdehn.-Koeff.	295	284	289	287	340	360	344	364
Grundstoffe	52,2	70,7	61,5	65,2	53,9	54,4	53,7	54,3
Flußmittel	39,3	22,8	31,0	27,6	36,6	35,6	37,0	36,1
Deckstoffe	8,5	6,5	7,5	7,2	9,5	10	9,3	9,6

Noch einer besonderen Spezialität muß ich hier gedenken: den ein- oder doppelglasigen möglichst leichtflüssig erschmolzenen weichen Boraxgrund (44—48 Kieselsäure) durch Fritten auf der Mühle zu einem harten (52—54 Kieselsäure), sehr widerstandsfähigen, feuerbeständigen und elastischen Grund zu gestalten.

Man setzt also nicht allein die üblichen Quarz- und Tonzusätze mit 1—2 Borax, 0,5—1,0 Soda, 0—0,5 Magnesia zur Mühle zu, sondern man sintert oder schmilzt auch zuvor Mehlgemenge, die den alten guten Gußgrund-Fritten gleich oder verwandt sind.

Warum? Das weiß der, der es herausgefunden hat, gewiß am allerwenigsten. Nimmt man doch z. B. ganz eigenartige

Ersatzspate dazu, von denen man keine Ahnung hat, daß sie nur aus Quarz, Ton, Kalk und Gips bestehen.

Aber die Hauptsache: Es geht, es ist ein Geheimmittel und muß verschwiegen bleiben. Warum denn? Sprechen wir es doch offen aus: Durch die gebackenen Fritten oder geschmolzenen Gläser sollen durch die Mühle elastische Erhärtungs- und nicht durchbrennbare Deckstoffe zugeführt werden. Aber wie? Durch große Mengen von Borsäure und Kieselsäure als Fritte und von Ton, besonders zur Mühle, jedenfalls nicht. Die Unmenge Borsäure verteuert nicht nur den Grund, sondern sie vermindert seine Elastizität, wenn ich ihr auch sonst die größere Feuerbeständigkeit nicht absprechen will.

Vergleichen wir in Tabelle 17 die besten Quarz- und Feldspat-Fritten, dann sehen wir sofort, warum sogar bei Guß die leichten Feldspat-Fritten die ersten schweren Quarz-Borax-Fritten verdrängt haben. Lediglich, weil sie elastischer sind, leichter fließen und mehr Deckkraft besitzen.

Gerade hier ist der richtige Platz, die teure Borsäure in der Fritte durch andere Flußmittel und Deckstoffe zu ersetzen, um die Elastizität des Grundes zu fördern und nicht mit Gewalt herabzusetzen.

Tabelle 16.

	Bor und borfreie Blechgrund-Mühlen-Fritten.											
	Bor-Quarz-Fritten			Bor-Feldspat-Fritten			Borfreie Fritten					
Kieselsäure	75,8	76,0	76,5	72,0	66,0	65,0	70,0	66,0	66,0	57,0		
Kali	—	—	—	1,1	6,0	4,0	—	6,5	—	6,5		
Tonerde	6,4	7,5	8,6	6,6	12,0	9,5	9,5	10,0	12,0	11,0		
Natron	5,2	4,8	4,4	6,4	4,5	6,0	15,5	9,5	12,0	13,0		
Borsäure	12,6	11,7	10,5	9,1	10,5	7,5	—	—	—	—		
Fluorcalcium	—	—	—	—	—	4,0	6,5	5,0	6,0	9,0		
Kalk	—	—	—	3,2	—	2,0	1,5	2,0	3,0	2,5		
Phosphorsäure	—	—	—	1,6	—	1,5	—	—	—	—		
Magnesia	—	—	—	—	1,0	0,5	—	1,0	1,0	1,0		
Ausdehn.-Koeffizient	145	147	149	184	210	217	282	275	262	320		
Grundstoffe	75,8	76,0	76,5	75,2	67,0	69,2	74,7	71,0	71,0	64,5		
Flußmittel	17,8	16,5	14,9	18,2	21,0	21,0	15,8	18,5	16,5	24,0		
Deckstoffe	6,4	7,5	8,6	6,6	12,0	9,8	9,5	10,5	12,5	11,5		

Zuschläge von 27% der ältesten Quarz-Bor-Fritten mit 6—8% Ton überdies zur Mühle sind ebenso zu teuer, wie 52% Zuschlag eines undefinierbaren Ersatz-Spates mit 9 Ton und 1 Borsäure zur Mühle nie die Gewähr für einen gleichmäßigen Grund abgeben können.

Da gibt es denn doch bessere und billigere Fritten, wenn man sie selbst mengt, anstatt unbekannte Mengen von Quarz, Feldspat, Ton Flußspat, Kalkspat, Schwefelsäure in einem „kostspieligen“ chemischen Präparat zu beziehen.

Diese borfreien Fritten für alle Arten und Stärken von Blech-Grund mit Ueberlegung zur Mühle gegeben zeitigen tatsächlich große Erfolge, nur muß man sich hüten, durch allzu große Dosen das Gegenteil von dem zu erreichen, was man bezweckt.

Praktische Erfahrungswerte auch hierfür gebe ich fort-schrittlichen Fabrikanten gern ab.

Nur an einem Beispiel eines kostspieligen Borax-Blechgrundes, der auf alle Arten gemischt, mit den üblichen Mühlenzusätzen auf einen bestimmten Kieselsäure- und Tonerdegehalt gebracht oder durch Bor-Fritten härter gemacht und weniger kostspielig in die Massen eingebracht ist, will ich den ganzen Werdegang der Mischgläser hier erläutern, wie er sich in der Praxis abspielt oder abspielen soll.

Ich habe ein bekanntes, gutes Borax-Grund-Rezept von 18 Quarz, 30 Feldspat, 3 Kali-Salpeter, 9 Soda, 33,5 Borax, 5 Flußspat, 1,5 Oxyde mit 21,4 Abbrand, 297 Ausdehnungskoeffizient, 51,4 Grundstoffen, 39,4 Flußmitteln und 9,2 Deckstoffen. Zu diesem Glas mit 48 Kieselsäure, 7,7 Tonerde, will ich durch Mischung zweier ganz verschieden gestellter Sätze gelangen.

Ich nehme dazu die Misch-Rezepte I und II, Tabelle 17, also ein weiches, leichtflüssiges und ein hartes, schwerflüssiges Glas und berechne die beiden Gläser.

Das Glas M ist das Mittel von I und II und soll mit M 1 50 bezeichnet werden. Wir sehen, daß Glas I weicher, elastischer und leichtflüssiger ist als II und mehr Deckstoffe enthält als dieses, und daß in M 1 50 die Gegensätze der beiden Gläser ausgeglichen werden.

Will man noch andere Variationen haben, dann mischt man die Gläser I und II nicht halb zu halb, sondern vielleicht 30:70 (M 1 30) und 70:30 (M 1 70), wie in Tabelle 18 angegeben.

Tabelle 17.

	Blech-Grund-Misch-Rezept M		
	I	M	II
Quarz	13	18	23
Feldspat	33	30	27
Kali-Salpeter	2	3	4
Soda	10	9	8
Borax	36,5	33,5	30,5
Flußspat	4	5	6
Oxyde	1,5	1,5	1,5
Abbrand	22,7	21,4	20,1
Kieselsäure	45,2	48,2	51,2
Kali	5,9	5,95	6,0
Tonerde	8,6	7,7	6,8
Natron	16,6	14,8	13,0
Borsäure	17,1	15,55	14,0
Fluorcalcium	5,2	6,35	7,5
Oxyde	1,4	1,45	1,5
Ausdehnungs-Koeffizient	314	297	285
Grundstoffe	47,8	51,4	54,9
Flußmittel	42,2	39,4	36,8
Deckstoffe	10,0	9,2	8,3

Tabelle 18.

	Blech-Grund-Mischungs-Verhältnisse		
	MI 30	MI 50	MI 70
Kieselsäure	49,40	48,2	47,0
Kali	5,97	5,95	5,93
Tonerde	7,34	7,7	8,06
Natron	14,08	14,8	15,52
Borsäure	14,93	15,55	16,17
Fluorcalcium	6,81	6,35	5,89
Oxyde	1,47	1,45	1,43
Ausdehnungs Koeffizient	290	297	306
Grundstoffe	52,8	51,4	50,0
Flußmittel	38,4	39,4	40,5
Deckstoffe	8,8	9,2	9,5

Andere Mischungen 40:60 oder 60:40 u. a. liegen hier wieder dazwischen und bewirken nur, daß die Masse noch etwas elastischer wird, je mehr in ihr das weich-elastische Glas I (Tabelle 17) vorherrscht.

Bringt man nun diese Mischgläser mit dem nötigen Ton-Zusatz zur Mühle, um auf die üblichen 50—53 Kieselsäure und 10 Tonerde eines guten Grundes zu gelangen, und stellt beim Ablassen die Masse noch mit 1 Borax, dann ist für die meisten wohl das denkbar Mögliche getan.

Anders bei denen, die durch Fritten oder Gläser zur Mühle den Grund noch verbessern, kräftiger gestalten und verbilligen wollen.

Die zur Anwendung gebrachten Mühlen-Fritten sind nun nicht minder verschieden als der Prozentsatz ihrer Zugabe. Allgemein nimmt man 27—40% einer gebackenen Fritte oder eines entsprechend gestellten Glases als Mühlenzusatz, aber auch nur 15% und 50% sind gebräuchlich je nach Art der Fritte.

Am teuersten und am wenigsten elastisch sind jedenfalls die alten Quarz-Borax-Guß-Fritten. Ihnen gleich, wenn nicht noch teurer, sind die geheimen Kunstfritten, alias Alphabet-Spate aus: Glasmehl, Feldspat, Quarz, Flußspat, Schwefelton, Schwefelkalk, Glaubersalz, Kochsalz u. a. Ingredienzien.

Am zuverlässigsten, elastisch und billig sind die richtig gestellten borarmen und borfreien Mühlen-Fritten etwa nach Tabelle 16. Wo und wie sie anzuwenden sind mit 75, 66 oder 50 Kieselsäure, mit oder ohne Tonerde, das kommt jeweils auf den Härtegrad an, den ich meinen Mischgläsern MI 30, 50, 70 durch die Mühle geben will, kann oder muß.

Allgemein machen die 75er Fritten zu etwa 27% das Glas auf der Mühle um 5% härter, also von 48 auf 53 Kieselsäure, die 66er Fritten um 3%, von 48 auf 51 Kieselsäure, aber — die Borax-Fritten vermindern die Elastizität der Masse, was die borfreien Fritten nicht tun.

Wie überall, ist auch hier das beste und sicherste die goldene Mittelstraße. Borarmer Grund mit Elastizität und borfreie Fritten, die diese Eigenschaft nicht herabsetzen, das ist das Wahre. — Ich kenne tadellosen schweren Schildergrund mit 20 Borax, 55 Kieselsäure und 270 Ausdehnungs-Koeffizient zu 30:70 gemischt mit 27% harter 75er Bor-Fritte, der für hohes Geschirr nicht gehen würde, aber dort tun es 6 Borax und 53 Kieselsäure bei 315 Ausdehnungs-Koeffizient aus einer Mischung mit 50% einer 66er borfreien Fritte.

Hier heißt es nur: Ueberlegen und rechnen!

Je nachdem man nun die vorgenannten Mischgläser MI 30, 50, 70 oder einen allein geschmolzenen besseren Blechgrund mit Fritten oder Gläsern der Mischungen in Tabelle 19 zu 27—40% vermennt und durch die Mühle gehen läßt, auch mit dem nötigen Ton-Zusatz und 1% Borax die Mühle vervollständigt, erhält man eine Masse, die mehr oder weniger elastisch wird, je nach Wahl der Fritten, die aber hinsichtlich der Feuerbeständigkeit (bei Schildern oft 6—10 Brände) und Widerstandsfähigkeit nichts zu wünschen übrig läßt.

Tabelle 19.

	Blechgrund-Mühlen-Fritten					
	60	65	35	35	34	34
Quarz	60	65	35	35	34	34
Feldspat	—	—	35	35	38	38
Ton	—	—	—	—	3	3
Kali-Salpeter	—	—	2	2	1	1
Soda	—	6	—	14	14	14
Borax	40	22	20	6	—	—
Flußspat	—	5	6	5	6	6
Kalkspat	—	2	1	2	3	—
Magnesia	—	—	1	1	1	—
Kryolith	—	—	—	—	—	4
Ausdehnungs-Koeffizient	140	163	205	269	273	293

Da der Ausdehnungs-Koeffizient eines normalen Weiß bei 348 und höher liegt, genügt der Ausdehnungs-Koeffizient eines normalen Blechgrundes von 295 nicht überall, man muß versuchen, ihn auf 320 und höher einzustellen. Das kann man aber nur durch die borarmen Einzel- oder Misch-Schmelzgläser und die jeweils für den betreffenden Gegenstand passenden harten oder weichen, aber elastischen Mühlen-Fritten.

Die Tabelle 19 zeigt uns, wie verschieden die Elastizität dieser Fritten ausfallen kann, und daß man ohne verständige Berechnung und Werkstattpraxis nicht an Lösungen herangehen soll, die man nicht restlos versteht.

Dunkle und geheime Mischungen oder Rezepte gibt es bei Email nicht; aber der versteht von Email am allerwenigsten, der ein Geheimnis dahinter sucht oder dieses sogar absichtlich hineinträgt.

So hat uns denn der Kriegs-Borax-Ersatz zunächst gute Dienste geleistet, so lange er von verständigen Fachleuten hergestellt wurde. Durch Unverstand, Geldgier, Habsucht und Schwindel wurde und wird er heute leider immer noch in den Dreck gezogen. Aber er wird wieder und dann mehr zur Geltung kommen, sobald die Email-Beflissenen aus sich heraus oder durch selbstlose Klarstellung den hohen Wert der borfreien Glasuren erkennen und es verstehen lernen, borfreie und borarme Glasuren nach ganz bestimmten Erfahrungswerten aufzubauen.

Dazu sollen ihnen diese aus der Erfahrung und Praxis hervorgegangenen Ausführungen dienen, zur Wiederbelebung und Verbesserung unserer allzutief gesunkenen Emailbranche.

Die Unstimmigkeiten in den Lohntarifen.

Von Direktor Karl Polko, Meißen.

Die Lohnverhandlungen nehmen kein Ende. Der Wert der Mark fällt, die Preise steigen, und in demselben Augenblick setzen Lohnforderungen als sich von selbst ergebende Konsequenz ein. Ob das Publikum nicht an der über das Normalmaß hinausgehenden Steigerung aller Preise schuld ist, weil es ins Ungemessene hinein hamstert, mag dahingestellt sein.

Die Verhandlungen in einzelnen Fabriken zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern gehören der Vergangenheit an. Man verhandelt in geschlossenen Verbänden. Um eine Einheitlichkeit in die ganze Lohnfrage zu bringen, ruft man nach Reichstarifen, und nichts erscheint gerechter und praktischer als ein Einheitstarif, der gleichmäßig über das ganze Reich verbreitet ist und den teuren oder billigeren einzelnen örtlichen Verhältnissen dadurch Rechnung trägt, daß die Orte nach Klassen eingeteilt werden. Sind beispielsweise die teuersten Städte in der Klasse A, so kommen die nächstteueren in die Klasse B, C und so fort. Der Streit, wonach die Arbeitnehmer möglichst viele Orte in die teuerste Klasse hineinzubringen bemüht sind, während die Arbeitgeber den allzu hohen Forderungen auszuweichen versuchen, mag letzten Endes zur beiderseitigen Zufriedenheit beigelegt sein.

Nun haben wir in einer mittelgroßen Stadt Werke der Textilbranche, der chemischen, der Schwer-Industrie und der keramischen Industrie. Also laufen vier Reichstarife nebeneinander. Der Tarif der ersten Branche bestimmt für einen Ort nach Klasse B pro Stunde für den ungelernten Arbeiter beispielsweise M 8, derjenige der zweiten Branche M 8,50 und der dritten und vierten vielleicht M 7,75. Ja es geht so weit,

daß in einem einzigen Werke, beispielsweise der Feinkeramik, ein der Gewerkschaft der allgemeinen Hilfsarbeiter angehörender Arbeiter pro Stunde *M* 8 erhält und ein der Porzellanbranche angehörender Arbeiter *M* 8,50. Was wird die Folge sein? Ein Mann, der dieselbe Arbeit leistet, wird nicht zufrieden sein, wenn er pro Stunde 50 Pfg. weniger verdient als ein anderer auf demselben Hofe mit ihm arbeitender Kollege, nur weil ihm sein Tarif weniger zubilligt. Eine Einigkeit bezw. vorherige Verständigung der Gewerkschaftsführer untereinander war bisher nicht zu erzielen. Und doch ist dieser Zustand unhaltbar.

In einem bekannten Industrieorte sind an 60 000 Arbeiter beschäftigt, davon der bei weitem größte Teil in der chemischen Industrie. Die weitaus kleinere Zahl der in den anderen Industriezweigen beschäftigten Arbeiter wird, sobald ihr Tarif niedrigere Löhne bestimmt, unter Hinweis auf die große Anzahl der übrigen Leute ohne weiteres dieselbe Entlohnung verlangen mit der Begründung, daß sie unter genau denselben Verhältnissen leben müssen. Angenommen aber, ihr Tarif würde zufällig einen etwas höheren Lohnsatz aufweisen, so werden sie sich unter Hinweis auf ihren Tarif auf den letzteren stellen. So wird mit oder ohne Absicht der Gewerkschaften ein Tarif gegen den anderen ausgespielt.

Uns sind Fälle bekannt, wo auf diese Weise durch die sogenannten Reichstarife grundlos die Löhne der ganzen

anderen Industrien in die Höhe geschneit wurden. Deshalb erscheint nur ein einheitlicher Reichstarif als Grundlage für alle Branchen gerechterweise durchführbar, der auf Grund von Vereinbarungen aller Gewerkschaften ausgearbeitet ist, und der dann auf die örtlichen Verhältnisse angewandt wird. Ist dieser Tarif vorhanden, so können auf Grund desselben prozentuale Erhöhungs- oder Abbauziffern bestimmt werden. Diese wären dann, nachdem sie allgemein erst einmal in ihren Grundlagen genau festgelegt sind, mit den einzelnen Gewerkschaftsführern bezüglich ihrer Durchführbarkeit weiter zu erörtern, denn ein beispielsweise 10%-iger Zuschlag oder Abbau muß bei gelernten Akkordarbeitern (Drehern, Schmieden, Töpfern usw.) dann verschieden durchgeführt bezw. angewandt werden.

Sollten aus irgendwelchen Gründen diese allgemeinen Reichstarife heute noch nicht oder überhaupt nicht als richtig anerkannt werden, dann sollte lokal verhandelt werden, wobei die kleinen Gemeinden sich an größere anzuschließen hätten, und wobei man die örtlichen Verhältnisse in erster Linie berücksichtigen müßte. Unter allen Umständen müßte aber auch dann die Gesamtheit der Gewerkschaften als einzige Gruppe zunächst die Grundlagen mit der Gesamtheit der in Frage kommenden Arbeiter festlegen.

Deutsche Volkswirtschaftliche Correspondenz 1921, Nr. 84.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschau. Am 10. 10. 21 verschied im 64. Lebensjahr Herr Ferdinand Ritter von Poschinger, Guts- und Glashüttenbesitzer auf Schloß Buchanan. In den 40 Jahren, während der der Entschlafene als Gutsherr dem Buchenauer Besitz und den damit verbundenen großen Betrieben vorstand, wurden diese unter seiner umsichtigen Leitung und mit Unterstützung seiner Beamten und Arbeiter zur vollen Höhe geführt. Mit großem Interesse alle Neuerungen verfolgend, sorgte er für deren nutzbringende Verwertung durch Modernisierung und Ausbau der Glashüttenanlagen. Seinen Angestellten und Arbeitern war er ein verständnisvoller Arbeitgeber, dem die Förderung der Wohlfahrt aller mit ihm Werkstätigen als eine selbstverständliche Pflicht galt.

Auf Schloß Waldan verstarb letztthin Kommerzienrat Johann Seltmann, Inhaber der Porzellanfabrik Johann Seltmann, Vohenstrauß.

Das 75-jährige Geschäftsjubiläum begingen letztthin die Zeißwerke, Jena.

Handel und Verkehr.

Eine interessante Veröffentlichung der Handelskammer Berlin. Die Kammer veröffentlicht eine kleine, von Geheimrat Deutsch, dem Vorsitzenden des Direktoriums der Allgemeinen Elektrizitätswerke, verfaßte Schrift über den Anteil von Arbeit und Kapital am Ertrage einer großen Zahl industrieller Unternehmungen. Die außerordentlich lehrreiche Broschüre, die Fortsetzung einer im Jahre 1919 veröffentlichten Zusammenstellung, begegnet mit Recht allgemeinem Interesse. Wüncche auf Zusendung von Abdrücken sind der Geschäftsstelle der Handelskammer zu Berlin, Berlin NW. 7, Dorotheenstr. 8, mitzuteilen.

Die Gewichts- und Versicherungsgebühren im Auslandpaketverkehr werden vom 15. 11. an nach dem Verhältnis von 1 Goldfr. = *M* 48 bisher *M* 20) erhoben.

Die Gebühren im Postfrachtstückverkehr nach den Vereinigten Staaten sind abermals geändert worden. Vom 15. 11. ab gelten nuncmehr die folgenden Gebührensätze: Bis 2 kg *M* 82, bis 3 kg *M* 94, bis 4 kg *M* 106, bis 5 kg *M* 118, bis 10 kg *M* 178.

Im Schriftverkehr mit den deutschen Auslandsbehörden sind allen Anfragen Internationale Antwortscheine beizufügen, die auf allen Postämtern käuflich sind.

Den Begleitpapieren zu Paketen nach Belgien ist ab 14. 11. entweder eine Rechnung oder sonstige Urkunde beizufügen, aus denen — ebenso wie aus den Zollinhaltsklärungen — genau ersichtlich sein muß Zahl, Art und besondere Merkmale der Pakete sowie Art, Menge und Wert der Waren. Bei mehreren gleichzeitig eingelieferten und zusammengehörigen Paketen an denselben Empfänger sind die Sendungen nebst den Rechnungen usw. vom Absender gleichmäßig mit Ordnungsnummern zu versehen. Diese Maßnahme ist veranlaßt durch die Einführung einer Umsatzsteuer in Belgien. Sofern die Waren von dieser Gebühr befreit bleiben sollen, muß der Absender in der Rechnung oder in den Urkunden genau den Grund der etwaigen Befreiung von der Umsatzsteuer angeben. Die Bedingungen für eine Befreiung von der Umsatzsteuer zu ermitteln, bleibt Sache des Absenders.

Beim Versand von Paketen nach Italien ist der Paketkarte vom Absender eine Rechnung in Urschrift oder Abschrift beizufügen, in der der Wert der den Inhalt bildenden Ware genau anzugeben ist.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Grobkeramik. Die Mindestpreise für die Anfuhr von Steinsengrohren haben eine Änderung erfahren, desgleichen die Mindestpreise für die Anfuhr von Ton.

A. H. N. Glas. In der letzten Sitzung des Unterausschusses für Spiegel- und Glastisch ist beschlossen worden, die vorläufige Bewilligung von Anfuhranträgen unter Vorbehalt nachträglicher Preisprüfung wieder aufzuheben, so daß in Zukunft sämtliche Anfuhranträge wieder wie früher den in Frage kommenden Preisprüfungsstellen (für Spiegelglas Direktor Gerlach, Aachen, Kaiserallee 120, für Draht-, Roh-, Ornament- und Kathedralglas und andere dünne Glastische Dr. Knopf, Bodenwerder a. Weser, Hamelnerlandstraße 246) einzusenden sind.

In der gleichen Sitzung ist auch die Fakturierung in Anfuhranträgen für Spiegelglas bestand sie bisher schon — beschlossen worden. Ueber die einzuhaltenden Richtpreise erteilen die genannten Preisprüfer Auskunft.

Der Unterausschuß für Isolierflaschen hat neue Anfuhrmindestpreise festgesetzt, die ab 1. 11. 21 in Kraft treten. Eine Anfuhrbewilligung unter diesen Preisen wird für neue Geschäfte nicht erteilt. Preislisten sind durch die Außenhandelsstelle zu beziehen. Anfuhranträge, die auf Grund alter Anträge eingereicht werden, haben nur dann Aussicht auf Genehmigung, wenn der Antragsteller an Hand von Originalunterlagen (Bestellschreiben, Auftragsbestätigung oder dergl.) den Nachweis erbringt, daß die betreffenden Geschäfte tatsächlich vor dem 1. 11. 21 zu den bisherigen Preisen abgeschlossen worden sind. Ist die antragstellende Firma hierzu nicht in der Lage, so erfolgt Ablehnung der Anträge.

Der Hauptausschuß hat in seiner Sitzung vom 10. 11. 21 in Hannover beschlossen, die Preisprüfung der Anfuhranträge für Likör- und Milchtransportflaschen der Preisprüfungsstelle für Hohl-, Belenchtungs- und Preßglas (Preisprüfer Hermann Reichow), Dresden-N. 6, Glacisstraße 12, zu übertragen. Interessenten wollen also von jetzt ab Anfuhranträge über diese Artikel vorgenannter Stelle einsenden.

Starke Erhöhung des Goldzolles. Der Goldaufschlag auf die Zölle ist mit Wirkung vom 23. 11. auf 3900% festgesetzt worden.

Ausfuhr nach dem Saargebiet. Der Delegierte des Reichskommissars für An- und Einfuhrbewilligung in Saarbrücken macht darauf aufmerksam, daß bei Anfuhranträgen, die die Warenanfuhr vom nubesetzten Deutschland nach dem Saargebiet betreffen und nicht vom saarländischen Empfänger, sondern von deutschen Lieferanten eingereicht werden, häufig der Berechtigungsschein der Handelskammer Saarbrücken fehlt, ohne den eine Bearbeitung der Anträge nicht stattfinden kann. Ferner werden häufig veraltete, nicht mehr gültige Formulare irgendeiner Außenhandelsstelle verwandt, auf denen außerdem die Adresse des saarländischen Empfängers nicht angegeben ist. Hierdurch wird die Bearbeitung der Anträge verzögert. Bei allen Schreiben an die Handelskammer oder den Delegierten des Reichskommissars in Saarbrücken empfiehlt es sich dringend, auf den Briefumschlägen nicht nur Handelskammer, Delegierter oder Anfuhramt zu adressieren, sondern die genaue Adresse, Königin-Luisenstraße 22, anzugeben. Bekanntlich bestehen in Saarbrücken auch das Anfuhramt der Rheinlandkommission und eine französisch-saarländische Handelskammer, so daß bei der Postbestellung in Verfolg ungenügender Adressierung Verwechselungen vorkommen können. Die Zustellung der genehmigten Anfuhrbewilligungen erfolgt durch die Handelskammer im allgemeinen an den auf der Urkunde genannten (saarländischen) Empfänger, falls nicht etwas anderes ausdrücklich vom Antragsteller vorgeschrieben wurde. Des weiteren ist auf die Beigabe der für die Zollbehandlung erforderlichen Papiere, vor allem der deutschen Ursprungszeugnisse, zu achten.

Belgien. Zollzuschläge auf deutsche Waren. Die bereits verschiedentlich angekündigten neuen Schutzzölle gegen Deutschland sind nuncmehr in Kraft getreten. Der Verordnung, die durchsah vorübergehenden Charakter trägt, ist eine Übersicht derjenigen Erzeugnisse beigegeben, die, soweit sie deutschen Ursprungs sind oder aus Deutschland kommen, den in dieser Liste bestimmten Zollsätzen unterworfen werden. Unsere Industrien werden in den nachstehend angeführten Positionen von der Erhöhung betroffen:

Lfd.Nr. d. Zoll- tarifs	Waren	Eingangszölle Maßstab	Zollsatz Franken
aus 51	Nachfolgende Töpferwaren: Gebrannte Erde		
	Manerziegeln, Drainröhren und andere Gegenstände der gleichen Art, aus feuerfester Erde	Wert	20 %
aus 51	Gasretorten und Schmelztiegel aller Art	"	20 %
	Fliesen aller Art für Pflasterung und Bauzwecke:		
	Fliesen und Pflasterziegel, keramisch, einfarbig	100 kg	6
	Aus feinem Ton oder als Steinzeug gebrannt,		
	Fliesen aus gepreßtem Zement, mehrfarbig	100 "	9
	Fliesen aus Fayence oder Porzellan:		
	weiße, ohne Reliefs	100 "	24
	weiß, mit Reliefs	100 "	30
	andere, einfarbig, mit oder ohne Reliefs	100 "	30
	andere, mehrfarbig, mit oder ohne Reliefs	100 "	42
	Gemeines Töpfergeschirr, nicht genannt	Wert	20 %
	Fayence nicht genannt	"	30 %
	Porzellan, nicht genannt	"	35 %

Griechenland. Zollzuschläge. Bekanntlich werden seit einiger Zeit bei der Zahlung des Zolles in Papier die in Metallwährung angeworfenen Zollsätze um 150 % (nicht wie früher um 45 %) erhöht. Sind die Zollsätze im Tarif, wie dies bei einer großen Zahl von Waren der Fall ist, von vornherein nur in Papierwährung angegeben, so sind diese Sätze nach dem Verhältnis 1 Drachme Metall = 1,45 Drachme Papier zunächst auf die Metallbeträge zurückzurechnen und dann um 150 % zu erhöhen. Die tatsächliche Erhöhung bei diesen Positionen beträgt also nur etwa 73 %. Nähere Auskunft gibt das Verkehrsbüro der Handelskammer zu Berlin, Berlin C. 2, Klosterstraße 41.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in anderer Währung als Gold ist für die Zeit vom 16. bis 30. 11. 21 auf 372 % festgesetzt worden; für 100 Goldlire sind also 472 Papierlire zu entrichten.

Jugoslawien. Zollfreie Einfuhr von Maschinenteilen. Durch Erlaß an die jugoslawischen Zollämter wurde hierüber folgendes verfügt: Die Importeure, die sich der Erleichterungen des Erlasses vom 22. 9. 21 Z. Nr. 61602/1920 bedienen können, wenn sie einzelne Maschinenteile auf Grund dieses Erlasses einführen, haben vorher durch das Eingangszollamt, wo die Verzollung stattfinden soll, der Zolldirektion ein Gesuch zu unterbreiten, in welchem sie genau anzuführen haben, was für Maschinenteile und in welcher Menge sie diese einführen wollen. In dem Gesuch muß klar ausgeführt sein, auf welche Weise und zu welchem Zweck die eingeführten Teile verwendet werden sollen. Die Unterbreitung derartiger Gesuche ist nicht notwendig, wenn komplette Maschinen mit den dazugehörigen Teilen eingeführt werden.

Oesterreich. Der Zollzuschlag, der am 20. 10. um das 250fache des nominellen Goldzolles heraufgesetzt wurde, soll demnächst auf das 300fache erhöht werden.

Bei der von der Regierung geplanten Neuordnung des Zolltarifs ist vorgesehen, die Zollsätze für diejenigen Industriezweige, die heute noch zu wenig geschützt erscheinen, zu erhöhen, andererseits die Zölle für solche Erzeugnisse, die in Oesterreich überhaupt nicht hergestellt werden, zu ermäßigen.

Schweiz. Neue Einfuhrbeschränkungen. Einer Baseler Mitteilung zufolge hat der Bundesrat die Einfuhr einer Reihe von Waren, darunter Steinzeugwaren, Ofenkacheln, Kachelöfen und Glühlampen, von einem besonderen Erlaubnisverfahren abhängig gemacht.

Tschechoslowakien. Aufhebung der Ausfuhrsperr. Die vor kurzem aus Anlaß der Mobilisierung angeordnete Ausfuhrsperr ist wieder aufgehoben worden. Es gelten nunmehr wiederum die Bestimmungen für die einzelnen Waren, wie sie vor Erlaß des Ausfuhrverbotes bestanden haben. Eine Reihe neuer Waren ist jedoch mit auf die Ausfuhrliste gekommen, so n. a. Schamottmehl und Schamottmörtel. Interessenten erfahren Näheres durch die tschechoslowakische Abteilung des Deutsch-Oesterreichisch-Ungarischen Wirtschaftsverbandes, Berlin W. 35, Am Karlsbad 16.

Ungarn. Das Zollaufgeld ist auf das 200fache erhöht worden. Die Verfügung richtet sich in erster Linie gegen die Einfuhr aus Oesterreich und Tschechoslowakien.

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Monat Oktober. In der keramischen Industrie hat sich die den Beschäftigungsgrad günstig beeinflussende Wirkung der durch die Marktentwertung verursachten „Scheinhanse“ in verstärktem Maße geltend gemacht. Die unmittelbaren Berichte an das Reichs-Arbeitsblatt bezeichnen im Oktober nur noch für etwa 8 % der bei den Berichtsfirmen Beschäftigten (gegen etwa 18 % im Vormonat) den Geschäftsgang als unbefriedigend oder schlecht. Im übrigen stand das gesamte Gewerbe im Zeichen des Lohnkampfes. Das Scheitern von Reichstarifverhandlungen hatte Anfang Oktober zahlreiche Streiks und Aussperrungen von zum Teil mehrwöchiger Dauer zur Folge, die besonders in Thüringen, Sachsen und Schlesien großen Umfang annahmen und die Stilllegung vieler Betriebe mit sich brachten, so daß die günstige Konjunktur vielfach nicht entsprechend ausgenutzt werden konnte. Ueber durch Wagen- und Kohlenmangel hervorgerufene Betriebschwierigkeiten wird von vielen Betrieben geklagt. Ueber den jeweiligen Beschäftigungsgrad der einzelnen feinkeramischen Industriezweige ist bereits in Nr. 45, S. 540, ausführlich berichtet worden. Die Steinzeug-Industrie klagt nach wie vor über schlechte Absatzverhältnisse. Nur die feineren Steinzeug- und die feineren und säurefesten Steinzeugwaren herstellenden Fabriken sind, wie aus dem Rheinland berichtet wird, gut beschäftigt. Das Geschäft des Kleinhandels in keramischen Erzeugnissen hat mit dem Abflauen des Fremdenverkehrs hier und da nachge-

lassen, wenngleich der Umsatz im allgemeinen immer noch als befriedigend bezeichnet werden kann, im Großhandel macht sich dagegen bereits das Weihnachtsgeschäft günstig bemerkbar. — Die günstigere Beschäftigungslage der Glas-Industrie hat gleichfalls fortgedauert. Für 48 % der bei den an das Reichs-Arbeitsblatt berichtenden Firmen Beschäftigten gegen 30 % im Vormonat wird der Beschäftigungsgrad im Oktober als gut und sehr gut bezeichnet, allerdings hat auch der auf Betriebe mit unbefriedigendem und schlechtem Geschäftsgang entfallende Bruchteil der Beschäftigten etwas zugenommen. Aus den meisten Bezirken der Glasindustrie kommen Nachrichten über Neueinstellung von Arbeitskräften und Wiederinbetriebnahme stillliegender Hütten; auch im Rheinland ist infolge der Aufhebung der wirtschaftlichen Sanktionen eine Belebung des Geschäftsganges der Glasindustrie festzustellen. Lediglich aus der Oberlausitz, deren Betriebe allerdings zum Teil infolge größerer Auslandsaufträge auch gut beschäftigt sind, wird verschiedentlich Verkürzung der Arbeitszeit und Entlassung von Arbeitern wegen Auftragsmangel gemeldet. Vielfach wird über den Wagenmangel geklagt, durch den Schwierigkeiten im Versand und in der Beschaffung von Roh- und Hilfsstoffen eintreten. Ein großes Werk z. B. berichtet, daß es wegen der durch Wagenmangel verursachten Verzögerung der Sodalieferungen seinen Betrieb drei Tage schließen mußte. In der Flaschenindustrie hat sich das Inlandgeschäft wohl in Erwartung bevorstehender Preiserhöhungen etwas belebt, der Absatz ins Ausland soll dagegen nachgelassen haben. Der Geschäftsgang der Medizingläser herstellenden Betriebe ist, soweit der Inlandabsatz in Frage kommt, unverändert geblieben, während der Auslandsabsatz sich nicht unbeträchtlich gehoben hat. Im allgemeinen kann die Hohlglasindustrie eine Besserung der Absatzverhältnisse im In- und Auslande melden, trotzdem die Verkaufspreise infolge des dauernden Steigens der Gesteinskosten und der beträchtlichen Lohnerhöhungen heraufgesetzt werden mußten. Die Belebung der Bantätigkeit hat die Beschäftigungslage der Fensterglasindustrie günstig beeinflusst. Die Nachfrage des Auslandes, die infolge der Marktentwertung reger geworden war, soll dagegen seit mehreren Wochen wieder merklich nachgelassen haben, was zum Teil auf die durch Lohnsteigerungen und Vertenerung der Roh- und Brennstoffe hervorgerufenen Preiserhöhungen, zum Teil auf das Wiederaufleben des belgischen Wettbewerbes zurückgeführt wird. Die durch das Explosionsunglück in Oppau, durch das etwa 300 000 qm Fensterglas vernichtet worden sein dürften, außerordentlich verstärkte Inlandnachfrage hat einen Glasmangel zur Folge gehabt, der um so schärfer in die Erscheinung trat, als der Streik im Saargebiet und ein zwei Wochen dauernder Streik im westfälischen Bezirk einen erheblichen Ausfall in der Erzeugungsmenge verursacht haben, der nur allmählich ausgeglichen werden kann. Die Fürther Spiegelindustrie hat große Aufträge, besonders aus Amerika erhalten, deren Ausführung allerdings durch den Mangel an geeigneter Kohle und den geringen Wasserstand der Flüsse, auf deren Wasserkraft viele Schleifereien angewiesen sind, behindert wird.

Kohlenpreiserhöhung. Der Reichskohlenverband hat in gemeinsamer Sitzung mit dem großen Ansschluß des Reichskohlenrates folgende durchschnittliche Preiserhöhungen je To. (ohne Steuer) beschlossen: Ruhrreiser M 132 ab 1. 12.; Niedersachsen M 145 ab 1. 12.; Sachsen M 135,30 ab 1. 12.; Niederschlesien M 128,30 ab 20. 11.; rheinische Braunkohle: Briketts M 50,71 ab 1. 12., Rohkohle M 15 ab 1. 12.; mitteldutsche und ostelbische Braunkohle: Briketts M 80 ab 21. 11., Rohkohle M 24 ab 21. 11.

Keine Vertragsabmachungen zwischen der belgischen und der französischen Glasindustrie. Die Verhandlungen, die die Vertreter der belgischen Glasfabriken mit den Vertretern der französischen Glasfabriken geführt haben, scheinen zu keinem Ergebnis gelangt zu sein. Das offizielle Communiqué stellt fest, daß man zum statu quo zurückgekehrt ist, daß aber für später Einverständnisse und Vertragsabmachungen vorbehalten seien.

Tschechoslowakien. Die Lage in der nordböhmisches (Gablitzer) Glasindustrie. Nach einem längeren Leidenswege hat die Gablonzer Glasindustrie wieder eine Hochkonjunktur errungen. Die tschechoslowakische Valuta zog vor einigen Wochen nur wenig an und schon blieben die Käufer aus. Nachdem der Kurs der tschechischen Krone im Auslande wieder etwas herabgedrückt wurde, vermehrten sich die Umsätze so rasch, daß alle Betriebe wieder voll beschäftigt werden können. Auch an Neugründungen fehlt es nicht. Trotz der Mobilisierung ist in den Betrieben keine Unterbrechung eingetreten. Es trat wohl wieder die Befürchtung ein, daß die Sodalieferung zur Glasfabrikation ausbleiben könnte und es wurden bereits Schritte getan, um Soda vom Auslande heranzuziehen, um so jede Hemmung des Geschäftes zu vermeiden. Gearbeitet und ausgeführt werden gegenwärtig alle Sorten Perlen und Oliven für Halsschmuck. Sehr gangbare Saisonartikel sind Kabouchous, Flüßel, weniger dagegen Knöpfe und andere früher gangbar gewesene Sorten. Auf Perlen und Knöpfe wird oft Fischsilber gestrichen. Leider fehlt dieses Material fast ganz. Es sind stets nur kleine Posten mit Mühe zu beschaffen. Amerikanische Einkäufer zeigen auch eine besondere Vorliebe für irisierte Waren. Die Zahl der Einkäufer mehrte sich überhaupt mit jedem Tage, Franzosen kauften sogar sehr alte Lager. Weniger gut hält sich die Serviettenringindustrie. Sie ist zum Teil durch die japanische und die Konkurrenz in Indien gedrückt, eigentlich aber fehlt ihr das Gold zu einem billigen Preise, womit sie eine dekorierte Ware herstellen könnte. So ist die Erzeugung gegenwärtig auf den gewöhnlichen dreimaligen Ring beschränkt. Gold läßt sich im Inlande nur zu hohen Preisen beschaffen und dadurch käme die Ware dann im Auslande zu teuer zu stehen. Vor dem Kriege war der dekorierte Ring der Hauptartikel. Auch in den Gürtlereien mehren sich die Aufträge. In dieser Branche sind die Emailerzeuger und Schleifer wieder voll beschäftigt. Emailierte Broschen, Hutnadeln, letztere auch irisiert, werden stets verlangt. Da die Valuta noch schwankt, vielmehr langsam herabgeht, ist noch ein Zuströmen der Käufer zu erwarten. (Hch.)

Geschäftliche Mitteilungen.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die a. o. G.-V. vom 15. 11. beschloß die Zuwahl des Grafen C. Hardeberg in Verbindung mit dem nunmehr durchgeführten Erwerb der Großherzoglichen Keramischen Manufaktur, Darmstadt. Mitgeteilt wurde, daß am 14. 12. eine erneute a. o. G.-V. nach Dresden einberufen werden soll, in der die Verwaltung vorschlagen wird, das Aktienkapital um weitere \mathcal{M} 2 Mill. auf \mathcal{M} 7 Mill. zu erhöhen, wobei den Aktionären zu 200 % ein Bezugsrecht im Verhältnis 1:2 eingeräumt werden soll. Nach Mitteilung der Verwaltung hat sich die letzte Angliederung als recht vorteilhaft erwiesen. Zu eventueller weiterer Angliederung genügende Aktien zur freien Verfügung zu haben, wird die nenerliche Kapitalerhöhung vorgenommen werden. Die wirtschaftlichen Verhältnisse für die Luxusindustrie seien bis in den Herbst hinein recht schwierig gewesen, aber seit Wochen sei ein so außergewöhnlicher Bedarf hervorgetreten, daß die Gesellschaft jetzt voll beschäftigt sei.

H. Wehinger & Co., A.-G., Horn. Unter dieser Firma sind die der Firma H. Wehinger & Co., Elbogen, gehörigen Unternehmen: die Porzellanfabriken in Horn und Jaessen sowie der Tongrubenbesitz in Grünlas in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Charlottenburg. Die a. o. G.-V. vom 15. 11. beschloß die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2,3 Mill. Stamm- und 0,5 Mill. Vorzugsaktien, die von einem Bankkonsortium unter Führung des Bankhauses Gebr. Arnhold zu 142 % übernommen werden. Von den neuen Stammaktien sollen \mathcal{M} 1,6 Mill. den alten Aktionären im Verhältnis 2:1 und \mathcal{M} 0,2 Mill. den Angestellten und Arbeitern der Gesellschaft zum Kurse von 150 % angeboten werden. An dem Gewinn der restlichen \mathcal{M} 0,5 Mill. wird die Gesellschaft mit $\frac{2}{3}$ beteiligt. Außerdem werden 7 % Vorzugsaktien mit achtfachem Stimmrecht zu 100 % dem Bankhause angeboten werden. Die Firma ist gut beschäftigt, da das Interesse für Kachelöfen wieder größer wird.

Radebeuler Guß- und Emaillierwerke, vorm. Gebr. Gebler, A.-G., Radebeul. Die a. o. G.-V. vom 29. 10. stimmte der Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 0,75 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 4,5 Mill. zu. Die neuen, ab 1. 10. 21 dividendenberechtigten Aktien werden an ein unter Führung des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden, stehendes Konsortium mit der Verpflichtung begeben, sie den alten Aktionären im Verhältnis 5:1 zu 100 % zum Bezüge anzubieten. Die Anmeldung zur Anstufung des Bezugsrechts ist in der Zeit vom 15. 11. bis 2. 12. 21 einschließlich bei den Niederlassungen genannten Bankhauses in Dresden und Berlin vorzunehmen.

E. Wunderlich & Comp., A.-G., Altwasser. Die a. o. G.-V. vom 15. 11. genehmigte die Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,75 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 0,6 Mill. 6 % Vorzugsaktien. Die neuen Stammaktien, die ebenso wie die Vorzugsaktien ab 1. 11. 21 dividendenberechtigt sind, sollen den alten Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 145 % zum Bezüge angeboten werden, während die Vorzugsaktien von einem Bankkonsortium zu Pari übernommen werden. Nach Mitteilung des Vorstandes ist für das demnächst ablaufende Geschäftsjahr wiederum ein günstiges Ergebnis zu erwarten.

Zettlitzer Kaolinwerke, A.-G., Zettlitz. Die a. o. G.-V. vom 10. 11. 21 beschloß, das Aktienkapital um maximal Kr. 10 Mill. zu erhöhen. Mit den Durchführungs- und Begebungs-Modalitäten wurde der Verwaltungsrat beauftragt.

Neue Einkaufsgenossenschaft. Die Anfang Januar gegründete „Erwege“ hat einen derartigen Aufschwung genommen, daß es dem Wunsche aller angeschlossenen Firmen entsprach, als man in der am 20. 10. 21 zu Düsseldorf abgehaltenen G.-V. einstimmig die Umwandlung in eine Einkaufsgenossenschaft m. b. H. beschloß. Diese wird am 1. 1. 22 in ihren neuen, wesentlich vergrößerten Geschäftsräumen, Düsseldorf, Kölnerstraße 43, ihre Tätigkeit beginnen. Der bisherige Geschäftsführer Schlöten wird als Direktor weiterhin tätig bleiben.

Vertrauliche Mitteilungen liegen uns über eine Firma in Mailand (Laboratorienbedarf) vor. Interessenten belieben Anfragen an uns mit Freibriefumschlag zu richten.

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Rauenstein, vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne, A.-G., Rauenstein: a. o. G.-V. 6. 12. 21, 10 Uhr v., Bank für Thüringen, vorm. B. M. Strupp, A.-G., Meiningen. T.-O.: Umwandlung von \mathcal{M} 0,75 Mill. Vorzugsaktien in Stammaktien; Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 0,75 Mill. mit 2-fachem Stimmrecht ausgestattete Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 2,75 Mill.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn: a. o. G.-V. 30. 11. 21, 11 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Bonn. T.-O.: Neufassung der gesamten Satzungen.

Greppiner Werke, Greppin: a. o. G.-V. 30. 11. 21, 9 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Greppin. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 2,82 Mill.

Annweiler Email- und Metall-Werke, vorm. Franz Ullrich Söhne, Annweiler: a. o. G.-V. 10. 12. 21, 10 Uhr v., Geschäftsräume, Annweiler.

F. Küppersbusch & Söhne, A.-G., Gelsenkirchen 2: a. o. G.-V. 10. 12. 21, 12 Uhr m., Hotel Kaiserhof, Essen. T.-O.: n. a. Satzungsänderungen (Erweiterung des Gesellschaftszweckes); Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 2 Mill.

Berliner Glas- und Spiegel-Manufaktur, A.-G., Berlin. Die auf den 26. 11. nach Berlin einberufene a. o. G.-V. findet nicht in den Geschäftsräumen der Gesellschaft sondern im Sitzungszimmer der Deutschen Wasserwerke, A.-G., Berlin, Belle-Alliance-Str. 39, statt.

Wilhelmshütte, A.-G. für Maschinenbau und Eisengießerei, Eulau-Wilhelmshütte: a. o. G.-V. 10. 12. 21, 1 $\frac{1}{2}$ n., Hotel Ansorge, Cottbus. T.-O.: Kapitalerhöhung um \mathcal{M} 5 Mill. Inhaber-Stammaktien und \mathcal{M} 0,5 Mill. Inhaber-Vorzugsaktien.

Soziale Bewegung.

Hat der entlassene Arbeitnehmer Anspruch auf Urlaub? Diese Streitfrage ist Veranlassung zu einer Unzahl von Streitigkeiten und Gerichts- sowie Schlichtungsverhandlungen aller Art gewesen. Sobald dieser Fall im Tarifvertrag ausdrücklich in allen Einzelheiten geregelt ist, ist die Antwort auf die Frage natürlich sehr leicht. Meist ist dies jedoch nicht der Fall und dann muß nach allgemeinen Rechtsgrundsätzen entschieden werden. Von besonderer Bedeutung für die Beurteilung des Einzelfalles ist der Umstand, ob der gekündigte Arbeitnehmer, der die im Tarif vorgesehene Dauer der Betriebsangehörigkeit erreicht hat, seinen Anspruch rechtzeitig geltend gemacht hat, (d. h. spätestens während des Laufes der Kündigungsfrist) und ob er die im Tarif vorgesehene Urlaubsperiode erreicht hat. Nur wenn beide letztgenannten Voraussetzungen zutreffen, hat der entlassene Arbeitnehmer Anspruch auf Urlaub. In allen anderen Fällen, insbesondere bei verspäteter Geltendmachung entfällt der Urlaubsanspruch. In Nr. 40 der „Mitteilungen“ des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden, (Geschäftsführer Grützner) wird diese Frage eingehend unter Berufung auf eine ganze Reihe ergangener Urteile behandelt.

Das Schlagwort „Weltmarktlöhne“ taucht bei jeder neuen Lohnbewegung in verstärktem Maße auf. Dabei weiß kein Mensch klar anzugeben, was man denn eigentlich unter Weltmarktlöhnen verstehen könne. Es gibt überhaupt keine Weltmarktlöhne. Die Löhne untereinander verglichen, sind in Italien anders wie in Frankreich, in Frankreich anders wie in England und in England wieder anders wie in Amerika, das mit seinem Dollarlohn natürlich den höchsten Währungslohn hat. Die Zeitung des Deutschen Textilarbeiterverbandes brachte vor kurzem eine vergleichende Zusammenstellung der Textilarbeiterlöhne verschiedener Staaten in Dollar umgerechnet und stellte dabei den Wochenverdienst des amerikanischen Textilarbeiters von 25 Dollar dem Wochenlohnverdienst des deutschen Textilarbeiters von Mark in 5 Dollar umgerechnet gegenüber und behauptete danach, daß der deutsche Textilarbeiter der schlechtest bezahlte der gesamten Textilindustrie der Welt wäre. Man kann ganz davon absehen, daß diese Gegenüberstellung die Angaben für den Zeitpunkt des Vergleichs und für den Kurs, nach welchem die Umrechnung erfolgt ist, vermissen läßt; auf jeden Fall ist die Schlußfolgerung des Textilarbeiterverbandes tatsächlich falsch. Sie übersieht nämlich, daß der Dollar in Amerika selbst gegenüber der Vorkriegszeit nur noch etwa die Hälfte seiner Inlandskraft hat, daß dagegen der Inlandswert der Mark nicht nur nach zuverlässigen Berechnungen, sondern auch nach den Erfahrungen, die jeder einzelne selbst zu machen in der Lage ist, einen ganz erheblich höheren Wert hat, als der Auslandskurs der Mark liegt, und zwar annähernd um 100 %. Während also in Amerika die 25 Dollar Nominalhöhe für ihre Verwendung in der Hand des Arbeiters nur 12 $\frac{1}{2}$ Dollar Kaufkraft haben, haben die in 5 Dollar umgerechneten Lohnmark des deutschen Textilarbeiters in Deutschland selbst ungefähr die doppelte Kaufkraft, d. h. also den Wert von 10 Dollar. Damit verschwindet der Unterschied in der Bezahlung des deutschen Textilarbeiters gegenüber dem amerikanischen Textilarbeiter fast gänzlich. Zu demselben Resultat würde man bei einem Vergleich mit irgend einer anderen Valuta kommen. Die Forderung eines gerechten und auskömmlichen Lohnes muß mit Gründen gestützt sein, die einer kritisch-rechnerischen Prüfung standhalten, nicht aber mit einem solchen Schlagwort, wie es der Ruf „Weltmarktlöhne“ ist.

Verbände.

Der Verband Deutscher Kachelofen-Fabrikanten sieht sich veranlaßt, nenerlich den Tenerungszuschlag für alle nach der Schamottepreisliste zu berechnenden Fabrikate von 350 auf 500 % mit sofortiger Wirkung zu erhöhen. Den Abnehmern steht es frei, von den bereits erteilten Aufträgen zurückzutreten.

Der Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H., Köln, sieht sich gezwungen, den Tenerungszuschlag für seine sämtlichen Glaskategorien mit sofortiger Wirkung um durchschnittlich 30 % zu erhöhen.

Der Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten m. b. H., Bonn, und der Verein sächsischer Tafelglashütten, Dresden, haben eine Preiserhöhung um etwa 25 % vorgenommen. Nach wie vor werden Aufträge nur zu den Preisen und Bedingungen angenommen, die am Tage des Versandes gelten.

Der Tenerungszuschlag für Glühlampen jeder Art ist mit sofortiger Wirkung von 300 auf 400 % erhöht worden.

Bücherschau.

Kunst und Kunstgewerbe. Zeitschrift zur Förderung deutscher Wertarbeit. Herausgeber: Generaldirektor Theodor Wieseler und Mathias Kammerbauer. Jahresbezugspreis: \mathcal{M} 48. Verlag: Nürnberger Bund, Nürnberg, Schoppershofstraße 86/88.

Die Zeitschrift eröffnet ihren zweiten Jahrgang mit Aufsätzen über kunstgewerbliche Arbeiten auf den Gebieten der Glas-, Elfenbein- und Zierkorbnunst. Als Fachmann führt Professor B. Mauder, der Leiter der Wieseler Fachschule für Glasindustrie und Holzschnitzerei, in die verschiedenen handwerklichen Verfahren ein, die sich die technische und künstlerische Veredelung des Hohlglases zum Ziel setzen. P. A. Borchert führt „Kleinkunstwerke aus Elfenbein“ der Pforzheimer Kunstwerkstätten Ferdinand Weil & Co. in Wort und Bild vor. B. Siepen nimmt die Korbnunstwaren der Münchner Kunstgewerlerin E. Krüger zum Anlaß, Gedanken über den „Kunstdienst am Unscheinbaren“ zu entwickeln. Dann folgen zwei Aufsätze über „Käthe Kruse-Puppen“ von Dr. Hans Johsten, Stuttgart, und über „Das Recht der Form“ vom Leiter der Zeitschrift Mathias Kammerbauer, der dieses Vorrecht der Form über den Schmuck gewahrt findet bei den edeleinfachen Kunstgläsern der Bernhardin

Bayerl. Vertrieb: Delta-G. m. b. H., München. Zahlreiche Abbildungen sind den Ansätzen beigegeben, ferner zwei Ausstellungsbilder der Firma Bärensprung & Ehlers, Schwerin.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Großbreitenbach, A.-G., Großbreitenbach. Herstellung und Vertrieb von Porzellan-, elektrotechnischen Waren und Metallzeugnissen aller Art. Grundkapital: \mathcal{M} 1 Mill. Vorstandsmitglieder sind Kaufmann Hugo Hößrich und Ing. Friedrich Opelt. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt. Gründer sind die Leipziger Immobiliengesellschaft, Bank für Grundbesitz, A.-G., die Bankdirektoren B. Weithase und A. Schindler, Architekt E. Friedrichs und die Gesellschaft für Bodenunternehmungen m. b. H., Berlin. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Dem Aufsichtsrat gehören an die Bankdirektoren J. Schloßbauer und W. Riedel sowie Bankprokurist B. Bühl.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. auf \mathcal{M} 8,5 Mill. ist erfolgt.

Ludwigsburger Porzellanmanufaktur, A.-G., Ludwigsburg. An Stelle des ausgeschiedenen Karl Oldag wurde A. W. Huber in den Aufsichtsrat gewählt.

Striegauer Porzellanfabrik, A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 500 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. ist durchgeführt.

Porzellanfabrik Schönwald, A.-G., Schönwald und Abteilung Arzberg. Die Oberleitung über die beiden Werke Schönwald und Arzberg liegt in den Händen des Herrn Direktor Berguer. Den Prokuristen Emil Kispert, Hermann Zschöckner und August Schrupf wurde der Titel „stellvertretender Direktor“ verliehen. Die Kaufleute Ernst Tröger, Adolf Meyer und Georg Künzel haben Prokura, Alfred Forbrig Handlungsvollmacht.

Villeroy & Boch, Mettlach. In Deutsch-Lissa wurde unter der Firma „Villeroy & Boch, Zweigniederlassung Deutsch-Lissa“ eine Zweigniederlassung errichtet.

Porzellanmanufaktur „Mercur“ Christian Schott, Oberröslan. Porzellan-Kunstmalerei, Dekorierung von Porzellangebrauchsgeschirren sowie Großvertrieb und Export von solchen. Inhaber ist Kaufmann Christian Schott.

Parbus-Gesellschaft m. b. H., Oberkotzau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Gläubiger wollen sich beim Liquidator Paul Böhme melden.

Nikolaus Kißling, Vegesack. Karl Heinrich August Brand hat Prokura.

Bernhard Manus, Rausbach. Inhaber ist Kaufmann Bernhard Manus.

„Union“ Veltener-Toniindustrie, A.-G., Berlin (Bellevuestraße 5a.) Erwerb von Fabriken der keramischen Industrie, Herstellung und Vertrieb, insbesondere Export keramischer Artikel, Beteiligung an gleichartigen oder verwandten Unternehmungen, alle mit den vorstehenden Zwecken zusammenhängenden Geschäfte. Grundkapital: \mathcal{M} 1,2 Mill. Vorstandsmitglieder sind die Fabrikbesitzer Adolf Peter und Hermann Neumann, sowie Kaufmann Herbert Döhn. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Georg Butschkow vertretungsbefugt. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind Fabrikbesitzer R. Schmidt, A. Peter und H. Neumann, Kommerzienrat F. Lehrer, G. von Siemens, Direktor Dr. Hirschfeld und die Union-Kachelfabrik Velten, G. m. b. H., vertreten durch den Geschäftsführer Willy Schmidt. Den ersten Aufsichtsrat bilden die Mitglieder Schmidt, Vors., Lehrer, stellv. Vors., Dr. Hirschfeld, von Siemens und ferner Kaufmann K. Wessel.

Boizenburger Plattenfabrik, A.-G., Boizenburg a. E. Die Kaufleute Carl Döbbecke und Max Steffens haben Gesamtprokura.

Keramische Werk-Kunst-Gesellschaft m. b. H., Ettlingen. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Fabrik elektrotechnischer Steingutwaren Abendroth, Kommanditgesellschaft, Elgersburg. Ein Kommanditist ist ausgeschieden. Die Vermögensanlage eines Kommanditisten hat sich erhöht. Die Prokura des Kaufmanns Otto Kircher ist erloschen.

Gebrüder Dorfner, Hirschau. Die Prokura des Dipl.-Ing. Wilhelm Mayer ist erloschen.

Somag, Sächsische Ofen- und Wandplatten-Werke, A.-G., Meißen. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,8 Mill. auf \mathcal{M} 4,3 Mill. ist erfolgt.

„Veto“ Veltener Tonwarenfabrik Rudolf Grosser, G. m. b. H., Velten. Herstellung, Ankauf und Vertrieb von Tonwaren und ähnlichen Produkten der keramischen Industrie sowie Errichtung und Betrieb von Töpfereien. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer ist Direktor Rudolf Grosser.

Heiztechnische Töpferei-Produktivgenossenschaft, e. G. m. b. H., Hamburg. Die Genossenschaft ist aufgelöst, die Vertretungsbefugnis der Vorstandsmitglieder Denker und Cumerow beendet. Liquidatoren sind Tönis Joachim August Lampe und Moritz August Müller.

Heiztechnische Hafuerie, G. m. b. H., München (Rosenheimer Straße 121/0). Herstellung und Verkauf aller Heiz- und Kocheinrichtungen, insbesondere von Kachelöfen, Kachelherden, Luftheizungsanlagen, Wand- und Fußbodenplatten, überhaupt Förderung des heiztechnischen Gewerbes und wirtschaftlichen Lage der in diesen Betrieben Beschäftigten. Stammkapital: \mathcal{M} 21 000. Geschäftsführer sind die Hafuer Johann Graf und Ludwig Haberl. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Ilse Bergbau-A.-G., Grube Ilse. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 50 Mill. Stammaktien und \mathcal{M} 25 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 150 Mill. ist durchgeführt.

A.-G. Rheinische Schamotte- und Dinaswerke, Mehlem. Durch die Sitzverlegung von Cöln nach Mehlem ist die in Mehlem bestehende Zweigniederlassung aufgehoben.

Vereinigte Schamottefabriken (vorm. C. Kulmiz), G. m. b. H., Saarau. Die Vertretungsbefugnis des Direktors Wilhelm Völker als Geschäftsführer ist erloschen.

Gewerkschaft Prinzregent Luitpold, Zweigniederlassung Unterwiederstedt bei Sandersleben. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben, die Firma erloschen.

Hildesheimer Glashütten, A.-G., Hildesheim. Julius Classen ist in den Aufsichtsrat gewählt worden.

Jenaer Glaswerk Schott und Gen., Jena. Zum Bevollmächtigten der Carl Zeiß-Stiftung in Angelegenheiten der Firma Jenaer Glaswerk Schott und Gen. wurde an Stelle des Professors Dr. Rudolf Straubel Dr. Otto Schott und zu seinem Stellvertreter Kaufmann Rudolf Klett bestellt. Die Prokura der genannten ist erloschen. Professor Rudolf Straubel hat Prokura.

Lohausen & Milatz, Berliner Glasbilder-Fabrik, G. m. b. H., Berlin-Wilmersdorf. Herstellung und Vertrieb von Glasbildern, von Transparenten, eingerahmten Bildern und Reklamebildern jeder Art. Stammkapital: \mathcal{M} 42 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Paul Lohausen und Otto Milatz.

Dessauer Glasschleiferei und Spiegelfabrik May & Reinert, Dessau. Persönlich haftende Gesellschafter sind Glasermeister Max May und Kaufmann Emil Reinert. Sie sind nur gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Krystalschleifwerk und Glasversand Schubert & Guder, Döbern N.-L. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Glasschleifer Alois Schubert und Gerhard Guder.

„Quarzlampe“-Gesellschaft m. b. H., Dresden (Schloßstraße 26, I). Herstellung und Vertrieb von ultra-violetten Bestrahlungsapparaten (Quarzlampen) im In- und Auslande. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Julius Armiu Mohrman.

Ströhlein & Co., G. m. b. H., Düsseldorf. Die Prokura des Dr. Fritz Reich ist erloschen.

Vereinigte Spiegelfabriken, A.-G., Zweigniederlassung Berlin. Unter vorstehender Firma wurde in Berlin eine Zweigniederlassung der „Vereinigte Spiegelfabriken A.-G., Fürth“ errichtet.

Isolierflaschenfabrik „Juwel“, G. m. b. H., Gehen. Herstellung und Vertrieb von Isolierflaschen und Vakuumspeisegefäßen jeglicher Art. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Ernst Eberhardt und Walter Blumenschein.

Allgemeine Physicochemische A.-G., Hannover. Kaufmann Paul Pake hat Gesamtprokura.

Pohl u. Schlag, Kristallglasraffinerie, Hirschberg i. Schl. Persönlich haftende Gesellschafter sind Oberlentuant a. D. Theobald Pohl und Glasschleifermeister Paul Schlag.

Thüringer Vulcan-Werk Plechati & Co., Ilmenau. Kaufmann Hermann Schulze hat Einzelprokura.

Ilmenauer Optisch-Physikalische Anstalt Ernst Schultze & Co., Ilmenau. Chemiker Dr. Hermann Schrader ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet jetzt: „Ilmenauer Optisch-Physikalische Anstalt Ernst Schultze & Co.“. Vertretungsberechtigt ist jeder Gesellschafter. Prokurist Carl Hauwede ist nur in Gemeinschaft mit einem der Gesellschafter vertretungsermächtigt.

M. Rieth & Ohlenforst, Katzhütte. Kaufmann M. Rieth ist ausgeschieden.

Otto Trachbrod, Meißen. Kaufmann Friedrich Otto Trachbrod der Jüngere ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Seine Prokura ist erloschen.

Verband der Thüringer Wachspferlenfabrikanten, e. G. m. b. H., Lauscha. Dem Vorstand gehören an die Kaufleute Arno Böhm, 1. Vors.; August Müller-Ph. Sobu, 2. Vors.; Anton Steger, 1. Beisitzer; Rudolf Müller, 2. Beisitzer; Karl Liebermann, 3. Beisitzer.

Lausitzer Glasraffinerie Hirt & Co., Moys bei Görlitz. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter, Kaufmann Thilo Hirt, ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesamtprokura der Kaufleute Karl Hirt und Otto Dieken ist erloschen. Kaufmann Fritz Semerak und Fräulein Gertrud Schachler haben Einzelprokura.

Gebrüder Fritz, G. m. b. H., Schmiedefeld, Kr. Schleusingen. Kaufmann Franz Wittig hat Prokura mit einem Geschäftsführer oder einem zweiten Prokuristen. Er ist auch ermächtigt, über Grundeigentum zu verfügen.

Walter Ziebach, Schneeberg. Herstellung von Reklameschildern, Verkauf von Tafelglas. Inhaber ist Schriftensmaler Karl Walter Ziebach.

Suhler Glühlampen- und Isolierflaschenfabrik Richard Sommer, Suhl. Alleiniger Inhaber ist Fabrikant Richard Sommer.

Ostdeutsche Stanz- und Emaillierwerke, A.-G., Cüstrin. Dem Aufsichtsrat gehören nunmehr an: Fabrikbesitzer Dr. F. Hübner, Notar Dr. W. Abrahamson, Bankier S. Weil, Fabrikdirektor Dr. H. Müller, Prof. Dr. O. Scheel, Bankier J. Graefe, Prof. Dr. G. Martius, Freih. Sch. von Stauffenberg und Maurermeister R. Seefeldt.

Emaillier- und Stanzwerke, vormals Gebrüder Ullrich, A.-G., Mai-kammer. August Ullrich ist aus dem Vorstände ausgeschieden.

Eisenhütten- und Emaillierwerk Wilhelm von Krause, G. m. b. H., Neusalz (Oder). Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 5 Mill. auf 8 Mill. erhöht worden.

Alexanderwerk A. von der Nahmer, A.-G., Remscheid. Das Grundkapital ist um \mathcal{M} 9 Mill. auf \mathcal{M} 27 Mill. erhöht worden.

Niederrheinische Emaillierwerke Carl Zum-Brach & Co., G. m. b. H., Rheydt. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

H. Brich, Liegnitz. Fenster-, Spiegel- und Rohglashandlung sowie Glaserei und Bildereinrahmungsgeschäft. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Georg und Max Brich. Jeder Gesellschafter ist selbständig vertretungsbefugt.

Ernst Böhm-Dores, Lamscha. Christbanmschmuck- und Glaswaren-versandgeschäft. Inhaber ist Kaufmann Ernst Böhm-Dores.

Hayessen & Maaß, Porzellan-, Glas- und Steingut-Großhandlung, Hannover. Kaufmann Ludolf Lehmann ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet jetzt: „Hayessen, Lehmann & Maaß“.

Hohl- und Flachglasgesellschaft m. b. H., Döbern N.-L. Die Gesellschafter Erich Hübner und Paul Einfeldt haben ihre Geschäftsanteile an den Gesellschafter Kaufmann Arthur Schneider abgetreten. Der jetzt alleinige Gesellschafter Arthur Schneider hat sich zum Geschäftsführer ernannt und ist selbständig vertretungsbefugt.

Hagemeister & Kiß, Berlin. Jetziger Inhaber ist Kaufmann Fritz Kiß.

Fritz Kurz, Lauscha, S.-M. Ofenhandlung. Inhaber ist Töpfermeister Fritz Kurz.

Karl Lüß, Glas- und Porzellanwarenhandlung, Blumenthal. Inhaber ist Kaufmann Karl Lüß.

Mitteldutsche Glaswaren-Industrie, G. m. b. H., Wächtersbach. Herstellung und Vertrieb von Glaswaren und verwandten Erzeugnissen. Stammkapital: M 49 500. Geschäftsführer sind Privatmann Konrad Heinrich Kurz, Spediteur Franz Klein und Werkmeister Alois Böhm. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Eduard Ran Schüssels Küchen- und Wirtschaft-Einrichtungs-Magazin, München. Persönlich haftende Gesellschafter sind Eduard Rau sen. — bisher Alleininhaber — und Eduard Rau jun. Kurt Schmidtchen hat Prokura.

Schultzen & Hesse, Verden. Kaufmann Wilhelm Hille und Hermann Hasselhoff haben Gesamtprokura. Die Prokura des Ludolf Lehmann ist erloschen.

Elektro-Osmose, A.-G. (Graf-Schwerin-Gesellschaft), Berlin. Generaldirektor A. Vögler, Bergassessor F. Burgers und Direktor Dr. A. Franke sind nun in den Aufsichtsrat gewählt worden.

Jakob Gerner, Leipzig 5. Rohstoffe für die keramische Industrie. Die Prokura des Georg Wunderlich ist erloschen.

Passaner Graftwerke, A.-G., Obererlan bei Passan. An Stelle des angeschiedenen Dr. Wein wurde Direktor Karl Mundt in den Vorstand berufen. Angeschieden ist auch Prokurist Löwenstein. Theodor Cohen hat Gesamtprokura.

Glanzgoldfabrik Rodach i. Thür., Rodach. Chemiker Ewald Leuckart hat Prokura.

Carl Hauser, Glanzgoldfabrik, G. m. b. H., Rodach. Kaufmann Emil Müller hat Gesamtprokura.

Gnnzendorfer Potéewerke A. und R. Brandenburg, Wnnsiedel. Nach Ansscheiden der Gesellschafterin Emma Brandenburg wird Geschäft samt Firma von Ingenieur Albert Brandenburg als Einzelkaufmann fortgeführt.

Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft, A.-G., Cöln. Dipl.-Ing. Friedrich Wegel wurde zum selbständig vertretungsbefugten Vorstandsmitglied bestellt.

Quarzspat Kesselberg, A.-G., Hermsdorf (Kynast). Gewinnung und Verwertung von Quarzspat und anderen Mineralien sowie Vornahme damit in Zusammenhang stehender Handelsgeschäfte. Grundkapital: M 100 000. Vorstand ist Rechtsanwalt Dr. Friedrich Ranch. Gründer sind Direktor M. Lischka, Dr. rer. pol. E. H. Heimann, Fabrikbesitzer M. Schall, Gerichtsassessor a. D. Dr. G. Konietzko und Reichsgraf F. Schaffgotsch. Sie haben sämtliche Aktien übernommen.

Ton- und Kaolin-Werke, G. m. b. H., Oetzsch. Die Firma ist erloschen.

Westerwälder Elektro-Osmose Tongewerkschaft, Standt. Als weiteres Grubenvorstandsmitglied wurde Bankdirektor Julius Hellmann bestellt.

Oesterreich.

Klein Pöchlarn Tonwerke, G. m. b. H. i. Liqa., Wien. Die Firma ist erloschen.

„Osta“, Fabrik optischer Instrumente Emil Schleiffelder, St. Pölten. Optische Glasschleiferei und Fabrikation und Verkauf optischer Instrumente. Inhaber ist Kaufmann Emil Schleiffelder.

Glasvertriebsgesellschaft m. b. H. Kuhn & Mikota, Wien. Glasmalerei und Handel mit Glas- und Porzellanwaren mit besonderer Berücksichtigung Polens sowie Erzeugung dieser Waren. Stammkapital: K 300 000. Geschäftsführer sind Glashändler Karl Mikota und Kaufmann Karl Kuhn. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Krentzer & Klamper, Wien. Glasschleiferei und Glaserei. Persönlich haftende Gesellschafter sind Glasschleifer Franz Krentzer und Glasermeister Max Klamper. Jeder Gesellschafter ist selbständig vertretungsbefugt.

Ernst Fritsch, Glasermeister, Glas- und Geschirrhandlung, Wien. Ernst Fritsch jun. ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Ernst Fritsch sen. ist selbständig vertretungsbefugt.

Glas- und Porzellanvertriebs-Gesellschaft m. b. H., Wien. Einkauf und Verkauf von Glas- und Porzellanwaren mit besonderer Berücksichtigung Polens sowie Erzeugung dieser Waren. Stammkapital: K 500 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Architekt Richard Modern und Kaufmann Abraham Lammel.

„Kamig“ Oesterreichische Kaolin- und Montan-Industrie, G. m. b. H., Linz. Rudolf Pollak ist nicht mehr Geschäftsführer.

Tschechoslowakien.

Altrohauer Porzellanfabrik Moritz Zdekaner Nachfolgerin Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, G. m. b. H., Altrhau. Die Prokura von Ernst Lehmann und Dr. Friedrich Fischer ist erloschen.

Vereinigte Kaolin- und keram. Werke, A.-G., (Sporené továrny kaolinové a keramické, akc. spol.), Bratislava. Stammkapital: Kc 3 Mill. Verwaltungsratsmitglieder sind Josef Pytlík, Josef Novák und Karel Plachý.

Vyroba keramického zboží Mencik & Pelly, Prag. Erzeugung von keramischen Waren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Alois Mencik und Vilém Pelly.

Teplitzer neue Steingutfabrik, G. m. b. H., Teplitz. Als Geschäftsführer wurden Anton Beckert und Wilibald Hengst bestellt.

Westböhmisches Kaolin- und Schamottewerke (Západo-ceské továrny kaolinové a samotové), Ober Briz, Bez. Pilsen. An Stelle des angeschiedenen Ferdinand Kallab wurde Frantisek Hanus in den Verwaltungsrat berufen. Dr. Rudolf Perger und Antonin Tille sind nicht mehr Verwaltungsrats-Stellvertreter.

Prager Glasfabrik, G. m. b. H. (Pražské sklárny, společnost s r. o.) Prag. Die Firma ist in eine A.-G. unter der Bezeichnung: „Pražské sklárny, akciová společnost“ umgewandelt worden.

Reinhold Kieslich, Hajda. Glasraffinerie und kunstgewerbliche Werkstätte. Inhaber ist Reinhold Kieslich.

Gebrüder Fink, Morchenstern. Erzeugung von dekorierten Glasperlen. Persönlich haftende Gesellschafter sind Bruno Fink und Ing. Karl Fink.

Rösler & Strobach, Glasraffinerie und Export, Sonnenberg, Bez. Hajda. Persönlich haftende Gesellschafter sind Franz Rösler und Emil Strobach.

L. Schubert, Fnlnek. Export von Porzellan und Glas. Inhaber ist Leo Schnbert.

Arnold Geißler, Porzellan- und Glaswaren, Karlsbad. Die Firma ist erloschen.

Josef Mucha, Steinschönan. Glasgeschäft. Inhaber ist Josef Mucha.

Rudolf Pohl & Co., Tiefenbach. Glaswarexport. Hermann Jantsch ist ausgeschieden, Rudolf Fischer als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Westböhmisches Feldspat- und Mineralwerke, G. m. b. H., Metzing. Oskar Gntherz ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Mickenhaner Glassandwerke, G. m. b. H., Mickenhan. An Stelle des angeschiedenen Georg Popper wurde Alfred Wiener als Geschäftsführer bestellt.

Jugoslawien.

Ing. Kopista, Dubsky i Krstic, Osijek. Glas- und Spiegelfabrik. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ing. Antun Kopista, Rikard Dubsky und Petar Krstic.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

794 004 4 b. Aus Glas gefertigte, eine elektrische Glühlampe umschließende Blume mit erst beim Leuchten der Lampe sichtbarer In- bzw. Aufschrift, vorzugsweise für Reklamezwecke.

794 005. 4 b. Elektrischer Beleuchtungskörper aus auf Kandelabern, Säulen oder dergl. angeordneten Blumensträußen mit Blüten aus Glas.

Willy Lewerenz, Berlin-Tempelhof, Ringbustr. 7. 9. 9. 21.

794 089. 54 g. Parfümflasche mit Kapselverschluß und im Innern angeordneter stehender Glasröhre zur Aufnahme von Reklameetiketten.

794 090. 54 g. Flaschen für Parfüm und dergl., wobei im Innern derselben eine stehende Glasröhre zur Aufnahme von Reklameetiketten angeordnet ist.

794 091. 54 g. Parfümflakon mit abschraubbare Gewindekapsel und Standfuß, sowie im Innern eingeschmolzener Glasröhre zur Aufnahme von Reklameetiketten.

Alfred Kühnlenz, Wiesbaden, Neroth 23. 12. 9. 21.

794 122 42 i. Kapillarrohr für Thermometer. 13. 4. 21.

794 126. 42 i. Kapillarrohr für Thermometer. 11. 5. 21.

794 208. 42 i. Kapillarrohr für Thermometer. 16. 6. 21.

Wilhelm Uebe, G. m. b. H., Zerst.

794 256. 64 a. Vorrichtung zum Richten und Einspannen von Brillengläsern in Randschleifmaschinen. A. Schumann, Düsseldorf. 14. 9. 21.

794 314 21 c. Rändelklemme mit Porzellanummhüllung. Ernst Ruhstrat, Göttingen. 18. 6. 21.

794 348. 37 b. Formstein zur Ummantelung von Säure-, Laugen- und dergl. Behälter. Stenler & Co., G. m. b. H., Koblenz. 9. 9. 21.

794 620. 36 a. Kachelofen. Fritz Förster, Soden, Kr. Schlüchtern. 20. 9. 21.

794 841. 53 b. Metalldeckel für Konservgläser. Bruno Raschke, Guben. 17. 9. 21.

794 847. 67 a. Platte mit Spannvorrichtung für Glaspoliermaschinen. Hermann Lehmann, Mühlenstr. 42, n. Rudolf Feyerabend, Dresdener Str. 86, Berlin. 19. 9. 21.

794 853. 21 c. Abnehmbares Isolierstück für Drahteführungen bei Hansanschlußsicherungen. Ernst Arnold, Neustadt bei Coburg. 21. 9. 21.

794 856. 32 a. Vorrichtung zum selbsttätigen Ein- und Ausführen des Halspegels und gleichzeitigen Öffnen und Verschließen der Vorform bei Flaschenblasmaschinen. Wolf's Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Cöln. 21. 9. 21.

794 925. 34 l. Christbanmschmuck aus Glas. Arno Petschel, Dobra bei Dörrörsdorf i. S. 21. 9. 21.

795 235. 70 c. Tintenglas. Hermann Großmann, Querfurt, Bez. Halle. 17. 9. 21.

795 258. 44 b. Pfeifenkopf aus keramischer, scharf verglühter Masse. Paul Deußig, Ruhla. 23. 9. 21.

795 285. 21 c. Hochspannungsdurchführung. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A. 28. 9. 21.

795 340. 67 a. Vorrichtung zur Herstellung von Aufkittklötzen für Brillen- und andere optische Gläser. K. W. Stein, Optische Industrie-Anstalt, Rathenow. 13. 9. 21.

795 348. 64 a. Flaschenverschluß. Ewald Senster, Leifringhausen bei Lüdenscheid, und Ernst Schuepper, Neu Stucken bei Lüdenscheid. 19. 9. 21.

795 455. 70 c. Verschluß für Tintengläser und dergl. Hans Dietz, Suhl i. Th. 28. 9. 21.

795 489. 80 a. Sänlekurhelfpresse mit quadratischen Führungssäulen. Richard Reinicke, Werkzeug- und Maschinenfabrik, Großdurau i. Sa. 15. 7. 21.

795 517. 64 a. Likörglas. Eduard Lipfert, Schney bei Lichtenfels, Oberfr. 22. 9. 21.

795 520. 37 f. Säurebeständiges Auskleidungselement. Tonwerk Biebrich, A.-G., Biebrich a. Rh. 22. 9. 21.

795 568. 11 c. Füllkörper für Absorptions- und dergl. Zwecke. Aloys Letschert, Banmbach, Westerwald. 6. 8. 21.

795 643. 64 a. Flaschenverschluß. Gustav Laurek, St. Paulsdorf, Kr. Görlitz. 2. 4. 21.

795 707. 21 h. Elektrisch beheizter Muffelofen. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. 1. 10. 21.

796 159. 75 b. An einzelnen Stellen gefärbtes Preßglas. Metall- und Luxuswarenfabrik, G. m. b. H., Berlin-Lichterfelde. 27. 9. 21.

796 161. 64 a. Flaschenverschluß. Friedr. Goetze, Brnscheid bei Cöln. 28. 9. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

162. In meinem Viereckofen mit überschlagender Flamme brenne ich mit rheinischen Braunkohlenbriketts bei SK 10 Braungeschirr. Die Ware wird durch starken Anflug, der sich in gelblich-schwarzer, glasurartiger Schicht absetzt und die oberen Schichten der Geschirre zusammenbackt, sehr unansehnlich. Wie kann ich diese Wirkung beseitigen bezw. abschwächen?

Erste Antwort: Bei dem geschilderten Anflug handelt es sich allem Anschein nach um einen Brennfehler, und zwar macht es den Eindruck, als ob Ablagerungen von Kohlenstoff den Fehler bewirkten. Die Geschirre sind, wenn sie eingesetzt werden, nicht vollkommen trocken, die Verbrennungsluft und das Brennmaterial führen dem Ofen ebenfalls Wasserdampf zu; wird nun noch etwas voll geschüttet, so lagert sich infolge des Feuchtigkeitsniederschlags Ruß ab, der dann die Erscheinung hervorruft. Brennen Sie einmal mit niedriger Brennschicht und lassen Sie nach dem Aufschütten die Schütlöcher etwas offen, damit frische Luft einströmen kann, bis das Brennmaterial in voller Flamme steht. Lassen Sie ferner, bevor frisch aufgeschüttet wird, die abgebrannte Schicht vorsichtig abkrücken; das muß aber sehr behutsam geschehen, da sonst die Briketts leicht zerfallen und durch den Rost verschwinden.

Zweite Antwort: Wird in großen Abständen allzuviel Kohle auf einmal angegeben, so entsteht ein plötzliches, gewaltsames Aufblähen, das eine Menge fester Teilchen mit in den Ofen reißt, bevor die Kohle Zeit hat, richtig zu vergasen und eine reine Flamme zu bilden. Haben Sie keine Schüttfenerung, die den Fehler durch das stetige Nachrutschen der Kohle am besten zu vermeiden gestattet, so müssen Sie wenigstens für stetiges, gleichmäßiges Nachlegen in nicht zu langen Pausen und in nicht zu großen Chargen sorgen. Das Auftreten von großen Mengen Flugasche im Ofen kann aber auch an einem zu starken Ofenzug liegen, der sie aus der Feuerung saugt. Vielleicht sind aber auch die Rauchabzüge in Ihrem Ofen mit überschlagender Flamme durch den Ofeneinsatz zu stark versetzt, so daß die Rauchgase nicht frei durch den Ofen streichen können, sondern häufig ihre Richtung wechseln müssen, wobei sie dann die mitgeführte Flugasche auf die Ware ablagern.

Dritte Antwort: Bei einer Brennhöhe von SK 10 werden Sie den beschriebenen Anflug nur vermeiden, wenn Sie die Ware in Schamottekapseln füllen und so dem Brand übergeben. Bei SK 10 werden allerdings Feuerschirme an den Feueereinstromungen vorgesehen, die Waren mit überragenden Platten abgedeckt und andere Maßnahmen mehr getroffen, um die Glasur vom Befallen mit Flugasche zu schützen, denn bei dieser Brennhöhe treten noch keine wesentlichen Wirkungen der Flugasche ein; daher ist der freie Einsatz möglich.

Vierte Antwort: Wenn ein Anflug Ihre Ware befällt, so bleibt nichts anderes übrig, als sie in Kapseln zu brennen.

Fünfte Antwort: Um den lästigen Aschenanflug zu vermindern, wäre es nötig, für genügend große Feuerwächter zu sorgen, an denen sich die Flugasche in erster Linie absetzt. Ferner wäre Ihrem Ofen guter Zug zu geben, damit die Flugasche bei rascherem Feuergang mit fortgerissen wird und keine Zeit hat, sich abzusetzen. Sodann ist Ihre Feuerung derart einzurichten, daß in dem Brikettfeuer nicht zu viel herngestochert zu werden braucht, was durch eine Treppenrostfeuerung mit genügendem Zug erzielt wird.

163. Ich bitte um Angabe eines Versatzes einer hochfeuerfesten Karborundum-Masse für Formsteine.

Antwort: Die Herstellung von Karborundumsteinen erfordert umfangreiche Vorversuche zwecks der Auswahl des Bindemittels und der Feststellung von dessen Menge. Genaue Versätze sind in der Öffentlichkeit nicht bekannt geworden, was einmal darauf zurückzuführen ist, daß die Herstellung von Karborundumsteinen wegen der Kostspieligkeit des Rohmaterials nur in sehr beschränktem Umfang für bestimmte Zwecke erfolgt, und dann, daß man naturgemäß nicht geru das mühsam Erworbene preisgibt — heute weniger denn je.

164. Wir pressen Schamottekacheln auf der Strangpresse. Ein großer Teil der Kacheln zeigt Risse, die von der Mitte der Längs- oder Schmalseite einige Zentimeter nach der Mitte des Blattes gehen. Obwohl wir die verschiedensten, bestens vorbereiteten Schamottmassen versucht haben und auf das sorgfältigste trocknen und brennen, zeigt sich immer wieder derselbe Fehler. Was ist wohl die Ursache?

Antwort: Es wäre zu untersuchen, ob sich die Risse auf verschiedenen Seiten oder immer nur auf einer Längs- bezw. Schmalseite zeigen. Ist es die untere Seite, auf der die Kachel aufsteht, so ist der Fehler auf eine schlecht getrocknete Kachel zurückzuführen, indem sich die Feuchtigkeit naturgemäß in den unteren Partien ansammelt und dort nicht entweichen kann wegen zu engem Einsatz. Vielleicht ist der Fehler aber auch in unregelmäßiger Bedienung des Ofens zu suchen. Bei Wandfliesen machte ich die Beobachtung, daß Risse entstehen, wenn die Feuerungen, z. B. beim Schlacken, zu sehr herunterbrennen und hinterher stark beschickt werden.

165. Wie werden Bausteine für Steinbauküsten erzeugt?

Erste Antwort: Sie können Baukastensteine aus Ton herstellen und benutzen dabei Tone von verschiedener Brennfarbe zur Erzeugung der gewünschten Farbwirkungen oder Sie färben mit Erdfarben oder Oxyden. Die Steine selbst können Sie pressen oder gießen. Als Farboxyde kommen für rot Eisenoxyd, für schwarz Braunstein, für grün Chromoxyd, für blau Kobaltoxyd in Frage. Da diese Oxyde teilweise sehr teuer sind, kommen Sie billiger zum Ziel, wenn Sie die Brennfarbe der Tone ausnützen. Die Brenntemperatur beträgt etwa 850° C. Sie können aber die Steine auch auf kaltem Wege herstellen, indem Sie ein Gemisch aus Zement und Sand benutzen und zur Färbung dann Erdfarben nehmen. Die Herstellung kann durch Gießen oder Pressen erfolgen.

Zweite Antwort: Bausteine für Steinbauküsten erzeugt man am besten aus pulverisierter Masse auf Kurhelfpressen mit den entsprechenden Formen, wie sie die Maschinefabrik August Reißmann, A.-G. in Saalfeld a. S., liefert.

Dritte Antwort: Die Bausteine müssen gestaut werden, wenn sie exakt sein sollen. Am besten ist eine Steinzeugmasse; doch gibt es auch Kunstmassen, die nicht gebrannt zu werden brauchen. Man stellt sie her aus Ton (Löthainer), Sägespänen, Altpapier, Lumpen mit Magnesiazement und Fichtenharz vermahlen. Nach dem Pressen erwärmt man die Steine bis zur Harzschmelze, wodurch sie sehr hart werden. Die Masse färbt mau mit Anilinfarben.

Vierte Antwort: Baukastensteine werden aus geeigneten Tönen mit verschiedenen Zusätzen auf Pressen gestaut und dann leicht gebrannt. Zu jedem Stein gehört eine entsprechende Matrice, so daß die Anschaffung dieser nicht ganz billig ist; dazu kommen noch die Pressen selbst. Fette Bindetone werden, um den Sandsteincharakter nachzuahmen, mit einem auf gewisse Körnung gebrachten Sand auf dem Tonschneider aufbereitet, auf kleinen Strangpressen vorgeformt und dann nachgepreßt, oder man kann auch pulverisierte Tonmassen auf der Presse gleich fertig stanzen und dazu automatische Pressen verwenden. Die so hergestellten Steine werden sauber geputzt, in Kapseln eingefüllt und leicht gebrannt. Die Färbung der einzelnen gebrannten Steine kann man durch Eintauchen in entsprechende Anilinfarbenlösungen bewirken, wenn man nicht eine bessere Färbung durch Zusätze von Erdfarben zur Masse erzielen will. Die leicht gebrannten Steine sind so porös, daß sie die Farblösung leicht aufnehmen. Man kann auch mit Kreide, Sand und Firnis Steine erzeugen, ohne sie zu brennen.

Fünfte Antwort: Die Ungarische Acetylen-Lampen-A.-G. in Budapest VII., Thököly-ut 57, meldet sich zur Lieferung von entsprechenden Maschinen und Matrizen.

166. Wie werden Azetylenbrenner erzeugt, und wer liefert die dazu erforderlichen Bearbeitungsmaschinen usw.

Erste Antwort: Azetylenbrenner werden aus Steatit-Specksteinmasse erzeugt. Entweder gewinnt man die Stücke direkt aus dem Gestein, aus dem sie durch Sägen und Abdrehen geformt werden, oder man benutzt einen Masseversatz aus Speckstein als Hauptbestandteil, dem man je nach Art des Fabrikates fetten Ton, Kaolin, Feldspat, Quarz zusetzt. Die Mengenverhältnisse richten sich nach der Herstellungsart, d. h. man muß einen Versatz konstruieren, der zunächst dem Brenner die nötigen Eigenschaften verleiht, die seine Verwendungsart bedingt, dann aber auch der Verarbeitungsart angepaßt ist und diese zweckdienlich erleichtert. Die rohen Stücke werden in Muffeln oder Rundöfen gebrannt. Die Brenntemperatur entspricht etwa SK 12—15. Maschinelle Anlagen, die nebenbei gesagt, heute recht kostspielig sind, liefern die Fabriken, die als Spezialität keramische Maschinen anfertigen, auch die Ungarische Acetylen-Lampen-A.-G. in Budapest VII., Thököly-ut 57.

Zweite Antwort: Azetylenbrenner werden aus Speckstein gefertigt, und zwar werden dazu geeignete Stücke ausgewählt, mit Säge und Drebbank in die entsprechenden Formen gebracht und dann bis zu einer gewissen Temperatur gebrannt. Die Herstellung kann nur durch geübte Arbeiter erfolgen, ebenso wird es schwierig sein, die entsprechende Specksteinrohware zu erhalten, so daß man vor Aufnahme dieses Fabrikationszweiges diese Punkte in Betracht ziehen muß.

167. Eine Gemeinde, von der wir ein Tonlager pachten wollen, hat uns aufgefordert, ihr Pachtverträge in verschiedenen Formen zu unterbreiten. Da der Vertrag auf längere Zeit abgeschlossen werden muß, spielt unsere wirtschaftliche Lage jetzt und für die Zukunft in der Preisfestsetzung eine wichtige Rolle. Wir beabsichtigen nun, vier Vorschläge zu unterbreiten, und zwar Preisbemessung je cbm oder je Quadratmeter Oberfläche oder für den Hektar oder überhaupt Gewinnbeteiligung. Letztere möchten wir jedoch gerne vermeiden, da sie wohl für uns am teuersten wäre und Anlaß zu unliebsamer Bücherschnüffelei geben könnte. Welches ist der geeignetste Vorschlag für uns?

Erste Antwort: Alle von Ihnen gemachten Vorschläge haben bestimmte Nachteile. Die Entschädigung nach cbm wird leicht zu Differenzen führen; es handelt sich hier um ein verhältnismäßig kleines Raummaß, und es wird daher Schwierigkeiten machen, stets die wirklich

abgebaute Menge einwandfrei festzustellen. Bei der Entschädigung nach qm oder ha setzen sich beide Teile Schädigungen aus. Tonfelder sind in der Regel nicht eben in ihrer Lagerung, sondern gewellt. Da kann es nun sehr leicht vorkommen, daß Sie einmal an einer Stelle, an der das Material nur wenig tief ansteht, sehr schlechte Geschäfte machen, ein anderes Mal kann die Gemeinde, bei sehr tiefer Lagerung im Nachteil sein; beide Möglichkeiten tragen meist nicht zur beiderseitigen Zufriedenstellung bei. Die Gewinnbeteiligung ist das allergeringste Abkommen, denn die Gewinnfestlegung kann sehr verschieden aufgefaßt werden. Amortisation von Werkzeugen, Maschinen, Fuhrpark, Gebäuden geben zu allen möglichen Differenzen Veranlassung, die Notwendigkeit der Schaffung von Reserven kann bestritten werden und noch manches andere. Vor allen Dingen aber läßt man sich nicht gerne zu tief in den Bentel nucken. Eine Entschädigungsform, die allen Teilen noch am ehesten gerecht würde, wäre vielleicht eine prozentuale Vergütung nach der Höhe des gesamten Umsatzes. Bei dieser Art der Abfindung können auch die wechselnden Verhältnisse der wirtschaftlichen Entwicklung voll und ganz berücksichtigt werden; das ist der Ihnen gehobene Vorteil, und die Gemeinde ihrerseits bleibt unabhängig von Ihrer Verdienstquote.

Zweite Antwort: Die günstigste Vereinbarung kann jedenfalls nur in der Weise getroffen werden, daß der Gemeinde für je 100 kg oder 1000 kg abgefahrener Ton ein bestimmter Preis geboten wird. Entweder Sie selbst haben eine registrierende Wage oder Sie müssen an einer bestimmten Stelle den abzufahrenden Ton wiegen, wobei für beide Teile eine nennstößliche Kontrolle besteht. Der Preis kann nur nach der Qualität des Tones festgestellt werden; hier einen solchen anzugeben, ist unmöglich.

Dritte Antwort: Sie müssen vor allen Dingen die Tiefe des Tonlagers durch Bohrung feststellen; erst dann können Sie den qm Oberfläche bewerten. Das beste ist, Sie bezahlen je qm. Bei Wertung desselben können Sie Gewinnbeteiligung einrechnen oder nicht; umso höher wird der Preis. Den letzteren bestimmt die Qualität, die durch ein Fachlaboratorium zu ermitteln ist. Ein feuerfester reiner Ton hat einen anderen Preis als ein gewöhnliches Material.

Vierte Antwort: Vorausgesetzt, daß ein regelrechtes Abbohren des Tonfeldes und, nach gewissenhafter Feststellung von Querschnitt und Längsschnitten, eine rechnerische Ermittlung der in dem Gelände liegenden Tonmenge erfolgt ist, müssen Sie zunächst den Kapitalwert des Tonlagers zu ermitteln versuchen. Sie gehen dabei davon aus, daß Sie den jährlich aus dem Tonlager zu erzielenden Reingewinn als eine Verzinsung des durch die vorhandene Tonmenge dargestellten Kapitals annehmen und auf Grund der jährlichen Ansbeute die Anzahl der Jahre Ihrer Berechnung zu Grunde legen, die zur Ansbeutung des Tonfeldes in Frage kommen. Die Berechnung des Kapitalwertes erfolgt nach der Formel:

$$K = \frac{R p^n - 1}{p^n (p - 1)}$$

worin K den Wert des Tonlagers bzw. das gesuchte Kapital, R den jährlichen Reingewinn und n die Anzahl der Jahre für die Ansbeutung darstellen, während $p = 1 + \frac{k}{100}$ ist und k in dieser Gleichung den Zinsfuß angibt. Die Pachtung erfolgt dann am besten pro cbm der vorhandenen Tonmenge.

168. Unsere Porzellanbrennöfen werden zwischen SK 14—15 abgebrannt, und wir wollen nun die Masse auf SK 13 einstellen. Die Glühstagen liegen oberhalb der Kapselöfen, und das Geschirr ist jetzt schon schwach verglüht. Wir nehmen nun an, daß bei einer Verringerung der Brenndauer dieser Uebelstand noch stärker auftreten wird, und bitten daher um Angabe, welche Änderungen an den Öfen vorzunehmen wären, um dieses zu verhüten. Die Öfen sind nach dem bekannten Baumannsystem gebaut. Das Vorfeuer wird 14—15 Stunden mit Brüxer und Falkenauer Kohle, das Glattfeuer mit böhmischer Steinkohle geführt.

Erste Antwort: Wenn Sie bei SK 14 Schwierigkeiten mit dem Glühgeschirr haben und nun auf SK 13 hernutergehen wollen, so wird es das zweckmäßigste sein, wenn Sie die jetzige Kapselkuppel ganz fallen lassen, das Gewölbe zwischen Kapselöfen und Glühofen herausnehmen und den Glühofen direkt über den Glattofen setzen. Machen Sie den neuerschaffenden Glühofen etwas reichlich, am besten dadurch, daß Sie ihm einen um etwa 30 cm größeren Durchmesser geben, als ihn der Glattofen besitzt, dann braucht dieser Ofenraum nicht sehr hoch gehalten zu sein. Die grünen Kapseln brennen Sie dann einfach im Glühofen mit. Wahrscheinlich erleichtern Sie damit noch das Ein- und Anstragen des Glühofens, zu dem man bei der jetzigen Anordnung doch wohl auf Treppen emporsteigen muß.

Zweite Antwort: Um der Glühstange genügend Feuer zuzuführen, ist es wichtig, schon vom Beginn des Scharffeners an etwa 4 Stunden lang der Steinkohle noch Brüxer Braunkohle im Verhältnis 1:1 beizumengen, weil dadurch die Flamme viel länger wird, was die Glühofentemperatur steigert. Die Glattofeufüchse müssen etwas enger gewählt werden und vor allen Dingen verdoppelt man die Anzahl der Füchse im Gewölbe von der Kapsel- zur Glühstange. Die Brüxer Braunkohle kann während des ganzen Scharffeners mit verwendet werden.

Dritte Antwort: Ihr Schlot muß $\frac{1}{18}$ der Rostflächensumme als Querschnitt haben. Um das Feuer intensiver zu erhalten, müssen Sie den Kanal verlängern und zwei Einstömungen je Kanal vorsehen, von denen die zweite etwa 30 cm unter dem Gewölbe liegt und möglichst unter rechtem Winkel münden muß, um das Feuer in die Mitte zu treiben. Ergeben die zwei Einstömungen je Kanal noch keine genügende Temperatur, so müssen Sie eine Rollschicht am Schlot im Glühofen anbringen und diesen durch Verengung starkzugiger machen. Der Schlot muß dann auf $\frac{1}{14}$ der Rostflächensumme verengt werden; genügt das auch noch nicht, so können Sie bis auf $\frac{1}{16}$ gehen. Sie summieren also Ihre gesamten Rostflächen, berechnen den Schlot nach der Formel $r^2 \pi$ und dividieren mit der Schlotweite in die Rostflächensumme. Die Kanäle müssen $\frac{1}{8}$ der Rostflächensumme betragen, $\frac{1}{7}$ ist auch noch angängig. Andere Mittel gibt es nicht, das Feuer hochzutreiben; diese Änderungen dürften aber den gewünschten Erfolg haben.

Vierte Antwort: Das einfachste Mittel den Glühbrand härter zu gestalten wäre, beim Vorfeuer die seitlichen Abzugslöcher im Gewölbe eine Zeit lang geöffnet zu lassen, damit das Schmanchfeuer direkt in den Glühofen geleitet wird. Zu dem Zweck öffnet man die betreffenden Schieber nur so weit und so lange, als es zur Erreichung der gewünschten Temperatur nötig ist, was durch einige Versuche festgestellt werden kann.

169. Wer liefert automatische Stanzpressen?

Antwort: Automatische Pressen liefert die Maschinen-Fabrik Fritz Kilian in Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr.

Glas.

135. Wer liefert neuzeitliche Bohrmaschinen für Hohlglasschleiferei?

Antwort: Bohrmaschinen für Glas liefern die Vereinigten Borokesselwerke m. b. H. in Berlin N. 4, Ringel & Jeremias in Radeberg i. S.

137. Wie lange muß eine grüne Mineralwasserflasche (Maschinenflasche) in einem Kanalkühlofen mit automatischem Transportband kühlen, um die nötige Widerstandsfähigkeit zu erlangen?

Erste Antwort: Ich nehme an, daß Sie schon einen Kanalkühlofen in Betrieb haben; zur Beantwortung Ihrer Frage hätten Sie dann mit angeben müssen, wie lang und breit er ist und außerdem die Maße der Flaschen, da man bekanntlich bei kleinen wie bei großen Flaschen immer denselben Kühlofen benützt. Auch Ihren Gemengesatz müßte man kennen, da die Ursachen für die mangelhafte Widerstandsfähigkeit gar vielseitig sind. Für eine $\frac{3}{8}$ - und $\frac{1}{2}$ -l-Flasche genügt eine Abkühlung von 10 Stunden, für $\frac{3}{4}$ - und 1-l-Flaschen eine solche von 8 Stunden, denn es ist ganz natürlich, daß breite Flaschen eher durch den Kühlofen kommen, als wie schmale. Der Kanal soll aber mindestens 25 m lang und 2 m im lichten breit sein. Die Kühlzeit ist aber nur dann genügend, wenn der Kanal richtig auf die Abkühlung eingestellt ist und außerdem nicht in Wind und Wetter frei steht. Es empfiehlt sich, die Kühlöfen mit Pyrometer zu versehen.

Zweite Antwort: Wie bekannt, hängt die Widerstandsfähigkeit einer Flasche gegen inneren Druck nicht allein vom Kühlprozeß, sondern auch von der Zusammensetzung des Flaschenglases ab. Ferner ist die Beheizungsart des Kanalkühlofens von wesentlichem Einfluß; der Aufnahmeraum für die eingetragenen Flaschen muß über die obere Kühlttemperatur erwärmt sein, und die Temperatur muß dann ganz allmählich bis zur nütteren Kühlttemperatur fallen, so daß an der Ansleerestelle die Flaschen bequem entnommen werden können. Je nach der Stärke der Flaschen ist die Kühlzeit verschieden, sie beträgt aber mindestens 2 bis 3 Stunden.

Dritte Antwort: Mineralwasserflaschen müssen mindestens 12 Stunden kühlen, um halbwegs brauchbar zu werden. Die größte Widerstandsfähigkeit der Flaschen erreicht man aber, wenn man die Kühlung in gewöhnlichen Kühlöfen vornimmt, und zwar erstellt man am vorteilhaftesten Kühlöfen, die die Tagesproduktion von 2 bis 3 Werkstellen fassen, und sieht für diese Werkstellen zusammen drei solcher Öfen vor. Ist ein Ofen beschickt, so wird er noch solange unter Feuer gehalten, bis die zuletzt eingetragenen Flaschen anlaufen, dann wird der Ofen dicht verschlossen und zwei Tage der Abkühlung überlassen.

Verschiedenes.

10. Ich beabsichtige, die auf meinen Fabrikdächern befindliche Sonnenschutzfarbe zu entfernen, und zwar handelt es sich um blaue Farbe mit Wasserglas angemacht. Wie könnte ich dies am besten bewerkstelligen?

Erste Antwort: Wenn eine Wasserglasfarbe entfernt werden soll, so muß deren Ablösung auf nassem Wege geschehen, und zwar geschieht dies am besten, indem man die Dächer mit einer angewärmten Flüssigkeit aus 100 Teilen Wasser, 8 Teilen Kaliumfluorid und 1 Teil Schwefelsäure gut abwäscht. Die Arbeiter müssen aber dabei sehr vorsichtig sein, da die Flüssigkeit stark ätzt. Sollen dagegen die Dächer nur für einen anderen Anstrich vorbereitet werden, so empfiehlt es sich, sie durch Abreiben mit groben Sandsteinen usw. anzuräumen.

Zweite Antwort: Den Schutzanstrich entfernt man am besten durch ein schwaches Säurebad aus 1 Gew.-T. Flußsäure auf 25 Gew.-T. Wasser oder mit einer Waschflüssigkeit aus 100 g Schwefelsäure, 50 g chromsauer Kali und 1 l lauwarmem Wasser.

Neue Fragen.

Keramik.

171. Es soll eine volle Walze aus einer sehr mageren mittelgroben Masse von 125 cm Durchmesser und 100 cm Höhe auf 1300° gebrannt werden. Wie und wieviel Stunden muß hierzu das Feuer geleitet werden, um 1. ein Springen des großen Körpers zu vermeiden, 2. eine vollkommen gleichmäßige Versinterung (außen wie innen) zu erreichen? Wie läßt sich das Fortschreiten der Durchwärmung bis zur vollständigen Gleichmäßigkeit (innen wie außen) berechnen oder feststellen?

172. Zur Erzeugung von Hubeln für Isolatoren beabsichtige ich, eine passende Maschine anzuschaffen, und frage daher an, wie sich zu diesem Zweck liegende Tonschneider bewährt haben. Ich befürchte namentlich das Auftreten von Eisenflecken.

173. Ich beabsichtige, in einem Teil meines Betriebes farblos glasierte Töpfe, ähnlich Blumentöpfen, sowie ebensolche Bierkrüge in Form der bekannten Glas-Bierflaschen herzustellen. Welcher Maschinenbedarf es hierzu? Tonschneider und Rundofen mit überschlagender Flamme sind vorhanden. Welche farblose Glasur paßt zu den Westerwälder Tönen, die bei SK 4—5 dicht gebrannt werden?

174. Wie kann ich glasiertes Porzellan mittels eines Ueberzuges matt machen? Dasselbe soll dann matt bedruckt und matt bemalt werden.

175. In welchen Branchen und zu welchem Zweck können Quarzitabfälle Verwendung finden?

176. Wer liefert die Karborundumscheiben und -platten „Silicar“?

Glas.

142. Müssen Flaschen, welche pasteurisiert werden sollen, eine besondere Glaszusammensetzung haben, bzw. haben sich bestimmte Glaszusammensetzungen besonders gut bewährt oder genügt bei guter Kühlung jede Glaszusammensetzung, die sich in normalen Grenzen bewegt?

143. Bis zu welcher Temperatur wird normalerweise pasteurisiert, und wie hoch ungefähr liegen hierbei die erfahrungsgemäß auftretenden Drucke in der Flasche? Wie hoch ist beim Pasteurisieren normalerweise der Bruch, wenn es sich um Flaschen von etwa 1 Liter Inhalt handelt? Tritt der Bruch mehr beim Anwärmen oder mehr beim Abkühlen der Flaschen während des Pasteurisierens auf?

144. Ich bitte um Angabe eines Satzes für Milch- bzw. Opalglas, womöglich ohne Pottasche. Als Trübungsmittel steht mir Knochenasche zur Verfügung. Meine Versuche, einen gewöhnlichen Natronsatz mit Knochenmehl zu trüben, sind mir nur bis zu einem gewissen Grade gelungen;

jedoch wird das Glas nach 3—4-stündiger Arbeit rampig und führt zusammen. Worauf ist dies zurückzuführen?

145. Ist die Verarbeitung von Porzellanscherben (Masse-Abfälle) zu Glas teurer wie der Glas-Versatz, wenn man anstelle von Sand Porzellanscherben verwendet?

146. Wer liefert Formsteine, sogenannte Specksteine für Kelchstiele?

Verband**Deutscher Porzellangeschirrfabriken,
G. m. b. H., Berlin W. 30.**

Als Mitglied ist unserem Verband neu beigetreten die Staatliche Porzellan-Manufaktur Meissen.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Berlin W. 30, den 21. November 1921.

Hierdurch geben wir Kenntnis von dem am 22. November erfolgten Umzuge unseres Büros Motzstraße 34 nach **Luitpoldstraße 25.**

Mit dem 22. November 1921 befinden sich nunmehr alle unsere Geschäftsräume im gleichen Hause. Das Büro des stellvertretenden Reichsbevollmächtigten hat seinen Eingang Viktoria Luise-Platz 11 (Fernruf: Nollendorf 3384). Das Hauptbüro hat seinen Eingang Luitpoldstraße 25 (Fernruf: Kurfürst 8500).

Es befinden sich ferner im gleichen Hause:

1. Prüfungsstelle Geschirrporzellan, Eingang Luitpoldstraße 25 (Fernruf: Kurfürst 9073),
2. Prüfungsstelle Elektrotechnisches Porzellan, Eingang Viktoria Luise-Platz 11 (Fernruf: Nollendorf 3385).

Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.**Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von
elektrotechnischem und technischem Porzellan.**

(Gültig ab 24. November 1921.)

I. Allgemeine Bedingungen.

1. Die Ausfuhr-Mindestpreise verstehen sich fob. deutschem Ausfuhrhafen bzw. frei deutscher Grenze, und zwar ausschließlich Verpackung.

2. Bei allen Arten von Hochspannungsporzellan sowie Niederspannungs-Freileitungs-Isolatoren ist für Verpackung einschließlich Kisten ein Mindestzuschlag von 5% zu erheben. Bei allen übrigen Arten von elektrotechnischem und sonstigem technischen Porzellan sowie bei losen Metallarmaturen und beige-packten losen Armaturen ist für Verpackung einschließlich Kisten ein Aufschlag von mindestens 3% des Rechnungswertes anzurechnen.

3. Den Ausgangspunkt für die Ausfuhrpreise bilden die Grundpreise der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik. Die wichtigsten Exportartikel samt ihren Grundpreisen sind auf einem besonders erhältlichen Preisblatt zusammengestellt.

4. Gegenüber den Ländern A1—A5, B und C wird in der Währung des Bestimmungslandes fakturiert (Ueberseeländer und Ausnahmen siehe Fußnote*). Gegenüber den Ländern D1—D3 und E ist in Reichsmark zu berechnen.

5. Die Errechnung des Ausfuhrmindestpreises erfolgt, indem der Grundpreis mit der Zahl multipliziert wird, die in der nachstehenden Tabelle (II, 3) für das in Frage kommende Land unter Berücksichtigung der Artikelgruppen vorgesehen ist. Der sich ergebende Wert ist der fertige Ausfuhrmindestpreis in der für das betreffende Land vorgeschriebenen Währung für 100 Stück, ausschließlich Verpackung.

II. Preisbestimmungen.**1. Ländergruppen:**

- A 1) Holland, Schweiz, China, Japan, Vereinigte Staaten von Nordamerika, Mexiko und sonstige mittelamerikanische Staaten.
A 2) Großbritannien, seine Dominions und seine Kolonien, sowie Canada.
A 3) Spanien und Portugal.
A 4) Norwegen und Dänemark.
A 5) Schweden.
B Belgien, Frankreich und Luxemburg.
C Italien.
D 1) Deutsch-Oesterreich und Ungarn.
D 2) Tschecho-Slowakei, Jugoslawien und Balkanländer.
D 3) Ehemaliges Rußland, einschließlich Polen und Finnland.
E Südamerikanische Staaten.

2. Artikelgruppen.

- I. Niederspannungs-Freileitungs-Isolatoren einschließlich der Reichspostmodelle.
II. Elektrotechnische Stanzartikel und sonstige technische Artikel.
III a. Freileitungs-Stützen-Isolatoren bis zur Größe entspr. Hermsdorf I. 1387.

III b. Freileitungs-Stützen-Isolatoren größer als Hermsdorf I. 1387 bis inkl. Hermsdorf 1391.

III c. Freileitungs-Stützen-Isolatoren größer als Hermsdorf I. 1391.

IV. Hänge-Isolatoren und leeres Porzellan zu armierten Hänge-Isolatoren.

V. Durchführungen, Stützer, Griffe, Rillen-Isolatoren (III bis V alles ohne Armaturen).

VI. Hänge- und Abspann-Isolatoren mit Armaturen.

3. Multiplikatoren-Tabelle.

Ländergruppe	Land	Artikel-Gruppen							
		I	II	III a	III b	III c	IV	V	VI
A 1)	Holland	0,094	0,094	0,094	0,112	0,16	0,185	0,16	0,155
	Schweiz	0,2	0,2	0,2	0,26	0,34	0,4	0,34	0,33
	Japan	0,077	0,077	0,077	0,1	0,13	0,154	0,13	0,127
	Mexiko	0,077	0,077	0,077	0,1	0,13	0,154	0,13	0,127
	Vereinigte Staaten von Nord-Amerika								
	restl. Mittelamerika	0,038	0,038	0,038	0,05	0,064	0,076	0,064	0,063
A 2)	Canada und China								
	England und Kolonien	0,156	0,156	0,156	0,203	0,265	0,312	0,265	0,257
A 3)	Canada								
	Spanien	0,24	0,24	0,24	0,3	0,36	0,43	0,36	0,36
A 4)	Portugal	0,187	0,187	0,187	0,234	0,281	0,335	0,281	0,281
	Norwegen und Dänemark	0,184	0,184	0,241	0,284	0,313	0,341	0,313	0,284
A 5)	Schweden	0,142	0,142	0,142	0,184	0,241	0,284	0,241	0,234
B	Belgien								
	Frankreich	0,4	0,4	0,44	0,5	0,6	0,72	0,6	0,6
	Luxemburg								
C	Italien	0,66	0,6	0,72	0,8	0,9	1,0	0,72	0,9
D 1)	Deutsch-Oesterreich-Ungarn	2,24	2,24	2,24	2,24	2,24	2,24	2,24	2,24
	Tschecho-Slowakei								
D 2)	Jugoslawien	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8
	Balkanländer								
D 3)	ehemal. Rußland, Polen	2,8	2,8	2,8	3,04	3,36	3,36	3,36	3,36
	Finnland								
E	Südamerikanische Staaten	3,2	3,2	3,2	3,2	3,36	3,36	3,36	3,36

*) Es wird fakturiert:

	nach	in
Portugal		Pfund Sterling
Britische Dominions und Britische Kolonien		Pfund Sterling
Canada		wahlweise Pfund Sterling oder U. S. A. Dollar
Holländische Kolonien		holländischen Gulden
China		U. S. A. Dollar
Japan		Yen
Vereinigte Staaten von Nordamerika		Dollar
Mexiko		mexikanischen Goldpesos
Sonstige mittelamerikanische Staaten		U. S. A. Dollar

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Aktiengesellschaft für Brennstoffvergasung, Berlin NW 40, über Gas-erzeuger verschiedenster Konstruktion für alle Gebiete und Sonderzwecke.

Am 10. Oktober d. J. verstarb nach langem, schweren Leiden in seinem 64. Lebensjahre

Herr Ferdinand Ritter von Poschinger

Guts- und Glashüttenbesitzer auf Schloß Buchenau.

Wir betrauern in dem Heimgegangenen einen gerechten und wohlwollenden Chef, der in der Liebe zur Heimat, zur angestammten Scholle wurzelnd, seine Lebensaufgabe in ernster, rastloser Tätigkeit, in der Förderung und im Ausbau seiner ausgedehnten Betriebe und in der Wohlfahrt seiner zahlreichen Angestellten und Arbeiter erblickte.

Wir werden diesem edlen und großen Menschen allzeit ein dankbares und treues Andenken bewahren.

Die Beamten und Arbeiter
der Ferd. v. Poschinger'schen Betriebe
in Buchenau und Spiegelhütte.

Porzellanfabrik in Sachsen
sucht noch

Abnehmer
für Porzellan-Salben-Kruken
mit oder ohne Deckel.

Anfragen erbeten unter U 3076
an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal.

Gelegenheits-Angebot.
50 000 Stück braune 500 Gramm

Medizingläser,

rund, ohne Naht, gute Qualität, sofort lieferbar, unter günstigen Bedingungen abzugeben. Anfragen unter U 3119 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Glashütte

kann noch umfangreiche Herstellung eines

Massenartikels

in

**farbigem Guß-
oder Preßglas**

sofort aufnehmen. Anfragen unter U 3122 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Fichten - Stockholz

frei Waggon Thüringer Station laufend große Posten abzugeben. 1364

Richard Köllner, Luisenthal i. Th.
Fernruf Ohrdruf 274.

Wir bieten folgende neue Maschinen an:

Trommelmühlen mit Zahnradvorgelege, 1400/1200 mm zu M 16 200.—,
Trommelmühlen ohne Zahnradvorgelege, 800/700 mm zu M 6000.—,

sowie alle anderen Größen,

Topfmühlen, einreihig, für 2 Töpfe M 1200.—,

Drehspindeln für Kraftbetrieb M 600.—,

Schablonenhalter, verstellbar, 450 mm Armlänge, M 550.—,

Schablonenhalter, verstellbar, 700 mm Armlänge, M 730.—.

Anfragen unter T 3003 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Roststäbe

in allen Ausführungen und
prima Qualität, liefert sofort

Eisengießerei Winter & Co., G. m. b. H.
Arnstadt (Thüringen). K

Zimoccaschwämme,
prima Formschwämme

in verschiedenen Preislagen,

Levantine-Schwämme

preiswert und größere Mengen
sofort lieferbar.

Salomon Gottheimer,
Berlin N. 27. K

Internationale

Transporte und Schifffahrt.
Charlier & Co., Köln am Rhein.
Gegründet 1849.

Kryolith-Ersatz

Borax-Ersatz

Soda-Ersatz

Salpeter-Ersatz

Zinnoxid-Ersatz

sowie alle Chemikalien
für Emallierwerke, Porzellan-,
Steingut- und Glasfabriken
liefern vorteilhaft K

Dr. Meißner & Belke, Dresden.

Leistungsfähige Malerei

liefert laufend jeden Posten **konische Tassen, Teetassen, gerippte Tassen, Mokkatassen**, zu äußersten Preisen für In- und Ausland. Angebote unter M 334 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

**Schleif-
Glas**

SPEZIALITÄT:

Dessert-, Kuchenteller, Kompott- und Fruchtschalen, Butter- und Käseglocken, Bowlen, Römer, Becher usw. mit leichten und schweren Schliffen in Kristall, Bleikristall mit Hochglanzpolitur und überfangen.

**Flach-
Glas**

SPEZIALITÄT:

Fensterglas nach jed. Art u. Stärke, Kathedral-, Ornament-, Klar-, Roh- und Drahtglas, Spiegelglas, facettiert u. un-facettiert, be-legt u. unbelegt.

**Vasen-
Glas**

SPEZIALITÄT:

Vasen in jeder Form und Größe in glatt, optisch geschliffen, geätzt, gemalt. Stangen- und X-Vasen.

**Beleuchtungs-
Glas**

SPEZIALITÄT:

Zylinderall. Art, Dach-, Stehlampen-, Kronenschirme, Glocken und Schalen, Halbwatt- und Außen-Armaturen-Gläser in opal, seladon, grün überfangen, matt mit Schliff usw. für Elektrisch, Gas und Petroleum.

Wir liefern prompt ab Lager oder Hütte in Ia. Qualität.
Bitte verlangen Sie unsere Kataloge. 1356

Köhna & Schaal, Glasmanufaktur, Weisswasser O.S.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59 / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509 / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 75 J. (Stellengesuche 30 J.).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die elektrische Leitfähigkeit einer Porzellanmasse und eines Schiefertones beim Erhitzen.

(Nachdruck verboten.)

Von verschiedenen Fachmännern ist im letzten Jahrzehnt das genaue Studium der physikalischen Eigenschaften keramischer Massen in Angriff genommen und hierbei schon manches wichtige Ergebnis gefunden worden. Einen Beitrag zur Kenntnis der elektrischen Leitfähigkeit von Porzellan und Schiefer-ton liefert der Amerikaner Chas. S. Kinnison¹⁾. Er weist zunächst auf die frühere Annahme hin, daß die Silikatschmelzen und vulkanischen Magmen als Legierungen anzusehen seien. Verschiedene experimentelle Untersuchungen zeigten aber, daß dies nicht der Fall ist, sondern die Silikate sich wie Elektrolyte verhalten und dissoziierte Lösungen darstellen.

Kinnison benutzte zu seiner Untersuchung zwei ganz verschiedene Silikate, nämlich erstens eine typische Porzellanmasse und zweitens einen Schiefertön von Bedford. Er stellte aus jedem Material kleine Zylinder von 9/16 Zoll Durchmesser und 3/4 Zoll Länge her, in die an den Enden kleine Platinscheiben mit angeschweißten Drähten aus demselben Metall eingebettet waren. Die Drähte dienten zur Stromzuführung und zum Festhalten der Proben im elektrischen Widerstandsofen. Die Temperaturzunahme beim Erhitzen betrug je 10° innerhalb 10 Minuten. Beide Probemassen wurden bis zur glasigen Sinterung erhitzt, wozu beim Porzellan eine Temperatursteigerung bis zu 1400°, beim Ton bis zu 1150° C nötig war. Während der Erhitzung wurden elektrische Leitfähigkeitsmessungen mit Hilfe der Wheatstone'schen Telefonbrücke vorgenommen.

Der Verfasser macht zugleich Angaben über die Fehlerquellen, die bei derartigen Leitfähigkeitsmessungen in Frage kommen. Die eine ist die Bildung von Hohlräumen in der Masse infolge von Gasentwicklung, wodurch das dichte Gefüge aufgehoben und der Leitungswiderstand vergrößert wird. Eine andere Quelle zu Irrtümern besteht in der Schwierigkeit, zu wissen, wann in den Proben der thermische Gleichgewichtszustand erreicht, d. h. wann die Temperatur des zu prüfenden Gegenstandes der des Ofens gleich ist. Schließlich ist auch zu beachten, daß die Proben während des Brennens schwinden, ihr Querschnitt also kleiner wird und demzufolge der Widerstand während der anfänglichen zu dem während der späteren Stadien des Versuches nicht im Verhältnis der spezifischen Widerstände steht.

Bei den Silikaten kommen vermutlich beide Arten der Stromleitung in Frage, diejenige durch Leiter erster Klasse und durch solche zweiter Klasse, d. h. durch feste Stoffe und durch Elektrolyten. Bei den niedrigeren Temperaturen, wo das Material noch pulverige Beschaffenheit besitzt, tritt, wie man annehmen kann, der erste Fall ein. Die Lage des wirklichen Klangminimums der Telefonbrücke ist schwer zu bestimmen und der Widerstand sehr hoch. Daher ist für diese tieferen Temperaturen die Genauigkeit der gefundenen Werte zweifelhaft. Bei beginnender Sinterung erfolgt die Stromleitung wahrscheinlich teilweise infolge Ionisation. Ist schließlich der Erweichungspunkt des Haupttektikums erreicht, so beruht die Leitung jedenfalls zum wesentlichsten Teile auf den Ionen.

Tafel I: Porzellanmasse.

Temperatur in ° C.	Absolute Temperatur	Ohm R	$\frac{1}{T} \times 10^{-3}$	log R
860	1133	650 000	0.882	5.813
875	1148	500 000	0.871	5.699
885	1158	440 000	0.864	5.643
900	1173	400 000	0.853	5.602
960	1233	110 000	0.811	5.041
970	1243	100 000	0.805	5.000
980	1253	80 000	0.798	4.903
990	1263	74 000	0.792	4.869
1035	1308	20 000	0.764	4.301
1045	1318	16 000	0.759	4.204
1050	1323	14 000	0.756	4.146
1055	1328	12 000	0.753	4.079
1070	1343	10 000	0.745	4.000
1075	1348	8 000	0.742	3.903
1105	1378	5 600	0.726	3.748
1115	1388	4 000	0.720	3.602
1125	1398	2 800	0.715	3.447
1135	1408	2 350	0.710	3.371
1145	1418	2 000	0.705	3.301
1160	1433	1 800	0.698	3.255
1175	1448	1 650	0.691	3.217
1200	1473	1 350	0.679	3.130
1220	1493	1 200	0.670	3.079
1245	1518	1 050	0.659	3.021
1275	1548	950	0.646	2.978
1290	1563	920	0.640	2.974
1315	1588	950	0.630	2.978

Die Versuchsergebnisse sind in den Tafeln I und II veranschaulicht. Die Leitfähigkeitskurven, die sich mit Hilfe der gefundenen Zahlenwerte ableiten lassen, zeigen sämtlich ganz ähnlichen Verlauf und bestehen je aus zwei Teilen, von denen

¹⁾ Transactions of the Amer. Ceramic Society XVII, S. 421 ff.

der eine eine steil und gerade, der andere eine flach und fast horizontal verlaufende Linie bildet. Ersterer zeigt die Leitfähigkeit der festen, letzterer die der geschmolzenen Substanz an. Im steilen Teile der Kurven ist der Temperaturkoeffizient sehr groß, im flach verlaufenden Teile klein. Dies bedeutet, daß die elektrische Leitfähigkeit der festen Masse bei einer Temperaturzunahme von 10^0 eine deutliche Aenderung erleidet, während diese in dem geschmolzenen Material nur gering ist.

Tafel II: Schiefertön.

Temperatur in ° C.	Absolute Temperatur	Ohm R	$\frac{1}{T} \times 10^{-3}$	log R
755	1028	230 000	0,973	5,362
760	1033	210 000	0,968	5,322
780	1053	200 000	0,950	5,301
800	1073	155 000	0,932	5,190
810	1083	140 000	0,923	5,146
820	1093	135 000	0,915	5,130
840	1113	132 000	0,898	5,120
860	1133	110 000	0,883	5,041
875	1148	90 000	0,871	4,954
890	1163	45 000	0,860	4,653
910	1183	33 000	0,845	4,519
940	1213	19 000	0,824	4,278
950	1223	12 000	0,818	4,079
965	1238	9 500	0,808	3,978
1000	1273	5 000	0,785	3,669
1015	1288	4 200	0,776	3,623
1035	1308	3 600	0,764	3,556
1050	1323	3 000	0,756	3,477
1065	1338	2 500	0,748	3,398
1075	1348	2 300	0,742	3,362
1080	1353	2 100	0,739	3,322
1095	1368	1 750	0,734	3,243
1115	1388	1 460	0,720	3,164
1130	1403	1 340	0,713	3,127
1150	1423	1 300	0,703	3,114

Je nachdem beim Erhitzen der Uebergang von der festen zur flüssigen Phase schroff oder allmählich erfolgt, wird dies auch in dem Verlaufe der Leitfähigkeitskurve deutlich zum Ausdruck kommen, indem dann die beiden Teile der Kurve, der steile und der flache, rascher oder allmählicher ineinander übergehen und der Grenzpunkt zwischen beiden Aesten mehr oder weniger scharf hervortritt. Das ja schon bekannte Verhalten des Porzellans und des Schiefertones beim Erhitzen wurde durch die Versuchsergebnisse bestätigt. Man könnte tatsächlich auf der Bestimmung der elektrischen Leitfähigkeit ein Verfahren zur Ermittlung der Sinterungsdauer von Tonen und keramischen Massen begründen. Bei kalkhaltigen Tonen oder ähnlichen Silikaten würde der oben erwähnte Grenzpunkt sehr deutlich zu erkennen sein.

Tafel III: Porzellan in gebranntem Zustande.

Temperatur in ° C.	Absolute Temperatur	Ohm R	$\frac{1}{T} \times 10^{-2}$	log R
600	873	200 000	0,114	5,301
650	923	130 000	0,108	5,114
695	968	55 000	0,103	4,740
760	1033	37 000	0,097	4,568
810	1083	22 000	0,092	4,342
860	1133	14 100	0,088	4,149
900	1173	9 900	0,085	3,995
950	1223	7 230	0,082	3,859
990	1263	5 400	0,079	3,732
1035	1308	4 000	0,076	3,602
1075	1348	3 100	0,074	3,491
1115	1388	2 520	0,072	3,401
1155	1428	2 120	0,070	3,326
1200	1473	1 780	0,068	3,250
1235	1508	1 520	0,066	3,182
1295	1548	1 320	0,064	3,120
1315	1588	1 150	0,063	3,060
1350	1623	1 040	0,062	3,017
1400	1673	920	0,060	2,964

Die gebrannte Porzellanmasse wurde ebenfalls auf ihr elektrisches Leitvermögen beim Erhitzen untersucht (vergl. Tafel III). Der Verlauf der Leitfähigkeitskurve war hier zwar ein ähnlicher wie in den Fällen I und II, aber der Temperaturkoeffizient vor der Erweichung der Masse viel kleiner. Dies war auch zu vermuten, weil in der schon gebrannten Masse nicht so viel fortlaufende chemische Veränderungen eintreten, d. h. eine gegebene Temperaturänderung keine so große Widerstandsänderung hervorruft, weil auch der Dissoziationsgrad, der die letztere bedingt, sich nicht sehr viel ändert. Die allmähliche Zunahme der Leitfähigkeit wird erklärt durch die allmähliche Abnahme der Zähflüssigkeit, welche die Wanderung der Ionen erleichtert.

Der weiteren kritischen Prüfung seiner Versuchsergebnisse legte Kinnison folgende von Rasch und Hinrichsen²⁾ nach van't Hoff aufgestellte Formel zu Grunde:

$$\frac{dr}{r} = \frac{V}{T^2} dT$$

wobei r die Leitfähigkeit, T die absolute Temperatur und V eine Konstante bedeutet. Durch Integration dieser Gleichung erhält man

$$\log R = \frac{V}{T} + C$$

Hierbei sind R der spezifische Widerstand, v und C vom Material abhängige Konstanten. Unter Benutzung von R als Ordinate und $\frac{1}{T}$ als Abszisse entwarf der Verfasser Schau-

bilder, aus denen die Beziehung zwischen Temperatur und Widerstand hervorgeht. Die Kurven zeigen in den Fällen I und II je zwei deutlich erkennbare Richtungsänderungspunkte. Sie liegen im Falle der Erhitzung der rohen Porzellanmasse bei 980^0 — 1000^0 , d. h. der Temperatur, bei der die geringen Mengen der mit dem Zusatz an fettem Ton in die Masse eingeführten Flußmittel sinternd zu wirken beginnen, und bei 1125^0 — 1135^0 , bei welcher Temperatur wahrscheinlich die Schmelzwirkung des Feldspats einsetzt. Beim Schiefertön liegt der erste Wendepunkt bei 875^0 ; er zeigt den Schmelzpunkt des leichtflüssigsten Eutektikums an. Der andere Wendepunkt liegt etwa bei 1080^0 — 1100^0 , dem Erweichungspunkt des entstehenden Haupteutektikums. Die Temperatur-Widerstandskurve für das gebrannte und wiedererhitzte Porzellan weist keine Unregelmäßigkeit auf bis nahe zum Erweichungspunkte. Dies ist erklärlich, da hier vor Erreichung des letzteren chemische Veränderungen praktisch nicht eintreten.

Nach Annahme von A. V. Bleininger kann man in einem Tone den Erweichungspunkt des entstehenden Hauptschmelzeutektikums bestimmen, wenn man seinen elektrischen Leitungswiderstand ermittelt und die Ergebnisse als Beziehung zwischen $\log R$ und dem reziproken Werte der absoluten Temperatur aufzeichnet. In den vorliegenden Fällen lag dieser Punkt beim Porzellan bei etwa 1130^0 C und bei ungefähr 1090^0 C beim Schiefertön.

Werkzeuge und Einrichtungen zur Glasschleiferei für Handarbeit.

Von Wilhelm Hannich, Friedrichswald.

(Nachdruck verboten.)

Zur Einrichtung und zum Betriebe einer Schleiferwerkstatt gehören zunächst eine Anzahl allgemein gebräuchlicher Hilfswerkzeuge, wie sie in jeder mit Kraft arbeitenden Werkstätte erforderlich sind.

Die Gebrauchsgegenstände sind: Hammer von verschiedener Größe, Zangen zum Ausziehen der Nägel, breite, dreieckige und runde Feilen, Bohrer, Ahlen, Handsägen, einfache Dreheisen (Abstecheisen) zum Abrunden der hölzernen Riemenscheiben und etwa noch solche Werkzeuge, die zur Ausübung eines bestimmten Arbeitsverfahrens gehören.

Für die Hand des Schleifers sind zum unmittelbaren Betriebe Holzformen von verschiedener Größe zum Auflegen der zu bearbeitenden Glasstücke nötig, die mit dazu passenden Vertiefungen versehen sein müssen, ebenso kleine Holzformen für kleine Gegenstände, wie Perlen, die an die Fingerspitzen gebunden werden. Weiter braucht man Alaun zum Bestreichen der Hände, damit das Glas besser haftet, und Feuersteine zum Glattreiben der Schleifsteine; für diese Zwecke läßt sich auch ganz reines Glas vom Boden eines Glashafens, das oft als Schlacke weggeworfen wird, sehr gut verwenden; es darf nur nicht sandig sein. Zu einzelnen Arbeiten werden auch etwas Schmirgel, zum Dichten von Wasserröhren geringe Mengen von Mennige und Firnis gebraucht, und nach dem zu bearbeitenden Gegenstände geformte Drehschienen, die zum Abdrehen der wagrecht laufenden Steine etwa 4 cm stark hergestellt werden, ohne Spitze und die Länge dem Innenmaße des Schleifkastens entsprechend, so daß sie noch mit einem Keil angetrieben werden können. Für senkrecht laufende Steine werden die Drehschienen etwas schwächer, 2—3 cm gewählt, weil sie nur mit der Hand gehalten und bei größerem Gewicht in der Hand des Arbeiters zu unsicher geführt werden; an jedem Ende sind sie mit einer Spitze versehen. Zum Drehen wird eine Spitze in die Wand des Fasses eingestochen und das freie Ende auf das Handbrett des Arbeiters gelegt, auf dem die Arme beim Schleifen gestützt werden. Nötig sind auch Drehröste oder Eisenplatten zum Abdrehen der wagrechten Steine. Von den meisten Unternehmern wird dazu ein runder

²⁾ Zeitschrift für Elektrochemie 14, (1908) S. 41.

Rost, wie sie für die gewöhnlichen eisernen Oefen hergestellt werden, verwendet, dessen Größe man dem zu bearbeitenden Steine anpaßt. Für Steine zur Handarbeit genügt ein Rost von 18—20 cm Durchmesser; für große Steine müssen entsprechende Platten gegossen werden.

Zum Abdrehen und Abreiben von vorstehenden Ecken und Kanten an Schleifsteinen und Eisenscheiben sind Bruchstücke von Karborundumrädern das beste bekannte Material. Bei sehr einseitig ausgearbeiteten Steinen wird das Karborundum auch zum Vordrehen benutzt; die ungleichen Stellen lassen sich damit sehr schnell abheben.

Die Kraft für den Betrieb einer Werkstatt wird den vorhandenen Kraftquellen entnommen. Wo Wasser vorhanden ist, ist es immer das beste und billigste Betriebsmittel. Wasserräder und Turbinen sind, wenn sie gut gebaut und im Betriebe gut reguliert werden, die zuverlässigste Betriebskraft. Wo das fließende Wasser nicht reichlich genug vorhanden ist, wird es in Teichen aufgespeichert. Da nun auch vielfach die Wassergefälle durch Abgaben für Talsperrenbauten und Steuern belastet werden, so dürften die Betriebskosten bei den verschiedenen Kraftquellen nahezu gleich sein. Die Dampfkraft eignet sich erfahrungsgemäß nur für größere Anlagen.

Wo Gas vorhanden war, wurden in einzelnen Betriebsstätten Gasmotoren aufgestellt, und in den letzten Jahren wandten sich alle Erzeuger wegen der geringen Betriebskosten den Benzin- und Petroleummotoren zu, die für einen Kraftbedarf von 2—8 Pferdestärken verwendet werden. Größere Anlagen wurden mit Sauggasmotoren betrieben.

Durch die Einrichtung von großen Elektrizitätswerken und die Verteilung des elektrischen Stromes über weite Strecken ist es möglich geworden, an vielen Orten, auch in Gebirgswinkeln Elektromotoren aufzustellen. Wegen ihres geräuschlosen Ganges werden sie in Räumen aufgestellt, wo jeder andere Motor nicht hingebraucht werden konnte, und der Schleifer hat dabei noch den Vorteil des ruhigen und besseren Arbeitens.

Die Spindeln werden in der Schleifwerkstätte zur bequemeren Hantierung mit den Riemenscheiben über die Radstühle, also in etwa 70 cm Höhe vom Boden aufgestellt. Der Riemen muß nämlich öfter auf andere Spuren verlegt werden, und die Scheiben müssen daher ohne besondere Anstrengung erreichbar sein. Zum Schutze gegen Betriebsunfälle werden die blanken Teile der Spindeln mit Schutzkästen verdeckt.

Der Radstuhl besteht aus einem rechteckigen Holzrahmen von etwa 15 cm Stärke in allen Teilen; er ist 3 m lang und 75 cm breit. Der Rahmen ruht auf 4 Füßen von 60 cm Höhe. Die Höhe wird gewöhnlich so gewählt, daß der Arbeiter je nach dem Schleifzeuge bei seiner Werkstelle bequem sitzen oder stehen kann. Außerdem muß unter dem Radstuhle noch Raum für ein Faß zur Aufnahme des Ablaufwassers vorhanden sein.

Das ist im wesentlichen die Einrichtung zum Schleifen der meisten Sorten von Glaswaren von der Größe und Gestalt eines Knopfes. Nur die Bearbeitung großer Tafeln und Spiegel weicht ab; ebenso ist für diejenige großer Glaskörper eine spezielle Einrichtung erforderlich. Die Bearbeitung kleiner Gegenstände von anderer Gestalt geschieht im Hand- und Maschinenbetrieb, und danach müssen die aufzustellenden Werkzeuge eingerichtet werden.

Die Handarbeit erfolgt auf verschiedenen Schleifzeugen.

1. Die Schleifzeuge mit wagrechtem Stein. Der wagrecht laufende Stein dient im allgemeinen zum Schleifen von Ecken. Sein Durchmesser beträgt etwa 40 cm, seine Stärke 10—12 cm. Er ist an eine Spindel fest angeschraubt und ruht auf einer Holzunterlage. Am unteren Teile der Spindel befindet sich die Riemenscheibe. Die Spindel ist am oberen und unteren Ende spitz und in ein Holz- oder Messinglager gesenkt, die obere Spitze gewöhnlich nur in ein Querholz von Buche oder Esche, vom Schleifer Galgen genannt, das über die Mitte des Kastens geführt und in Einschnitte zwei gegenüberstehender Seitenwände eingekeilt wird. Der Stein muß zum Schutze gegen die gewaltige Schleuderkraft mit einem oder zwei Eisenreifen von etwa 3 mm Stärke und 2—3 cm Breite fest umschlossen werden. Der Kasten, in dem der Stein laufen soll, wird dessen Größe entsprechend angefertigt. Dazu werden Bretter von 4 cm Stärke, 80—100 cm Seitenlänge und 50—60 cm Breite durch Zapfen verbunden. An der Seite nach der Riemenscheibe zu wird die Öffnung zum Einführen des Riemens ausgeschnitten und im Boden ein kleines Loch für das Ablaufwasser vorgesehen. Ueber dem Riemen an der Innenwand des Kastens wird noch ein kleines Brettchen angebracht, etwas ausgehöhlt, damit es das abgeschleuderte Wasser auffängt und ableitet. Ein anderer Schutz für den Arbeiter gegen das abgeschleuderte Wasser besteht aus vier Brettchen, wovon je eines von 12 cm Breite an jeder Seite nahe dem oberen Rande des Kastens über dem Steine

angebracht wird. Der Kasten wird auf dem Radstuhl lose aufgestellt. Der Riemen wird für solche Betriebe bis zu 5 mm stark und 5 cm breit gewählt. Riemenscheibe und Spindel kreuzen sich in ihrem Laufe; es muß also eine Gleitrolle vor dem Kasten aufgestellt werden. Das Gefäß zur Befeuchtung des Steines während des Schleifens wird über den Rand des Kastens und das Querholz gestellt, und das Wasser mit einem Saugheber tropfenweise auf den Stein geleitet. Dazu genügt eine gebogene Röhre aus Glas oder Metall, die mit dem kurzen Ende in das Wasser gesteckt, angesaugt und am längeren Ende über dem Steine mit einem Pfropfen teilweise verschlossen wird.

Unter dem Schleifkasten, also unter dem Radstuhl wird, wie bereits gesagt, ein Faß zur Aufnahme des abfließenden Wassers aufgestellt.

Ein ähnliches Schleifzeug für einen wagrechten Stein wird von der Warmsdorfer Maschinenfabrik hergestellt. Es besitzt den Vorteil, daß über dem Stein keine Führung läuft, wodurch das obere Querholz wegfällt, und der Stein ist mit einer Unterlage auf einer Spindel befestigt, die ihre Lager in dem unteren Teil des Schleifzeuges hat. Auf diesem Stein läßt sich nach allen Richtungen hin frei ausfahren, und er eignet sich somit gut für große Ecken oder große Glasgegenstände. Das Gestell des Schleifzeuges ist aus Eisen, die Ein- und Ausrückvorrichtung besteht aus Hebeln. Das lästige Auflegen und Abstreichen der Riemen, wie es bei dem vorbeschriebenen Handarbeitszeuge noch üblich ist, fällt also hier weg.

Eine dazu passende Poliervorrichtung besteht aus dem Scheibenkörper, der aus Holz oder Eisen sein kann und am Rande in eine aufgebogene Flansche ausläuft. In diesen Hohlraum wird ein aus vier Teilen bestehender Einsatz eingefügt, der zur Flansche passend gedreht und mit Einsetzöffnungen für die Schleifblöcke versehen ist. Diese Blöcke bestehen wie überall aus Pappelholz und werden auswechselbar eingerichtet, damit sie bei Abnutzung ersetzt werden können. Die Teile müssen vor der Inbetriebnahme vollkommen gleich gedreht werden. Die Unterlage wird fest verschraubt und hält die Scheibe in ihrer Lage, damit sie sich nicht verziehen kann. Es lassen sich auch ganze Scheiben verwenden, doch erfordern diese wegen des leichten Verziegens ein öfteres Nachdrehen; sie werden somit sehr schnell abgenützt.

Auf die gleiche Weise wie das zuvor beschriebene Arbeitszeug, der Stein an der senkrechten Spindel, ist das Arbeitszeug zum Vorschärfen der Ecken eingerichtet. Es erhält statt eines Steines eine Eisenscheibe von 30—40 cm Durchmesser, gewöhnlich mit vertieften inneren Teilen, damit über die Ränder ausgefahren und die Scheibe gleichmäßig verarbeitet werden kann. Das Vorschärfen muß mit Sand geschehen, und deshalb wird zwischen dem Zuleitungswasser und der Scheibe noch ein Faß mit Sand aufgestellt und das Gemisch von Wasser und Sand über die Scheibe geschwemmt. Das Loch im Boden des Kastens muß etwas erweitert sein, damit auch der ablaufende Sand hindurchlaufen kann und sich in dem Auffangfaß ablagert. Der größte Teil des Sandes setzt sich jedoch in den Ecken und an den Seitenwänden des Kastens ab.

Ein solches Schleifzeug hat zwei Arbeitsstellen, an jeder Seite eine.

2. Die senkrechten Schleifzeuge. Die einfachste Art dient nur zum Rundschleifen (Säumen) von Knöpfen, Ovalen, Schmucksteinen und ähnlich geformten Stücken. Bei dieser Schleifart wird nur der Brockenrand am Glasstück glatt gerieben.

Das Schleifzeug besteht aus einem Gestell aus Brettern von 4 cm Stärke und 30—40 cm Breite, während dem Grundbrett eine Länge von 80—100 cm gegeben wird. In einem Abstände von 30—40 cm vom Rande sind zwei Seitenteile von 30—40 cm Höhe aufgerichtet, die mit Einschnitten für die Lager der Spindel versehen sind. Das Gestell wird durch einen Riegel mit dem Radstuhl verbunden. Die Lager werden oft aus Holz geschnitten oder aus Blei oder Messing gegossen; Messing und Bronze eignen sich am besten; die Spindel ist ungefähr 120 cm lang und 4—5 cm stark. Die Riemenscheibe wird auf die Mitte der Spindel gekeilt. An jedem freien Ende ist je ein Schraubengewinde angebracht zur Aufnahme je eines Steins. Die Achsen liegen also von den Enden etwa 30 cm einwärts. Obwohl jeder Arbeiter einen Stein für sich in Anspruch nimmt, so sind auch hier zwei Arbeitsstellen vorgesehen. Die Steine erhalten einen Durchmesser von 40 cm und nehmen während der Arbeit sehr rasch ab; ihre Stärke beträgt 12 cm. Auf der Schmalseite werden Spuren für die verschiedenen zu bearbeitenden Stücke wie Knöpfe, eckige oder runde Uhrkettensteine nebeneinander angelegt und für gangbare Sorten stets bereit gehalten. Das Wasser wird aus einer darüber gehängten Tonne zugeleitet. Am Boden oder darüber wird in die Seitenwand der Tonne eine kleine Öffnung gemacht und mit einem Spund wieder so verschlossen, daß das Wasser nur tropfen-

weise herausickert; zu dem Zweck ist an den Spund eine schwache Schnur oder ein Faden gebunden, und das Wasser wird dadurch in die Arbeitsspur des Steines geleitet. Unter dem Stein wird ein entsprechend gearbeitetes Auffanggefäß für das herablaufende und weggeschleuderte Wasser aufgestellt. Es ist von langer Form und hat eine hohe Hinterwand, weil das meiste Wasser nach hinten geschleudert und dadurch die Werkstatt verunreinigt wird. Das Auffanggefäß dient zugleich zur Aufnahme der Ware. Die Arbeitsstücke läßt man bei der schnellen Arbeitsweise nur hineinfallen und nimmt sie, wenn das Faß voll oder die betreffende Stückzahl fertig ist, heraus.

3. Das senkrechte Schleifzeug für Vertiefungen. Es weicht von dem unter 2 beschriebenen bedeutend ab. Gemeinsam mit diesem hat es nur das Gestell, das aber noch um die freien Enden verkürzt wird. Es wird ebenfalls am Radstuhl mit einem Riegel befestigt. Die Spindel ragt nur mit dem einen Ende über das Gestell frei hinaus und ist mit einem Schraubengewinde zur Aufnahme eines Schleifrades versehen. Nach der andern Richtung endet sie in eine Spitze, die in einen Holzzapfen an der Wand des Gestelles eingeschoben ist. Die andere Holzwand wird mit einem Lager ausgestattet, das die Mitte der Spindel umfaßt. Dieses Schleifzeug ist also nur für eine Person eingerichtet. Die Scheiben bestehen zum Vorschärfen aus Eisen und zum freien Bearbeiten der Glasfläche aus Stein, während zum Polieren Holz (Pappel), Borsten- oder Filzräder verwandt werden. Alle Scheiben und Räder sind für gewisse Einschnitte und Kugeln bestimmt, sie werden deshalb entsprechend gedreht, gerundet oder mit einer Schneide versehen und nach der Tiefe des zu machenden Schnittes in verschiedenen Größen vorrätig gehalten. Die Wasserzufuhr geschieht wie bei dem unter 2 beschriebenen Arbeitszeuge. Zum Vorschärfen erfolgt die Sandzufuhr aus einem zwischen der Wassertonne und dem Stein aufgestellten oder aufgehängten Faß. Das Auffangfaß für Wasser und Sand ist so gearbeitet wie bei 2, doch bedeutend größer; es erhält bis zu 60 cm Durchmesser, um den großen Rädern genügend Raum zur Bewegung zu geben und ein ungehindertes Arbeiten zu ermöglichen. Es kann rund oder auch länglich sein.

Durch das Polieren erhält die Schleiffläche Glanz; das Polierzeug gehört daher eigentlich zum Schleifzeuge. Die Polierscheibe muß im Durchmesser und an der Schnittkante genau so gehalten sein wie der Stein, auf dem das betreffende Glas geschliffen wurde. Die Einstellung ist also die gleiche, und es ist klar, daß Glasstücke, die auf dem wagrechten Steine bearbeitet wurden, auf der wagrechten Scheibe, und Stücke vom senkrechten Stein an der senkrechten Polierscheibe nachpoliert werden müssen. Statt Wasser wird als Poliermittel gewöhnlich Tripel auf die Scheibe feucht aufgestrichen oder geschwemmt.

Alle hier beschriebenen Einrichtungen und Schleifzeuge sind in guter technischer Ausführung in den Maschinenfabriken zu haben, doch sind sie leider noch sehr wenig im Gebrauch.

Ein- und Ausfuhrverhältnisse in den vom Friedensvertrag besetzten deutschen Gebieten mit Ausnahme der Rheinlande.

Bei der Handhabung der Ein- und Ausfuhrverbote im Verkehr mit den von den Bedingungen des Friedensvertrages betroffenen Gebieten, ausgenommen die besetzten Rheinlande, gelten ab 15. Juli 1921 folgende Bestimmungen:

1. Elsaß-Lothringen, sowie die an Polen und die Tschecho-Slowakei abgetretenen Gebiete gelten ohne Einschränkung als Ausland. Zur Durchführung der aus Art. 268 des Friedensvertrages sich ergebenden Verpflichtungen hinsichtlich der Einfuhr von Erzeugnissen Elsaß-Lothringens und der an Polen abgetretenen Gebiete ist folgende Regelung getroffen:

a) Einfuhr elsaß-lothringischer Erzeugnisse (Art. 268a, § 68 des Friedensvertrages): Als Ersatzeinfuhrbewilligungen gelten die von elsaß-lothringischen Handelskammern für solche Sendungen ausgestellten und vom Zollamt Kehl mit Einfuhrvermerk versehenen Ursprungszeugnisse; die Einfuhr ist zollfrei. (Verfügungen des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung RKB 1371 vom 19. Mai 1920, B II 411 vom 20. Januar 1921.)

Alle Anfragen wegen der Einfuhr elsaß-lothringischer Waren sind an die Inspektion Südwest zu richten.

b) Einfuhr von Erzeugnissen aus den polnischen, ehemals preußischen Gebietsteilen (Art. 268b): Als Ersatzeinfuhrbewilligungen für die Einfuhr gelten die Ursprungszeugnisse der Handels- und Gewerbekammern Posen, Bromberg, Thorn, Graudenz und der Landwirtschaftskammern Posen und Thorn, visiert vom polnischen Ministerium für das ehemalige preußische Teil-Gebiet und gegengezeichnet vom Zollamt in Schneidemühl;

die Einfuhr ist zollfrei. (Verfügung des Reichskommissars RKB. II 4683 vom 12. Mai 1921.)

Beide Zollämter schreiben bei der Stempelung die Mengen in den Kontingentlisten ab. Dauer der jetzigen Abkommen bis 10. Januar 1922.

Die Abstempelung für zentralisierte Waren erfolgt nur auf Ersuchen der zuständigen bewirtschaftenden deutschen Stellen.

2. Das Memelgebiet ist mit dem Inkrafttreten des Friedensvertrages ebenfalls aus dem deutschen Reich ausgeschieden. Ein- und Ausfuhrsendungen aus dem Memelgebiet werden daher in wirtschaftlicher wie zolltechnischer Beziehung als aus dem Ausland kommend oder dahingehend behandelt. Bei der Behandlung der Anträge für Aus- und Einfuhrbewilligungen ist jedoch darauf Rücksicht zu nehmen, daß die wirtschaftlichen Beziehungen zum Deutschen Reiche nach Möglichkeit aufrecht erhalten werden sollen, daß insbesondere der Bedarf der Memeler Bevölkerung und Industrie, soweit es sich mit den allgemeinen wirtschaftlichen Interessen des Deutschen Reiches vereinbaren läßt, im bisherigen Umfange von Deutschland aus gedeckt werden soll.

Soweit Waren aus der Provinz Ostpreußen nach dem Memelgebiet ausgeführt werden sollen, entscheidet über die Ausfuhranträge der Delegierte für Ostpreußen des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Königsberg, und zwar auch insoweit, als sonst der Reichskommissar in Berlin oder die Außenhandelsstellen zuständig sein würden. Bis auf weiteres werden Ausfuhranträge grundsätzlich bewilligt, wenn sie mit einer Bescheinigung der Handelskammer oder der Landwirtschaftskammer Memel darüber versehen sind, daß der dem Antrag zu Grunde liegende Vertrag vor dem 25. Januar 1920 abgeschlossen ist und daß die auszuführende Ware von dem Antragsteller verbraucht wird. Soweit es sich um Ausfuhr von Rohstoffen oder Halbfabrikaten handelt, ist ferner zu bescheinigen, daß das Fabrikat im Memelgebiet verbleibt oder wieder ins Deutsche Reich ausgeführt wird. Soweit es sich um die Ausfuhr von Lebensmitteln handelt, wird sich der Delegierte des Reichskommissars jedesmal vorher telegraphisch mit der zuständigen Reichsstelle in Verbindung setzen, soweit eine solche besteht.

Für die Einfuhr von Boden- und Gewerbeerzeugnissen aus dem Memelgebiet sollen die erforderlichen Bewilligungen ebenfalls grundsätzlich von dem Vertreter des Reichskommissars in Königsberg erteilt werden.

Diese Regelung ist insofern vorläufig, als ein entsprechendes Abkommen mit Memel bisher nicht zustande gekommen ist.

Für die Ausfuhr aus dem übrigen Deutschen Reiche nach dem Memelgebiet bleibt es bei der Zuständigkeit des Reichskommissars in Berlin, bezw. der Außenhandels- und Zentralstellen. Auch hier ist die Erteilung der Ausfuhrbewilligung bis auf weiteres an die vorgenannten Voraussetzungen gebunden.

3. Danzig ist ebenfalls Ausland. Der Ein- und Ausfuhrverkehr ist daher ebenfalls nur mit besonderen Bewilligungen zulässig. Das sogenannte Danziger Wirtschaftsabkommen vom 11. März 1920, dessen Inhalt im folgenden angegeben wird, ist von Monat zu Monat verlängert worden und vorläufig noch in Gültigkeit. Mit Rücksicht darauf, daß Danzig nach wie vor für seine Versorgung auf Deutschland angewiesen ist, und daß es auch die Markwährung beibehalten hat, wurde in ihm grundsätzlich vereinbart, daß, soweit der Bedarf der Bevölkerung, der Industrie und der Landwirtschaft in Frage kommt, die Ausfuhr nicht von der Einhaltung der Ausfuhrmindestpreise abhängig gemacht werden soll. Auch sollen keine Ausfuhrabgaben erhoben werden. Danzig übernimmt für diese Waren eine Verbleibsgewähr. Es hat ein allgemeines Ausfuhrverbot erlassen und sich verpflichtet, für deutsche Waren, die unter den erwähnten vorzugsweisen Bedingungen nach Danzig gelangt sind, keinerlei Ausfuhrbewilligungen nach außerdeutschen Ländern zu erteilen. Alle Anträge auf Ausfuhr aus Deutschland werden von dem im Oktober 1920 eingesetzten gemeinsamen Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung und des Reichsbeauftragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr in Danzig daraufhin geprüft, ob die angeforderten Mengen im Rahmen des eigenen Bedarfs des Gebiets der Freien Stadt Danzig liegen (Verfügung A IV 1171 des Reichskommissars vom 28. November 1920). Der Delegierte wirkt ferner mit bei der Ueberwachung des Verbleibs der Waren in Danzig, die dorthin auf Versorgungsschein der Handelskammer Danzig ausgeführt worden sind.

Was die Einfuhr aus Danzig in das Reichsgebiet betrifft, so dient für Waren, die aus Deutschland stammen oder die in Danzig aus deutschen Rohstoffen oder Halbfabrikaten hergestellt sind, als Ersatzeinfuhrbewilligung das Ursprungszeugnis der Handelskammer Danzig auf dem braunen Formular C, gegengezeichnet von dem Delegierten in Danzig.

Für zentralbewirtschaftete Waren deutschen Ursprungs, die in Danzig aus deutschen Rohstoffen oder Halbfabrikaten

hergestellt sind, ist der Antrag auf Einfuhrbewilligung bei der zuständigen bewirtschaftenden Stelle in Berlin einzureichen, unter gleichzeitiger begutachtender Stellungnahme des Delegierten.

Eine Sonderregelung besteht für die Einfuhr von Fischen Danziger Ursprungs. Hier dient als Ersatzeinfuhrbewilligung das blaue Ursprungszeugnis der Außenhandelsstelle der Freien Stadt Danzig, gleichfalls gegengezeichnet vom Danziger Delegierten.

4. Eupen und Malmedy sind aus Deutschland ausgeschieden und daher auch vom Standpunkt der Ein- und Ausfuhr Ausland. Die frühere Sonderregelung, wonach Ein- und Ausfuhrbewilligungen für diese Orte von den zuständigen Stellen des besetzten Gebietes erteilt wurden, ist durch die Verfügung RKB III 2252 vom 29. April 1921 des Reichskommissars aufgehoben. Die Bewilligungen werden jetzt wie solche nach dem übrigen Ausland von den zuständigen Außenhandelsstellen und sonstigen Stellen des unbesetzten Gebietes erteilt, und zwar wohlwollend auf Grund von Ursprungs- und Verbleibszeugnissen; die Durchführung dieses Verfahrens für das Rheinzollgebiet ist zurzeit infolge Bestehens der Sanktionen unmöglich.

5. Das Saargebiet. Durch die in § 31 der Anlage zu Teil III Abschn. 4 des Friedensvertrages erfolgte Einordnung des Saargebiets in das französische Zollsystem (10. Januar 1920) ist das Saargebiet tatsächlich und rechtlich zu einem Zollausschlußgebiet geworden. Es gilt daher in Bezug auf die Ein- und Ausfuhrverbote als Ausland. Der Verkehr mit aus- und einfuhrverbotenen Waren mit dem Saargebiet ist daher ebenfalls nur mit besonderen Bewilligungen zulässig. Bei der Erteilung der Ein- und Ausfuhrbewilligungen wird jedoch dem Umstande Rechnung getragen, daß das Saargebiet nach wie vor zum Deutschen Reiche gehört. Es wird daher bei der Erteilung der Ein- und Ausfuhrbewilligungen den Bedürfnissen des Saargebiets soweit Rechnung getragen, als es sich mit den deutschwirtschaftlichen Interessen irgendwie vereinigen läßt. Um jedoch auf der anderen Seite zu verhindern, daß Waren, deren Ausfuhr sonst überhaupt nicht oder nur unter anderen Bedingungen zugelassen wird, über das Saargebiet nach Frankreich oder anderen Ländern gelangen, ist es notwendig, daß das Entgegenkommen in ähnlicher Weise wie bei Danzig und Memel auf den Eigenbedarf des Saargebiets beschränkt bleibt.

Zur Erlangung von Ausfuhrbewilligungen ins Saargebiet ist daher Vorlegung eines Berechtigungsscheines der Handelskammer Saarbrücken erforderlich, auf Grund dessen der gemeinsame Delegierte des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung und des Reichsbeauftragten für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr in Saarbrücken die Ausfuhrbewilligung auf den allgemein gültigen Formularen erteilt, Trockenstempel 77, Namensstempel Pagenstecher (Verfügung RKA I 17 606 vom 6. 11. 1920 des Reichskommissars).

Für die Einfuhr gilt ein ähnliches Verfahren wie bei der Einfuhr nach Danzig, d. h. das Ursprungszeugnis der Handelskammer Saarbrücken, gegengezeichnet vom Delegierten in Saarbrücken, gilt als Ersatzeinfuhrbewilligung für die Einfuhr saarländischer Waren ins Reichsgebiet (Verfügung B 4183 des Reichskommissars vom 15. Juli 1920). Infolge der Sanktionen ist der Delegierte zur Zeit in der Erteilung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen für das Saargebiet nur auf solche im Verkehr mit dem unbesetzten Gebiet beschränkt (seit dem 22. Mai 1921). Für den Verkehr mit dem besetzten Gebiet werden die Ursprungszeugnisse, die von der deutschen oder französisch-saarländischen Handelskammer ausgestellt werden und die Einfuhrbewilligung ersetzen, von dem Ein- und Ausfuhramt des Saargebiets gegengezeichnet. (Verfügung des Reichskommissars B III 3356 vom 17. Juni 1921.)

Die den Grenzstellen erteilte Ermächtigung, die Ausfuhr rationierter Lebensmittel an Kommunalverbände des Saargebiets ohne besondere Bewilligung zuzulassen, besteht noch.

Die Durchfuhr im Verkehr mit den vorstehend bezeichneten Gebieten durch Deutschland ist, weil sie durchweg vom Standpunkt der Ein- und Ausfuhrverbote als Zollausschlußgebiet zu betrachten sind, ohne besondere Bewilligung zulässig.

Bei der Einfuhr luxemburger Erzeugnisse, die auf Grund des Art. 268 c des Friedensvertrages im Rahmen eines festgelegten Kontingentes zollfrei zu erfolgen hat, gilt das entsprechende Verfahren wie bei der Einfuhr saarländischer Waren, d. h. als Ersatzeinfuhrbewilligungen gelten die Ursprungszeugnisse der Handelskammer Luxemburg, gegengezeichnet vom gemeinsamen Delegierten in Saarbrücken (Verfügung des Reichskommissars B 10 272 vom 12. November 1920).

Der Ueberwachungsdienst 2 (1921), Heft 9.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Den 50. Geburtstag beging vor kurzem Generaldirektor Heinrich Fillmann, der als erster Vorsitzender des Verbandes Deutscher Porzellangeschirrfabriken weitesten Kreisen bekannt geworden ist.

Gesetzgebung, Steuern.

Erleichterung im Rückvergütungsverfahren von Umsatzsteuerbeträgen bei Lieferungen in das Ausland. Nach § 2 des U. St. G. vom 24. 12. 19 sind Lieferungen in das Ausland grundsätzlich umsatzsteuerfrei. Darüber hinaus erhält der Ausfuhrhändler gemäß § 4 des Gesetzes auf Antrag von seiner Stenerstelle den Umsatzsteuerbetrag zurückerstattet, der auf der Ware durch die Lieferung des Vorkaufers an ihn ruht. Der Ausfuhrhändler erhält somit 1,5 bzw. 15 % seines Einkaufspreises vergütet, je nachdem die Lieferung an ihn der allgemeinen Umsatzsteuer oder der Luxussteuer unterliegt. Voraussetzung für die Rückvergütung ist aber die Beibringung verschiedener Nachweise (vergl. § 17 der Ausführungsbestimmungen), so u. a. darüber, daß, wann, von wem und zu welchem Preise die ausgeführten Gegenstände im Inlande erworben worden sind.

Diese Nachweiseinbringung hat sich in der Praxis vielfach als undurchführbar herausgestellt. In Erkenntnis dessen hat der Reichsfinanzminister mit Zustimmung des Reichsrates durch Verordnung vom 30. 6. 21 neben dem bisherigen ein erleichtertes Rückvergütungsverfahren zugelassen (vergl. Sprechsaal Nr. 31, S. 357). Danach ist an Stelle von 1,5 bzw. 15 % des Einkaufspreises auf Antrag 0,75 bzw. 7,5 % des Verkaufspreises des Ausfuhrhändlers zu vergüten, je nachdem der angeführte Gegenstand der allgemeinen oder der erhöhten Umsatzsteuer unterlegen hat. Das erleichterte Verfahren kann aber nur einheitlich für sämtliche Ausfuhrlieferungen eines Steuerabschnittes beansprucht werden. Es galt ferner laut § 4 der vorgenannten Verordnung nur für die Zukunft bzw. für Anträge, die sich auf einen mit dem 1. 7. 21 oder später abschließenden Zeitabschnitt erstreckten, war also nicht anwendbar für einen Zeitabschnitt, der vor diesem Tage endete.

Nachdem bisher alle Eingaben der Wirtschaftsvertretungen auf Beseitigung dieser Einschränkung abgelehnt worden sind, wird jetzt ein Erlaß des Reichsfinanzministers G.-Nr. III U. 15 279 bekannt, wonach das erleichterte Rückvergütungsverfahren auch auf Anträge anzuwenden ist, die sich auf einen vor dem 1. 7. 21 abschließenden Zeitabschnitt beziehen, sofern die Geltendmachung der Vergütungsansprüche nicht durchführbar ist, die Ansprüche bis zum 31. 12. 21 geltend gemacht werden und es sich nicht etwa um solche handelt, deren Ablehnung bereits unanfechtbar geworden ist. — Leider ist dieser Erlaß, der für die betroffenen Firmenkreise von wesentlicher Bedeutung ist, bisher noch nicht öffentlich bekannt gegeben worden, obwohl er bereits vom 23. 9. 21 datiert ist und seit

Mitte Oktober den Steuerstellen vorliegt. Es besteht daher die Gefahr, daß viele der in Frage kommenden Firmen infolge Fristablauf der durch den Erlaß gewährten Vergünstigung nicht mehr teilhaftig werden, sofern sie nicht unverzüglich entsprechende Anträge einreichen. Soweit frühere Anträge ablehnend beschieden worden sind, muß unverzüglich unter Berufung auf obigen Erlaß Einspruch erhoben werden, bevor der ablehnende Bescheid rechtskräftig geworden ist.

Sofern die letztgenannte Einspruchsfrist aus Unkenntnis der Neuordnung, die auf die Nichtveröffentlichung des Erlasses zurückzuführen ist, nicht wahrgenommen worden ist, dürfte sich gleichwohl der Versuch empfehlen, die erleichterte Rückvergütung noch nachträglich zu erreichen, und zwar unter Berufung auf Billigkeitsgründe, sowie unter Hinweis auf den vom Reichsfinanzminister selbst anerkannten Standpunkt, „daß ein Grundgedanke des Gesetzes, — nämlich die Durchführung des Vergütungsanspruches des Ausfuhrhändlers — nicht an einer formellen Schwierigkeit scheitern dürfe“. Bei dieser Gelegenheit wird noch darauf hingewiesen, daß der z. Zt. vorliegende Entwurf eines Gesetzes betreffend Abänderung des U. St. G. voraussichtlich ab 1. 1. 22 grundlegende Änderungen auch bezüglich der Ausfuhrlieferungen und des Rückvergütungsverfahrens bringen wird. Die Ausfuhr soll grundsätzlich mit einem einheitlichen Satz von wahrscheinlich 2 1/2 % stenerpflichtig werden, ausgenommen die durch Ausfuhrhändler bewirkten Ausfuhrlieferungen. Eine Rückvergütung wird dann nur noch bei Gegenständen in Frage kommen, die der Ausfuhrhändler mit 15 % Luxussteuer belastet erworben hat.

Eine Lieferung in das Ausland im Sinne von § 2 Nr. 1 des U. St. G. liegt nach einer Entscheidung des Reichsfinanzhofs II. Sen. vom 20. 9. 21 (II A. 237) nicht vor, wenn der Anländer die Verfügung über den gekauften Gegenstand im Inlande erhält. Der Gerichtshof bestätigt die in seinem Urteil vom 17. 6. 21 (II A. 300) und in seinem Gutachten vom 8. 7. 21 (II D I) gegebene Begriffsbestimmung für Auslandslieferungen und führt weiter aus: Entscheidend für die Befreiungsvorschrift ist allein, daß der Lieferer dem Besteller bei dem beabsichtigten oder entsprechend den Vorschriften des Reichsrates zu sichernden Verlaufe des Geschäfts die Verfügung über die Ware erst nach dem Uebergange der Ware ins Ausland verschafft. Der Zweck der Befreiungsvorschrift geht dahin, zu verhüten, daß das Publikum, das im Ausland Bedarf nach Waren hat, durch das Bestehen der Umsatzsteuer in Deutschland sich gehindert fühlt, den deutschen Markt aufzusuchen. Im vorliegenden Falle ist die Ware bereits im Inlande in die freie Verfügung des Bestellers gegeben worden.

Handel und Verkehr.

Weitere Erhöhung der Gütertarife ab 1. 12. 21. Mit Rücksicht auf den voraussichtlichen Fehlbetrag von 14,3 Milliarden im ordent-

lichen Haushalt der Reichseisenbahnen für 1921 hat der Reichsverkehrsminister eine weitere Tarifierhöhung im Güter- und Personenverkehr um je 50% in Aussicht nehmen müssen. Hinsichtlich der Gütertarife soll eine organische Durchbildung vorgenommen werden. Die diesbezüglichen Vorschläge werden dem vorläufigen Reichseisenbahnrat vorgelegt werden. Die Vorarbeiten sind soweit gefördert, daß die neu durchgearbeiteten Gütertarife zum 1. 2. 22 eingeführt werden können. Auch im Personenverkehr wird die Tarifierhöhung vor diesem Zeitpunkt aus technischen Gründen nicht durchgeführt werden können. Infolgedessen sieht sich der Reichsverkehrsminister genötigt, für den Güterverkehr bereits vom 1. 12. 21 ab den Zuschlag von 50% durch rein rechnerische Erhöhung der Tarife eintreten zu lassen.

Im Postfrachtstückverkehr mit Holland treten häufig bedeutende Verzögerungen in der Behandlung der Sendungen infolge mangelhafter Anfüllung der Zollabfertigungserklärungen ein. Insbesondere wird unbeachtet gelassen, daß beim Vorhandensein mehrerer Warengattungen in einem Postfrachtstück die verschiedenen Gattungen getrennt — unter Angabe des Wertes jeder einzelnen — aufzuführen sind. Vielfach fassen die Absender die Waren unter einem Sammelbegriff zusammen; die Angaben müssen jedoch so genau sein, daß die Zollbeamten ohne weiteres erkennen können, welcher Zollsatz anzuwenden ist.

Im Auslands-Telegrammverkehr wird vom 20. 11. 21 ab bis auf weiteres ein Zuschlag von 170% zu den jetzt geltenden Auslandsgebühren erhoben. Je nach dem Steigen und Fallen des Marktkurses wird dieser Zuschlag in angemessenen Fristen geändert werden.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. Glas. Der Unteranschuß Hohlglas hat mit Wirkung vom 15. 11. 21 neue Anfuhrbestimmungen festgesetzt, deren wichtigste nachstehend angeführt seien: Anfuhrbewilligungen werden an die Bedingung geknüpft, daß die Berechnung der Anfuhrwaren nach hochvalutarischen Ländern in der Währung des betr. Landes nicht unter den festgesetzten Mindestpreisen erfolgt. Vor dem 15. 11. 21 abgeschlossene Geschäfte können noch bis 31. 1. 22 zu den bisherigen Preisen und Bedingungen angeführt werden, wenn der Nachweis für den vorzeitigen Abschluß dokumentarisch erbracht wird und die betr. Aufträge bis einschl. 15. 12. 21 bei der Preisprüfungsstelle Hohlglas (Dresden-N 6, Glacis-Str. 12) zur Registrierung angemeldet werden. Als hochvalutarische Länder gelten alle Absatzgebiete mit Ausnahme der Türkei, Levante, Balkanländer, Rumänien, Rußland, Polen, Estland und der österreichisch-ungarischen Nachfolgestaaten (ausschließlich Tschechoslowakiens), ferner mit Ausnahme des Saargebietes und der Freien Stadt Danzig. Nach den letzteren Absatzgebieten kann wie bisher in Markwährung verkauft werden, wenn von Seiten des Empfängers eine amtliche Bescheinigung über den Vertrieb und Verbrauch in diesen Ländern erbracht wird. Alle aus dem Exportgeschäft erlösten Devisen sind abzüglich nachweisbaren Eigenbedarfs an die Reichsbank oder an eine Privatbank mit der Vorschrift der Weitergabe an die Reichsbank abzuliefern. Der Preisprüfung zugrunde liegen die von den dazu beauftragten Industrie-Fachverbänden unter Zustimmung des zuständigen Unterausschusses der A. H. N. Glas festgesetzten Richtpreise. Alle Preise sind einheitlich unverzollt, franko Grenze oder Anfuhrhafen, einschl. Emballagen und Anfuhrabgabe zu stellen. Die jeweils geltenden Anfuhrmindestpreise nebst Fracht- usw. Zuschläge, sowie den dazu gehörigen Umrechnungsschlüssel können die Anfuhrinteressenten von der liefernden Hütte oder durch ihre Handelskammer oder durch den zuständigen Wirtschaftsverband einfordern. Die Anfuhrabgabe beträgt zurzeit 6% des Gesamtfakturenbetrages, also einschl. Emballage und Frachten bis Grenze oder Anfuhrhafen; Abzüge dürfen nicht vorgenommen werden. Die in einem Merkblatt zusammengestellten Richtlinien sind erhältlich bei der Preisprüfungsstelle Hohlglas, Dresden-N 6, Glacis-Str. 12, die zuständig ist für alle Haus- und Wirtschaftsartikel, säm. ohne Beleuchtungsgläser, ferner für alle Verpackungsartikel, Likör- und Milchflaschen, Trinkgläser und sonstige Hütt- u. Hohlglasartikel, gleichviel ob geblasen, gepreßt oder maschinengearbeitet, mit Ausnahme von medizinischen und wissenschaftlichen, sowie von Kristallschleifglas (nicht aber für Bierflaschen, Flachglas und Glasbläser Artikel).

Der Unteranschuß für Glasrohren hat in der am 9. 11. 21 stattgefundenen Sitzung Berechnung in Auslandswährung nach hochvalutarischen Ländern beschlossen. Die herabkommenden Devisen sind abzüglich nachweisbaren Eigenbedarfs an die Reichsbank oder an Privatbanken mit der Vorschrift der Weitergabe an die Reichsbank abzuliefern.

Der Unteranschuß für Spiegel- und Gießglas hat in seiner Sitzung am 9. 11. 21 Berechnung in Auslandswährung beschlossen.

Belgien. Zollzuschläge auf deutsche Waren. Der in Nr. 47, S. 564 gebrachte Aufstellung von Erzeugnissen unserer Industrie, die den erhöhten Zollsätzen unterliegen, sind noch die nachstehenden Positionen hinzuzufügen:

Lfd.Nr. d. Zoll- tarifs	Waren	Eingangszölle Maßstab	Zollsatz Franken
aus 66	Flaschen, Fläschchen, große Flaschen, Demijohns oder Transportflaschen aus weißem oder halbweißem Glase	100 kg	20
	andere	100 "	15
	Große Flaschen, Demijohns oder Transportflaschen, nmflochten	100 "	30
	Glaswaren, gewöhnliche	Wert 30 %	
	Glaswaren, andere, Spiegel- und Fensterglas	" 30 %	

Belgien. Der Mißbrauch belgischer Ursprungsbezeichnungen seitens französischer Glasfabriken wird in der belgischen Tageszeitung „De Schelde“ Nr. 294 vom 22. 10. 21 folgendermaßen geäußert: „Unsere guten Freunde, die Franzosen, begnügen sich nicht allein damit, auf Glaswaren belgischer Herkunft zu veräußern, sondern auch ihre Waren über Antwerpen mit der Be-

zeichnung „Made in Belgium“. Seit dem 15. 7. 21 wurden in Antwerpen 8410 Kisten, enthaltend französische Glaswaren mit der genannten Bezeichnung, nach Kanada, China und Argentinien verschifft. Die Glas-erzeugnisse stammten aus den Verreries d'Aniche und der Bläserei Ver mécanique de Bourgogne. (ng.)

Dänemarks Glaswareneinfuhr aus Deutschland im 1. Halbjahr 1921. Eine Aufstellung, welche das dänische Statistische Amt anlässlich der Forderungen der Industrie auf Schutzz gegen Valutadumping hierüber machte, zeigt folgende Zahlen: (gn.)

	1913	1920	1. Halbjahr 1921
Flaschen, gewöhnliche braune und grüne	3 312 dz	59 927 dz	10 121 dz
" , andere	1 435 "	2 461 "	3 202 "
Lampenkneipeln und -gläser	1 944 "	2 227 "	648 "
andere Glaswaren	9 226 "	15 222 "	6 201 "

England. Der 33 1/2 %-ige Schutzzoll gelangt auch Puppen mit Augen gegenüber zur Anwendung, da geblasenes Glas unter die Schlüsselindustrien fällt. In der englischen Geschäftswelt hat diese Bestimmung einen Sturm der Entrüstung hervorgerufen. (gu.)

Marokko. Die Bezeichnung „importé d'Allemagne“ müssen alle zur Einfuhr gelangenden deutschen Waren tragen, wenn sie selbst oder auf Verpackung, Kisten, Umbüllung, Etiketten usw. eine Fabrik- oder Handelsmarke, einen Namen, ein Zeichen oder irgendein Merkmal tragen, die geeignet sind, den Glauben zu erwecken, daß sie in Frankreich hergestellt oder französischen Ursprungs sind. — Ferner muß, nachdem das Abkommen von Madrid vom 14. 4. 91, in der durch die Washingtoner Konferenz vom 2. 6. 11 revidierten Fassung für die französische Zone Marokkos in Kraft gesetzt worden ist, die Bezeichnung „importé d'Allemagne“ gemäß Art. 3 dieses Abkommens auf die aus Deutschland in diese Zone beförderten Waren angebracht werden, falls der deutsche Verkäufer, wozu er befugt ist, seinen Namen oder seine Adresse auf diesen Waren angegeben hat und diese in Wirklichkeit nicht deutschen Ursprungs sind.

Portugal. Aenderung in den Zollsätzen und Schiffsahrtsgeldern. Nach einem neuerlichen Dekret, das am 25. 11. 21 in Kraft tritt, werden die gegenwärtigen Zollsätze als Minimaltarif zwar bestehen bleiben, jedoch verdoppelt als Maximaltarif zur Anwendung gelangen. Hierzu kommen besondere Zuschläge gegen das Dumping und weitere Zuschläge auf Waren und Schiffsahrtsgeldern hinsichtlich solcher Länder, die zum Nachteil der Handelsinteressen Portugals einzelne portugiesische Waren besonders behandeln.

Schweden. Angebote in Glasdosen für Honig wünscht der Reichsverband der schwedischen Imker. Bedarf mehrere 100 000 Stück. Angebote an Tasmästare (Zugführer) Gottfr. Grahn, Linköping, Grangatan 6. (gn.)

Schweiz. Weitere Einfuhrbeschränkungen sind u. a. für Glaswaren beschlossen worden. Die erst kürzlich erlassenen Einfuhrverbote betreffen n. a. Schmirgel- und Karborundumfabrikate, Ofenkacheln, Kachelöfen, gemeines Steingut und Glühlampen.

Die Lage in Industrie und Handel.

Deutsch-Dänische Verhandlungen über Ausfuhrpreise. Der dänische Industrierrat hat sich mit dem Reichsverband der deutschen Industrie in Verbindung gesetzt, um in gemeinsamen Besprechungen im Dezember d. Js. die Frage der Ausfuhrpreise, besondere Fälle von Preisunterbietungen und die Möglichkeit von Preisvereinbarungen zu erörtern.

Brasilien. Die Marktlage für Glaserzeugnisse. Grobe Glaswaren dürften des hohen Gewichtszolles wegen nur schwer eingeführt werden können. Auf das kg bezahlen Gebräuchsartikel farblos ungeschliffen 2 Milreis, farblos geschliffen oder gnillochiert sowie farbig ungeschliffen 3 Milreis, farbig geschliffen oder gnillochiert 4,5 Milreis. Die seit Jahrzehnten in Mittel- und Südbrasilien bestehenden Glasfabriken haben sich während der Kriegsjahre stark entwickelt und vermehrt, können den Landesbedarf an groben Glasartikeln reichlich decken und setzten 1920 bereits nach Argentinien und Uruguay ab. Für die Einfuhr aus Europa kommen daher nur leichtere oder bessere Waren in Frage, namentlich solche, die in Brasilien nicht angefertigt werden, wie Apothekerartikel.

England. Preisermäßigung für wissenschaftliche Glaswaren. In Erwartung der erhöhten Nachfrage für britische wissenschaftliche Glaswaren sollen, wie die Firma Duroglas, Ltd., ihren Abnehmern mitteilt, die Preise für alle Arten Glasgeschirr um durchschnittlich 15% herabgesetzt werden.

England. Auf dem Porzellanwarenumarkt macht sich in diesem Jahr nicht die sonst übliche Geschäftsbelebung bemerkbar. Die Käufer scheinen mit ihrem Bedarf bis zu einer Ermäßigung der Preise zurückhalten, die sich jedoch bislang auf ihrem höchsten Stand zu behaupten vermochten. (gn.)

Frankreichs Bauxitproduktion. Im Jahre 1920 wurden 186 693 t Bauxit erzeugt, gegen 163 447 im Jahre 1919. Durch ein Dekret vom 11. 10. 21 wurde das Anfuhrverbot und der in Höhe von 20% des Wertes erhobene Anfuhrzoll aufgehoben. (gu.)

Norwegen. Ans der Glasindustrie. Das große, im Februar wegen der belgischen Konkurrenz stillgelegte Drammens Glaswerk, Drammen, hat Anfang November den Betrieb wieder aufgenommen. (gu.)

Schweden. Aus der Fensterglasindustrie. Nachdem eine Pachtgesellschaft den Betrieb an sämtlichen großen Fensterglasbütten wieder aufgenommen hat, ist die Nachfrage nach schwedischem Fensterglas lebhafter geworden. Der Preis bewegt sich in Höhe des belgischen. Mehrere nach Deutschland gegebene Aufträge sind annulliert worden. Am Glaswerk Sandö vermag die Produktion der Nachfrage nicht zu folgen. (gu.)

Schweden. Ausnahme vom Achtstundentag-Gesetz. Auf Antrag des Kleinglasfabriken-Verbandes gab der Arbeitsrat seine Zustimmung zu

der 60stündigen Arbeitszeit der Glasschmelzer in den dem Verband angeschlossenen Werken in Kosta, Alsterfors, Orrefors, Pukeberg, Boda, Skruh, Johansfors, Hofmanstorp, Sandvik, Transjö, Färe, Rosdala, Eda, Remyre, Lindshamar, Elmeverken, Perstorp, Sölvesborg. Die Beschäftigungszeit innerhalb 24 Stunden darf jedoch 10 Stunden nicht überschreiten. (gn.)

Schweiz. Wettbewerbsfähigkeit Deutscher Waren. Eine Uebersicht über Indexzahlen des schweizerischen Großhandels ergibt, daß der valtarische Preisvorsprung Deutschlands gegenüber der Schweiz seit einem Monat von 58 % des Schweizer Preises auf 70 % angewachsen ist. Während also der deutsche Exporteur vor einem Monat noch fast die Hälfte des Schweizer Warenpreises verlangen mußte, kann er sich heute mit weniger als einem Drittel, bei einzelnen Warengruppen sogar mit einem Viertel, des deutschen Preises begnügen und er bleibt dennoch konkurrenzfähig. Die Ursache dieser Erscheinung liegt darin, daß sofort zwar die Preise Deutschlands gestiegen sind, der Verfall der Währung aber durch eine Preissteigerung nicht ausgeglichen wird. Der Ausgleich würde nach Schweizer Statistiken erst dann erreicht, wenn bei gleichbleibender Valuta die Preise in Deutschland auf das 90fache des Friedenspreises gestiegen wären.

Westaustralien. Aus der Töpferwarenindustrie. In den letzten zwei Jahren gelang es, wie der „Industrial Australian and Mining Standard“ zu berichten weiß, einen für die Herstellung geeigneten Kaolin anzufinden; nur hatte im allgemeinen der Eisengehalt des Tones eine unerwünschte Färbung des Erzeugnisses zur Folge. In der letzten Zeit ist eine kleine neuzeitlich eingerichtete Fabrik fertiggestellt worden. Man rechnet damit, daß sie auch die Herstellung von Sanitäts- und anderen Sorten weißer Tonwaren aufnehmen kann. (gn.)

Geschäftliche Mitteilungen.

Ludwigsburger Porzellan-Manufaktur, A.-G., Ludwigsburg. Das Unternehmen schließt das am 30. 6. 21 abgelaufene erste Geschäftsjahr mit einem Verlust von M 246 722 ab. Abschreibungen wurden in Höhe von M 142 330 vorgenommen.

Porzellanfabrik Schirnding, A.-G., Schirnding. Anszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 172 929 (93 105), Verwendung nicht veröffentlicht (i. V. 10 % Div.); Abschreibungen M 7 700 (303 904).

Triptis-A.-G., Triptis. Die auf den 14. 12. 21 nach Dresden einberufene a. o. G.-V. soll n. a. Beschluß fassen über die Eingehung einer Interessengemeinschaft mit den in Grenzhausen bestehenden Steingut- und Steingutfabriken „Wick-Werke, Vereinigte Fabriken Merkelbach & Wick und Merkelbach, Stadelmann & Co.“, die unter Mitwirkung des Bankhauses Gebr. Arnold in eine A.-G. umgewandelt werden.

Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co., A.-G., Waldsassen. Die a. o. G.-V. vom 17. 11. 21 genehmigte die Kapitalserhöhung um M 1 Mill. Stamm- und M 0,25 Mill. Vorzugsaktien auf M 3,25 Mill. Die neuen Stammaktien werden zum Kurse von 125 % begeben.

A.-G. Niederlansitzer Tonwerke, Cabel. Die a. o. G.-V. vom 17. 11. 21 stimmte der Kapitalserhöhung um M 1 Mill. auf M 1,5 Mill. zu, wobei den alten Aktionären die neuen Aktien im Verhältnis 2:3 zu 175 % zum Bezuge angeboten werden.

Sächsisches Kaolin-Werke, Kemmlitz-Mügeln. Das Unternehmen hat sich mit der Elektro-Osmose-A.-G. (Graf Schwerin-Gesellschaft), Berlin, verbunden und wird für die Folge firmieren: „Sächsisches Elektro-Osmose Kaolinwerke, G. m. b. H., Kemmlitz.“ Durch das elektro-osmotische Verfahren wird es in Zukunft möglich sein, Kaolin des Kemmlitzer Beckens mit etwa 96 % Tongehalt und dementsprechend höherer Plastizität zu erzeugen. Mit der Lieferung wird im Februar-März 1922 begonnen werden können. In der Geschäftsführung tritt keine Änderung ein.

Fabrikationserweiterung. Die am 5. 10. 21 stattgefundene a. o. G.-V. der Firma Frankenwerk, elektrotechnische A.-G., Kulmbach, beschloß deren Firmenänderung in „Frankenwerk, A.-G., Metall- und Emaillierwerk, Kulmbach“, nachdem die Produktionsbasis des Unternehmens durch Angliederung eines Preß-, Stanz- und Ziehwerkes und eines Emaillierwerkes erweitert worden ist. Des weiteren wurde die Kapitalserhöhung um M 1,5 Mill. auf M 3 Mill. genehmigt. Zum zweiten Direktor wurde Major a. D. Christian Herrmann bestellt. Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an: Bankdirektor L. Größmann, Vors., Kommerzienrat L. Saudler, stellv. Vors., Kommerzienrat C. Schumann, Fabrikdirektor H. Sanermann und Brauereidirektor Chr. Sandler.

Betriebsübernahme. Wie uns die „Werra-Porzellanfabrik, A.-G., Bremen“, mitteilt, hat sie die Porzellanfabrik Friedrich Schwab & Co., Meiningen, übernommen und wird den Ban unter ihrer Firma fertigstellen. Anfang nächsten Jahres soll mit der Fabrikation von Gebrauchsgeschirr begonnen werden.

Neue Aktiengesellschaften. Die in Kempen a. Rhein gelegene Glashütte, Kunstglas- und Spiegelfabrik, Wittfeld & Janßen wurde unter Mitwirkung der Nationalbank für Deutschland mit M 7 Mill. Aktienkapital in die Firma „Kristallspiegelglasfabrik A.-G., Kempen a. Rh.“ umgewandelt. — Die gesamten Unternehmen der Firma Heckert & Co., Glasgroßhandlung, Halle a. S., sind in eine A.-G., unter der Firma „Heckert & Co., A.-G.“, zusammengeschlossen worden. Das Aktienkapital beträgt M 12 Mill.

Ausländische Neugründungen. Belgien: Unter der Firma „Produits Chimiques et Verreries de Vilvorde“ wurde in Brüssel eine neue A.-G. mit einem Kapital von Fr. 1 Mill. gegründet. — England: Ceramic and Glass Decorating Co., Ltd., London E. C. 1, 227a Cityroad. Glasverzierung, Glasbläserei usw. Aktienkapital: £ 1500. (gn.) — Tschechoslowakien: Das Ministerium des Innern genehmigte im Einvernehmen mit den Ressortministerien die Errichtung einer A.-G. unter der Firma „Prager Glaswerke, A.-G.“, mit dem Sitz in Prag.

Konkursnachrichten. Kommanditgesellschaft Kralapp-Kachel-Gesellschaft, Berlin, Unter den Linden 59, und Velten i. M. Konkursver-

walter: Kanfmann Kleyboldt, Berlin W. 30, Barbarossaplatz 3. Anmeldefrist: 15. 1. 22. Erste Gläubigerversammlung: 15. 12. 21, 11 Uhr v.; Prüfungstermin: 15. 2. 22, 11 Uhr v., Gerichtsgebäude. Neue Friedrichstraße 13/14, III. Stockwerk, Zimmer 102—104. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 14. 12. 21. — Dessaner Glasschleiferei und Glasschilderfabrik Robert Bohne, Inhaber Bohne's Erben, Dessau. Gläubigerversammlung zur Beschlußfassung über die Anstrengung verschiedener Anfechtungsprozesse: 3. 12. 21, 8 1/2 Uhr v., Amtsgericht Dessau.

Konkurse in Finnland. Im ersten Konkursstermin der O.-Y. Ryttylän Lasitehdas (Ryttylän Glasbricks A.-B.) behielten sich die Konkursverwalter Anklage gegen den Vorstand wegen betrügerischen Bankrotts vor. — Die Glasfabrik Finska Glasbricks Aktiebolag, Esbo, wurde in Konkurs erklärt. Die Aktiva betragen Finn. M. 1,78 Mill., die Passiva 2,16 Mill. (gn.)

General-Versammlungen.

Porzellanfabrik Moschendorf, A.-G., Moschendorf: o. G.-V. 6. 12. 21, 2 Uhr n., Hotel Kaiserhof, Hof.

Triptis-A.-G., Triptis: a. o. G.-V. 14. 12. 21, 11 1/2 Uhr v., Bankhaus Gebr. Arnold, Dresden. T.-O.: Umwandlung eines Teiles der Vorzugsaktien in Inhaber-Stammaktien und ihres Restes in Inhaber-Vorzugsaktien sowie Kapitalserhöhung um M 0,5 Mill. 7 % Inhaber-Vorzugsaktien zwecks Erwerbs von Aktien eines verwandten Unternehmens.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt: a. o. G.-V. 14. 12. 21, 12 Uhr m., Bankhaus Gebr. Arnold, Dresden. T.-O.: Kapitalserhöhung um höchstens M 2 Mill. Inhaber-Stammaktien.

A.-G. Champagnerflaschen-Fabrik, vorm. Georg Boehringer & Cie., Achern: o. G.-V. 15. 12. 21, 11 1/2 Uhr v., Fabrikgebäude, Achern. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um M 2 Mill.

Glasindustrie, A.-G., Ludwigsburg: a. o. G.-V. 13. 12. 21, 11 Uhr v., Verwaltungsratssaal des oberen Museums, Stuttgart. T.-O.: Kapitalserhöhung um M 2,5 Mill. Inhaberaktien auf M 7,5 Mill.

Vereinigte Zwieseler & Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München: o. G.-V. 17. 12. 21, 10 Uhr v., Notariat, München II.

A.-G. für pharmazeutische Bedarfsartikel, vorm. Georg Wenderoth, Cassel: o. G.-V. 13. 12. 21, 4 Uhr n., Geschäftsräume, Cassel. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um M 0,3 Mill. 6 % Vorzugsaktien.

Optische Werke, A.-G., vorm. Carl Schütz & Co., Cassel: a. o. G.-V. 9. 12. 21, 12 Uhr m., Hotel Schirmer, Cassel. T.-O.: Kapitalserhöhung um M 5,4 Mill.

A.-G. Lauchhammer. Riesa: o. G.-V. 15. 12. 21, 12 Uhr m., Bahnhofsgasthaus, Riesa. T.-O.: n. a. Beteiligung am Stahl- und Walzwerk Hennigsdorf.

Bauxitwerke, A.-G., Gießen: a. o. G.-V. 16. 12. 21, 4 Uhr n., Geschäftsräume, Gießen. T.-O.: Kapitalserhöhung.

Messen und Ausstellungen.

Deutsche Ostmesse Königsberg i. Pr. Das Meßamt Königsberg hat die Anstellerbedingungen für die Frühjahrsmesse (19. bis 24. 2. 22) neu herausgegeben. Die Frühjahrsmesse ist mit Ausnahme von landwirtschaftlichen Maschinen für sämtliche Warengruppen, die auf der letzten Herbstmesse vertreten waren, offen. Nur Fabrikanten und ausgesprochene Großhandelsfirmen werden zugelassen. Die Standpreise sind unverändert geblieben. — Eine unter dem Namen „Handelshof-Königsberg i. Pr., G. m. b. H.“ gebildete Gesellschaft gemeinnützigen Charakters beabsichtigt bis zum 1. 4. 23 ein großes Bureauhaus in unmittelbarer Nähe des Messegeländes zu errichten. Die Geschäftsführung der Gesellschaft liegt beim Meßamt.

Neue ehrenamtliche Vertreter des Leipziger Meßamtes. Als solche wurden bestellt für: Altserbien: Jugoslawischer Lloyd, A.-G., Belgrad, Brankow 12; Slowenien, Kroatien und Dalmatien: Jacob & Valentin, Zagreb, Paromlinska Cesta 1; Mazedonien und Thrazien: Hans Heitmann, Inh. der Firma John Campbell Nachf., Saloniki, Rue Condonriotis 5; Südafrikanische Union und Britisch-Südafrika: Poppe, Schunhoff & Gnttery, Kapstadt; Westlichen Teil der Vereinigten Staaten: Karl Offers, San Franzisko, 465 California Street; Estland: Wilhelm Borchert, Reval, Brokasberg 16; Rumänien für Siebenbürgen: W. Kraft, Sibin (Hermannstadt), Großer Ring 14; Rumänien für den Banat: Banater Import- und Exporthaus, Timisoara (Temesvar), Innere Stadt, Bathorygasse 3.

Vorsicht gegenüber der „Leipziger Welthandels-Palast-A.-G.“ Von völlig privater und geschäftlich unbekannter Seite wird seit einiger Zeit von dem genannten Unternehmen unter auffallenden Gewinnversprechungen zur Aktienzeichnung eingeladen. Da der Banplan berechtigte Zweifel in Bezug auf seine finanzielle Grundlage und Durchführbarkeit erwecken muß, warnt das Anstellungs- und Meßamt der Deutschen Industrie im Einvernehmen mit den für die Leipziger Messen zuständigen Stellen nachdrücklich vor einer Beteiligung.

Plan einer internationalen Mustermesse in Budapest 1922. Die Budapest Handels- und Gewerbekammer beabsichtigt, die bisherige Budapest Orientmesse in Zukunft auf wesentlich breiterer Grundlage zu einer völlig internationalen Messe auszubauen, mit deren erstmaligen Durchführung für den Herbst 1922 gerechnet werden kann. Bei genügend großer Beteiligung soll für die deutschen Aussteller eine besondere Halle für eine deutsche Abteilung zur Verfügung gestellt werden. Das Anstellungs- und Messeamt bittet daher alle Firmen, die die Budapest Messe mit Mustern zu beschicken bereit wären, sich zunächst unverbindlich bei seiner Geschäftsstelle, Berlin NW. 40, Hindersinstraße 2, zu melden. Die Platzpreise dürften sich vermutlich in erschwinglichen Grenzen halten.

Brasilien. Internationale Ausstellung Rio de Janeiro 1922 (Sept. bis Nov.). Da der Plan zur Errichtung einer geschlossenen Deutschen Abteilung der außerordentlich hohen Kosten wegen nicht zur Durchführung gelangen kann, muß es den einzelnen interessierten Firmen überlassen bleiben, sich in den allgemeinen Abteilungen zu beteiligen.

Die Preise für Plätze sind die folgenden: Einschreibgebühr je Firma 100 Milreis, Flächenraum 3×4 m 500 Milreis, Flächenraum 3×5 m (für zwei Firmen) 600 Milreis, Flächenraum von anderer Ausdehnung in Bruchstücken von 6 qm, je qm 45 Milreis, Raum im Freien, wenigstens 5 m, je m 36 Milreis. Anmeldungen nimmt in Deutschland das Brasilianische Konsulat, Berlin W. 62, Lützowufer 5a, entgegen. Es empfiehlt sich jedoch, gegebenenfalls Abschrift des Anmeldeschreibens an das Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie, Berlin NW. 40, Hindersinstraße 2, einzusenden, das nach Möglichkeit dafür Sorge tragen wird, daß die deutschen Ansteller im Rahmen der allgemeinen Anstellung möglichst günstige Plätze zugewiesen erhalten.

Jugoslawien. Frühjahrsmesse in Agram (Zagreb) 1922. Wie von zuständiger Seite mitgeteilt wird, würde die Verwaltung der im März 1922 bevorstehenden Agramer Frühjahrsmesse (Zagrebacki Zbor) eine Beteiligung deutscher Firmen lebhaft begrüßen. Insbesondere wird auf eine Beschickung mit Gegenständen, die in Jugoslawien nicht hergestellt werden und in denen Deutschland besonders leistungsfähig ist, gerechnet; als solche kommen u. a. in Betracht: Banartikel, Apparate, elektrotechnische Erzeugnisse, Bergbanmaterial, Hüttenwesenmaterial, Bade- und Sanitärerichtungen. — Die derzeitige wirtschaftliche Lage bietet für den deutschen Handel und die deutsche Industrie gute Entwicklungsmöglichkeiten, wenn auch leider noch immer das Handelsabkommen mit Jugoslawien fehlt. Von allen Seiten wird nach Verbindungen mit Deutschland gefragt. Auch die Erfahrungen, die die Belgrader Kaufleute mit dem Einkauf französischer und englischer Ware gemacht haben, sollen für Deutschland günstig sein. Um einen Ueberblick über das Interesse zu gewinnen, das in den heimischen Kreisen einer unmittelbaren Musterbeschickung der Agramer Messe entgegengebracht wird, bittet das Ausstellungs- und Messe-Amt solche Firmen, die sich zu beteiligen wünschen, um eine baldige Mitteilung, da unter Umständen auch die Errichtung einer deutschen Sonderhalle in Betracht kommt.

Soziale Bewegung.

Zur gesetzlichen Festlegung des Achtstundentages. Der sozialpolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrates begann am 17. 11. die Beratungen über den Entwurf eines Gesetzes, betreffend die Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter. Der Entwurf will die Arbeitszeit für Arbeiter, Werkmeister und Techniker in Gewerbebetrieben regeln. Als Norm wird die 48stündige Arbeitswoche festgelegt. Für Kinder, jugendliche Arbeiter und Arbeiterinnen gelten besondere Schutzbestimmungen. Die 48stündige Arbeitswoche wird durch eine Reihe von Ausnahmen durchbrochen; so kann der Reichsarbeitsminister im Verordnungswege die Ueberschreitung der täglichen Arbeitszeit um zwei Stunden zulassen, wenn besondere Betriebsnotwendigkeiten vorliegen. Die Unterrichtszeit der jugendlichen Arbeiter wird nicht auf die Arbeitszeit angerechnet. Arbeitszeit und Unterrichtszeit zusammen dürfen 54 Stunden wöchentlich nicht überschreiten. Das nähere Verhältnis zwischen beiden soll von den Bezirkswirtschaftsräten bzw. vorläufig von den höheren Verwaltungsbehörden geregelt werden. Für die Aufsicht gelten die Vorschriften der Gewerbeordnung.

Die Arbeitgeber lehnten die gesetzliche Festlegung des achtstündigen Arbeitstages, abweichend von ihrer bisherigen Stellungnahme, ab. Sie befürchteten eine Schädigung der Wirtschaft und halten das Washingtoner Uebereinkommen nicht für geeignet, die Grundlage des Arbeitszeitgesetzes zu bilden, da England bereits die Ratifizierung abgelehnt habe und somit eine allgemeine Regelung nicht erfolgen werde. Deutschland würde mit der Annahme der Grundsätze des Uebereinkommens von Washington seine Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkte in Frage stellen. Die Arbeitgeber betrachteten es als ihre Aufgabe, der Zerstörung der Wirtschaft entgegenzuarbeiten und ein Gesetz zu schaffen, das den deutschen Wirtschaftsbedingungen entspreche. Dieses Gesetz müsse ein reines Arbeitszeitgesetz sein und dürfe deshalb nicht mit Materien verknüpft werden, die in die Gewerbeordnung gehörten. Im einzelnen müßten sie sich gegen die Nichtberücksichtigung der Doppelschichten wenden. Die Wirtschaft sei darauf angewiesen, die Produktionsmittel soviel als möglich auszunutzen. Ausnahmen müßten unbedingt zugelassen werden. Die Einführung des Achtstundentages hänge wesentlich davon ab, wieweit diese Ausnahmebestimmungen die Notwendigkeiten der deutschen Wirtschaft berücksichtigten.

Die Arbeitnehmer stimmten mit den Arbeitgebern in der Ansicht überein, daß auf die wirtschaftlichen Notwendigkeiten weitgehend Rücksicht genommen werden müsse. Sie könnten aber eine Schädigung der Wirtschaft durch den Achtstundentag nicht zugestehen. Was den vorliegenden Entwurf anbeträfe, so befriedigte er sie ebensowenig wie die Arbeitgeber. Er entspreche einmal nicht dem Uebereinkommen von Washington und enthalte zum anderen zu viel durchlöchernde Ausnahmebestimmungen. Außerdem beziehe er sich nur auf die Arbeiter und nicht auch auf die Angestellten, obwohl der Ausschuß seinerzeit einen dahingehenden Wunsch an die Regierung gerichtet hatte. Es müsse entschieden ein einheitliches Gesetz geschaffen werden, unter das auch die Landwirtschaft und die landwirtschaftlichen gewerblichen Nebenertriebe fallen müßten. Die nicht zu umgehenden Sonderbestimmungen könnten in dieses Gesetz hineingearbeitet werden. Die Erhöhung der Arbeitszeit der Jugendlichen auf wöchentlich 54 Stunden des Fortbildungsschulunterrichts wegen könne nicht gebilligt werden. Der Unterricht sei eine Ergänzung der Lehre und müsse daher in die Arbeitszeit fallen. In dem Entwurf müsse auch die Sonntagsruhe berücksichtigt werden.

Von Regierungsseite wurde die Zugrundelegung des Washingtoner Uebereinkommens mit den Bestimmungen des Friedensvertrages gerechtfertigt. Die gemeinsame Regelung der Arbeitszeit der Arbeiter und Angestellten sei aus technischen Gründen nicht für zweckmäßig gehalten worden. Es würde aber baldigst ein Gesetzentwurf für die Angestellten vorgelegt werden.

Der Gesetzentwurf wurde einem neuköpfigen Arbeitsausschuß überwiesen. Die Regierung soll nach dem Wunsche des sozialpolitischen

Ausschusses das Gesetz betreffend Regelung der Arbeitszeit der Angestellten so beschleunigen, das der Arbeitsausschuß es bei der Beratung obigen Entwurfs verwenden kann.

Bücherschau.

Kraftgas. Theorie und Praxis der Vergasung fester Brennstoffe von Dr. Ferd. Fischer †, Professor an der Universität Göttingen. 2. Auflage, neu bearbeitet und ergänzt von Dr.-Ing. J. Gwosdz, Regierungsrat. Mit 245 Abbildungen im Text. Leipzig 1921. Verlag von Otto Spamer. Preis geh. M. 120, geb. M. 130 (dazu 40% Verlagssteuergeschlag).

Als im Jahre 1910 das „Kraftgas“ von dem weit und breit anerkannten Fachmann auf dem Gebiet der Feuerrungskunde in erster Auflage erschien, wurde das Buch von der Fachwelt wohlwollend aufgenommen. Die Gewinnung von Kraftgas hatte aber damals die große Bedeutung noch nicht erlangt, denn Deutschland verfügte über einen riesigen Kohlenreichtum und auf die größtmögliche Ausnutzung der Brennstoffe kam es nicht so sehr an. Wie haben sich die Zeiten geändert! Heute ist eine Vergeudung von Brennstoff ein Verbrechen an der Allgemeinheit, und wir alle sind genötigt, hanznhalten mit allem, was brennbar ist und der Warmwirtschaft dienen kann.

Am wirtschaftlichsten ist nun besonders für die Industrie die Verwendung von Kraftgas, zu dem alle die bekannten Gase gehören, wie Leucht-, Kokerei-, Wasser-, Misch- und Hochofengas, die der Beheizung der Industrieöfen und dem Antrieb von Kraftmaschinen dienen. Daher wurde schon während des Krieges der Brennstoffvergasung die größte Aufmerksamkeit zugewendet zwecks der besten Ausnutzung der Brennstoffe und der Gewinnung der wertvollen Nebenprodukte, eine Aufgabe, die durch den unglücklichen Ausgang des Krieges zur eisernen Notwendigkeit wurde. Demgemäß hat die Kraftgas-Herstellung in den letzten Jahren gewaltige Fortschritte zu verzeichnen, und man muß dem Bearbeiter des Fischer'schen Buches Dank wissen, daß er die dankbare Aufgabe übernahm, das Werk eines andern Autors auf den neuesten Standpunkt zu bringen. Er tat dies mit großem Geschick, indem er den ursprünglichen Charakter des Buches wohl wahrte, aber die einzelnen Abschnitte der Entwicklung der Vergasungstechnik entsprechend dem gegenwärtigen Stande der Wissenschaft und Praxis anpaßte.

Das Buch enthält die folgenden Abschnitte: Beurteilung von Kraftgas, Rohstoffe für dessen Herstellung, Entgasung, Vergasung, Ammoniakbildung bei der Entgasung und Vergasung, Gasbildung im Generator, Leuchtgas, Kokereigas und Schmelzgas, Wassergas, Bestandteile der Gaserzeuger, Gaserzeuger mit Gebläsebetrieb, Generatoren für Gewinnung von Nebenerzeugnissen, Sauggasanlagen, Sauggasanlagen für teerabgebende Brennstoffe, Hochofengase. Ein Sach-, Namen- und Patentverzeichnis bilden den Schluß.

Die Durchsicht des Buches zeigt uns den Bearbeiter auf der Höhe seiner Aufgabe; von dem richtigen Standpunkt ausgehend, daß die Gaserzeuger für die restlose Vergasung und vollständige Ausnutzung der Brennstoffe das Maßgebende sind, widmet er ihnen den größten Raum und behandelt sie besonders eingehend, namentlich die neueren Konstruktionen. Ältere wertlose Bauarten aus der ersten Auflage wurden ausgeschieden oder mit Rücksicht auf die Darstellung der Entwicklung der Gaserzeuger nur kurz erwähnt. Man könnte hier vielleicht sagen, daß zu wenig gesichtet und kritisch verfahren wurde, je nach dem Standpunkt, den man einnimmt; Referent meint aber, daß gerade eine derartige Monographie möglichst vollständig sein muß, um als Nachschlagebuch zu dienen und einen Ueberblick über den Werdegang eines Gegenstandes bis zu dem heute Erreichten zu geben. Die charakteristischen Merkmale der einzelnen Gaserzeuger sind besonders hervorgehoben und durch tadellose Zeichnungen bei bekannten Bauarten dem Verständnis des Lesers nähergebracht.

Von besonderem Interesse sind unter den heutigen Verhältnissen die Gas- und Sauggaserzeuger für Torf, Rohbraunkohlen, Holz und pflanzliche Abfälle, sowie für minderwertige und feinkörnige Brennstoffe, die unter Berücksichtigung der neueren Literatur und Ergebnisse eine ausführliche Darstellung erfahren haben. Auch die Gewinnung von Nebenerzeugnissen ist im Rahmen der bisherigen Errungenschaft eingehend behandelt und verdient besondere Beachtung. Der Verfasser konnte als anerkannter Fachmann überall aus dem Volle schöpfen, und das kommt dem Buche zugute. Alle Industrien, die mit Kraftgas arbeiten, Orenbaner, Feuerungstechniker usw., werden daher das Werk nur mit Vorteil benutzen und sich daraus Rat und Anregung holen. Es sei daher weitesten Kreisen auch der Keramik-, Glas- und Emailindustrie warm empfohlen. R.

Firmenregister.

Deutschland.

Heinrich & Co., Selb. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Franz Benz ist erloschen.

Karl Kutschke & Co., G. m. b. H., Königsbrück. Die Firma lautet künftig: „Königsbrücker Tonwarenfabrik Vulkan, G. m. b. H., Königsbrück“.

Hirsch, Mielisch & Co., Döbern, N.-L. Zwei neue Kommanditisten sind eingetreten; ferner ist die Einlage eines früheren Kommanditisten erhöht worden.

Glashüttenwerk Peitz, Kommanditgesellschaft, Peitz. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Richard Kuhlei, Willi Hoff und Hüttenmeister Max Fetzko. Drei Kommanditisten sind vorhanden. Vertretungsbefugt ist nur Richard Kuhlei zusammen mit dem Prokuristen Willi Hoff.

Wolfram Lampen, A.-G., Augsburg. Die Firma lautet jetzt: „Wolframlampen, A.-G.“ Gegenstand des Unternehmens ist nun Herstellung und Vertrieb elektrischer Glühlampen. Der bisherige Vorstand Dr. Otto Feuerlein ist zurückgetreten. Kaufmann Robert Sydow wurde als ordentliches und Kaufmann Heinrich Geyer als stellvertretendes Vorstandsmitglied bestellt. Die Prokura des letzteren ist erloschen.

Protz & Ebret, Freiburg. Amand Ebret ist angeschieden, Architekt Emil Weiß als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Gebr. Böhm, Tropfglasengesellschaft, Ilmenau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Fabrikbesitzer Günther Böhm ist Alleininhaber.

Honbenwerke, A.-G., Aachen. Heinrich Pütz hat Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied.

W. Krefft, A.-G., Gevelsberg. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3,5 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 8,5 Mill. ist erfolgt.

Radebeuler Glas- und Emailier-Werke, vorm. Gebr. Gebler, Radebeul. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 0,75 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 3,75 Mill. ist durchgeführt.

Schmotteban-Gesellschaft m. b. H., Mülheim-Ruhr. Errichtung industrieller Feuerungsanlagen und Handel mit feuerfesten Material. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Johannes Witzel. Fritz Herrmann hat Prokura.

Magnesit-Werke Silesia, G. m. b. H., Hamburg. Gewinnung, Verarbeitung und Vertrieb von Magnesit und Vornahme aller mit diesem Gegenstand in Verbindung stehenden Rechts- und Handelsgeschäfte. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Ernst Max Lanbinger.

Alfelder Spiegelscheiben-Einkaufsgenossenschaft m. b. H., Alfeld. Kaufmann Richard Striene ist an Stelle des angeschiedenen Ernst Rettberg in den Vorstand gewählt.

Glas- und Tafelglashütten, A.-G., vorm. Paul Müller & Co., Niederpötzkan. Erzeugung und kaufmännische Verwertung von Glas und Glaswaren sowie Handel damit. Grundkapital: \mathcal{M} 2 Mill. Vorstandsmitglieder sind die Fabrikbesitzer Friedrich Heinrich Paul Müller und Ernst Alfred Becken. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Gründer sind die Fabrikdirektoren O. P. Hirsch und L. A. Andrae, Bankdirektor F. A. Hentschel, sowie die Fabrikbesitzer F. H. P. Müller und E. A. Becken. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Aufsichtsratsmitglieder sind die vorstehend genannten Hirsch, Andrae und Hentschel, sowie Fabrikbesitzer A. Porak.

Hartmann, Alt & Co., G. m. b. H., Breslau. Kaufmann Karl Guschel ist nicht mehr Geschäftsführer. Sind mehrere Geschäftsführer vorhanden, so wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten.

Jos Knauff Ww, Inhaber Jos Ramershoven, Mayen. Porzellan- und Glaswarengeschäft. Inhaber ist Kaufmann Josef Ramershoven.

Liebl & Weyrauch, Weiden. Großhandel mit Porzellanwaren und verwandten Artikeln. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Emanuel Liebl und Georg Weyrauch.

Rafflenbenl & Loewe, G. m. b. H., Berlin. Kaufmann Karl Sievers ist nicht mehr Geschäftsführer.

Schlesische Glasmanufaktur Ludwig Mandler, Ranscha. Das Geschäft ist auf die Kaufleute Albert Kamm, Alfred Kamm und Benno Kamm übergegangen, welche dasselbe als offene Handelsgesellschaft fortführen. Sie sind gemeinschaftlich zu je zweien vertretungsbefugt.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

26 a, 7. M. 70 652. Aus einzelnen Segmenten bestehende Retorte. Martin & Pagenstecher, G. m. b. H., und Peter Wollersheim, Köln-Mülheim. 8. 9. 20.

30 b, 14. F. 49 550. Verfahren und Vorrichtung zum Pressen von künstlichen Zähnen. Frankfurter Dental-Werke Schulz, Nicklas & Co., Frankfurt a. M. 21. 6. 21.

341, 11. P. 36 947. Isolierflasche. Josef Plechati, Berlin-Friedenau, Fürstendamm. 30. 7. 18.

42 b, 9. Z. 9415. Verfahren zur Prüfung von Hohlspiegeln oder sammelnden Linsen; Zus. z. Anm. Z. 8942. 21. 7. 15.

42 b, 34. Z. 9184. Einrichtung zur Prüfung von Hohlspiegeln oder sammelnden Linsen; Zus. z. Anm. Z. 8942.

Carl Zeiss, Jena. 5. 8. 14.

42 i, 1. Sch. 58 609. Gradnier- und Schreibdruckapparat für Thermometerkalen. Max Schilling, Mönchbach i. Thür. 22. 6. 20.

75 d, 4. S. 55 316. Verfahren zur Herstellung künstlicher Perlen und Edelsteine. Fernand Sanvagé, Paris. 15. 1. 21. Frankreich 8. 1. 19.

80 c, 12. M. 72 629. Gasschachtofen. Franz Meiser u. Karl Meiser, Sulzbacher Str. 9, Nürnberg. 21. 2. 21.

Zurücknahme von Anmeldungen.

32 b, R. 43 202. Verfahren zur Herstellung von Metallüberzügen auf Glas oder keramischen Gegenständen. 21. 3. 21.

Beschreibungen.

Maschine zum Schleifen von Glasschneidradchen. Die Schneidradchen werden in einer ihrem Schneidenflächenwinkel entsprechenden Schräglage an einer im Kreisbogen konkav gewölbten umlaufenden Schleiftrammel, um eine Achse durch das Kreisbogenzentrum kreisend, vorbeigeführt. 67 a, 10. Nr. 341 098. 18. 5. 20. Michael Pesch, Mannheim-Waldhof.

Verfahren zur Herstellung von künstlichen lithographischen Steinen. Man schmilzt Karbonate der alkalischen Erden mit einem Flußmittel zusammen. 151, 1. Nr. 341 322. 2. 9. 16. Rudolf Tachel und Clara Tachel geb. Claßen, Danzig-Langfuhr.

Verfahren zur Trennung von Gipsform und Gipsguß oder Gipsmodell und Formmasse, wie Formsand u. dgl., nach Patent 340 534. Man macht anstatt des Aldehyds andere gerbende Zusätze zu der Gelatine-

lösung. 80 b, 24. Nr. 341 330. 17. 4. 20. Zusatz zum Patent 340 534. Dr. Otto Gerngroß, Berlin-Grünwald.

Elektrische Lampe aus Quarzglas. Der die Zuleitungen enthaltende Lampenhals wird von außen durch Kühlkörper so gekühlt, daß der Verschleiß der Lampe durch Verkitten erfolgen kann. 21 f, 40. Nr. 341 334. 26. 2. 18. Werner Otto, Berlin.

Mosaikverglasung, deren Glasteile in die Fächer eines zusammenhängenden Gitters eingelegt und durch ein angelegtes Gitter festgehalten werden. Das oder die aufgelegten Gitter krenzen mit ihren Sprossen die Fächer des ersten Gitters zum Zwecke, die Glasteile festzuhalten und das Sprossennetz zu bereichern. 32 b, 11. Nr. 341 361. 8. 5. 19. Hermann Schndt, Berlin-Steglitz.

Verfahren zur Herstellung von Glasröhren mit mehreren parallel laufenden Kanälen durch Ausziehen eines Glasblockes mit entsprechend weiteren Kanälen. Ein Bündel einfacher Glasröhren wird durch Erhitzen zusammengeschmolzen, der entstandene Glasblock mit mehreren Kanälen mit geschmolzener Glasmasse überzogen und bis zum gewünschten Querschnitt der einzelnen Kanäle ausgezogen. 32 a, 24. Nr. 341 465. 30. 9. 19. Siegfried Herzberg, Charlottenburg.

Verfahren zur Herstellung von Chromoxydgrün. Man entzündet eine Mischung aus kalzinierem Alkalibichromat mit Schwefel und verhältnismäßig wenig Alkalichlorat oder eines gleichwertigen Oxydationsmittels, worauf man das so erhaltene Rohprodukt auswäscht und trocknet. 22 f, 7. Nr. 341 494. 20. 8. 15. Albert Elnard Geßler, Stapleton, V. St. A.

Ertellungen.

344 841. 80 c, 3. Mehrstöckiger Porzellan-Brennofen. Wilhelm Seiffert Nachf., Hof, Saale. 5. 12. 19.

344 855. 24 e, 4. Gaserzeuger von rechteckigem Schachtquerschnitt. Aktiengesellschaft für Breunstoffvergasung, Berlin. 30. 11. 17.

344 898. 21 f, 42. Einrichtung zur Verhinderung des Schwärzens der Glasbirne bei elektrischen Glühlampen mit Gasfüllung. Emannel Cerwecka, Paris. 16. 5. 14.

344 901. 26 a, 8. Verfahren und Vorrichtung zur ununterbrochenen trockenen Destillation in stehenden Retorten. Adolfschütte, Kaolin- und Schamottewerke, A.-G. Crosta Adolfschütte. 28. 7. 18.

344 981. 67 a, 32. Pneumatisch wirkende Werkstückbefestigung von Werkstücken für Glasstapel-Schleif- und Poliermaschinen. Pilkington Brothers Limited, Lancaster, England. 7. 4. 20. England 10. 10. 17.

345 025. 80 b, 1. Verfahren zur Herstellung einer wasserdichten und säurebeständigen Masse. Electro-Chemical Supply and Engineering Company, Philadelphia, V. St. A. 17. 6. 20. V. St. A. 6. 11. 16.

345 055. 21 c, 13. Kappenisolator. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. Selb, Bayern. 22. 10. 20.

345 105. 67 a, 17. Haltevorrichtung für die Bearbeitung oder Veredelung von Glasgegenständen. Fr. Wilhelm Kutzscher, Deuben-Dresden. 12. 2. 21.

345 146. 32 a, 27. Formschere zur Herstellung von Flaschenhälsen an Glasröhren. Liebrecht Bachmann, Carsdorf, Thür. Wald. 8. 5. 20.

345 237. 80 b, 9. Verfahren zur Herstellung von Asbestfilz. Alphonse Massart, Lüttich, und Eugène Rowart, Avelais, Belgien. 5. 12. 13. Belgien 15. 5. 13.

345 251. 12 d, 1. Verfahren zum Betriebe einer elektroosmotischen Entwässerungsanlage unter Benutzung der im Betriebe entstehenden Abwärme. Elektro-Osmose, A.-G. (Graf Schwerin-Gesellschaft), Berlin 28. 9. 19.

345 258. 121, 8. Verfahren zur Herstellung von Soda nach dem Ammoniakverfahren und zur Erzeugung von sodahaltigen Fein- und Reinigungsmitteln für die Glas-, Emaille- und keramische Industrie. Wilhelm Wachter, Berlin, Josephstr. 3. 9. 11. 19.

345 278. 24 a, 17. Verfahren und Vorrichtung zur Ausnutzung der bei Feuerungen in den Brennstoffrückständen enthaltenen Wärme. Deutsche Evaporator-A.-G. Berlin-Wilmersdorf. 3. 10. 19.

345 286. 32 a, 27. Maschine zur Herstellung von Glasflaschen aus Glasröhren. Liebrecht Bachmann, Carsdorf, Thür. Wald. 2. 6. 20.

345 442. 67 a, 27. Mit Rührwerk arbeitende Vorrichtung zum Zuführen des Schleifmittels in Flüssigkeiten bei Glasschleifmaschinen. Ernst Engels, Rathenow, Jägerstr. 8. 17. 3. 21.

345 443. 67 a, 30. Vorrichtung zum Schleifen der Dichtränder von Einmachgläsern und deren Deckeln; Zus. z. Pat. 326 122. Paul Müller, Penzig, O.-L., Andreasstr. 3. 6. 4. 18.

345 539. 67 a, 21. Verfahren zur Herstellung fassetierter Steine. Johannes Göpfert, Dresden, Roonstr. 17. 31. 10. 19.

345 540. 67 a, 27. Verfahren und Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Schmiermittel- oder Schleifmittelfuhr zu der Oberfläche von Gläsern oder dergl. Werkstücken bei dem Schleifen oder Polieren derselben. William Taylor, Leicester, Engl. 17. 1. 20. Großbritannien 21. 5. 18.

345 541. 67 c, 3. Verfahren zur Herstellung von Schleifwerkzeugen aus einer Mischung von Metall als Bindemittel und Schleifmitteln. Optische Anstalt C. P. Goerz, A.-G., Berlin-Friedenau. 10. 1. 19.

345 618. 67 a, 17. Maschine zum Schleifen, Polieren oder sonstigem Bearbeiten der Mantelflächen von Hohlkörpern aus Glas oder Metall. Henry Alfred Cole, Weston-Super-Mare, Engl. 23. 3. 21.

345 626. 26 a, 1. Verfahren zum ununterbrochenen Ent- oder Vergasen organischer Stoffe oder solche enthaltender Mineralien in einem Tunnelofen. Franz Rippl, Stettin, Barnimstr. 73. 26. 8. 15.

345 627. 26 a, 14. Bodenverschluß für senkrecht betriebene senkrechte Retorten oder Kammern. Schamottfabrik Thonberg, A.-G., und Richard Storl, Thonberg, Post Wiesa. 24. 12. 20.

345 653. 75 c, 30. Vorrichtung zur Ausführung von mittels Aufspritzung auf Hitzebeständigen Werkstücken entstandenen, mit den letzteren durch Verschweißung verbundenen Deckschichten auf Email, Glas, Quarz, Hartmetall und dergl. Zus. z. Pat. 343 664. Nicolaus Meurer, Berlin-Tempelhof, Kaiserkorso 4. 20. 2. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

170. Unsere Porzellanmasse für Isolatoren, die wir notgedrungen vorläufig direkt von der Filterpresse weg verarbeiten müssen, neigt stark zu Trockenrissen, und zwar treten letztere bei den Isolatoren im lederharten Zustande auf. Unseres Erachtens dürfte neben der mangelnden Lagerung der Masse die Verwendung eines zu mageren Kaolins die Ursache sein, weswegen wir nun fetten Steingutton zur Masse zusetzen. Wir bitten um Mitteilung, ob unsere Annahme richtig ist und ob sich dem Reißen etwa durch feineres Mahlen der Masse begegnen ließe. Wir lassen jetzt Feldspat und Quarz 10 Stunden auf der Trommelmühle laufen und ein 900-Maschensieb passieren.

Erste Antwort: Da es bei einem Porzellan-Isolator weniger auf die weiße Farbe des Scherbens, als vielmehr auf dessen Widerstandsfähigkeit ankommt, so kann ein Zusatz von fettem Steingutton durchaus nicht schaden. Ein solcher ist sehr zu empfehlen, und zwar besonders dann, wenn es sich um die Herstellung komplizierter Stücke handelt; denn diese weisen schon im rohen Formling Spannungen auf, denen ein fetter Scherben viel eher widersteht als ein magerer, infolge der größeren Bindefähigkeit der Masse. Von wesentlichem Einfluß auf die Haltbarkeit in rohem Zustande ist aber auch die Zubereitungsweise der Masse; wenn Sie genötigt sind, dieselbe von der Filterpresse weg zu verarbeiten, so muß doch unbedingt dafür gesorgt werden, daß sie eine durchaus gleichmäßige Struktur bekommt und von Luftblasen vollkommen befreit ist; neben einer sehr feinen Mahlung ist für innigste Mischung aller Versatzstoffe Sorge zu tragen. Diese Bedingungen werden am sichersten dann erfüllt, wenn Sie die ganze Massemischung auf der Trommelmühle feinstens mahlen und die Masse, wie sie von der Filterpresse kommt, auf einer Masseschlagmaschine tüchtig kneten lassen. Dieses Masseschlagen ist sehr sorgfältig auszuführen; auch empfiehlt es sich, daß jeder Dreher seine zu verarbeitende Masse nochmals gut mit der Hand auf der Masseschlagbank durcharbeitet, damit sie blasenfrei wird. Ein Fehler von Ihnen ist es, daß Sie die Zusammensetzung Ihrer Masse nicht angegeben haben; man könnte dann doch klarer sehen und Ihnen sicherer raten. Vielleicht ist die Masse an und für sich schon falsch zusammengesetzt, indem Sie beispielsweise Glühscherben in zu reichlicher Menge eingeführt haben, wodurch die Masse zu müde und spröde wird.

Zweite Antwort: Wenn auch durch längeres Lagern eine größere Gleichmäßigkeit der Masse hervorgerufen wird, so dürften doch so starke Trockenrisse bei Verarbeitung der Masse direkt von der Filterpresse weg nicht vorkommen. Wenn Sie eine Lagerung nicht vornehmen können, so muß die Masse nach dem Verlassen der Filterpresse bzw. vor ihrer Verarbeitung mehrmals gut durchgeschlagen werden. Sie gaben unverständlicherweise, wie so viele andere bei ähnlichen Fragen, Ihren Masseversatz nicht an und erreichten dadurch nur das Gegenteil von dem, was Sie wollen, denn ohne den Versatz zu kennen, ist es dem Fernstehenden unmöglich, Ihnen so zu raten, daß Sie Nutzen davon haben. Da Sie seither nur einen mageren Kaolin verwendeten, so dürfte Ihre Annahme richtig sein, daß dieser die Ursache des Reißens der Isolatoren ist. Um der Masse eine genügende Bindekraft zu geben, muß ein Teil fetter Ton beigegeben werden; wie hoch dieser Zusatz bemessen sein muß, läßt sich ohne Angabe der zu verwendenden Materialien nicht sagen. Die Laufzeit Ihrer Trommelmühle zum Mahlen der Masse kann ruhig noch um einige Stunden erhöht werden. Eine gute Isolatorenmasse ist die folgende:

Masse:		Glasnr:	
Zettlitzer Kaolin . . .	48 Gew.-T.	Spat von Norwegen . . .	29 Gew.-T.
Quarz	24 "	Dolomit	14 "
Feldspat v. Norwegen	28 "	Kalk	5 "
		Zettlitzer Kaolin . . .	17 "
		Quarz	35 "

Dritte Antwort: Im Grunde ist Ihre Annahme richtig, nur lassen Sie offenbar Feldspat und Quarz bei 10 Stunden zu wenig laufen; in der Annahme, daß Sie gemahlene Spat und Quarz verwenden, müßten Sie den Versatz auf der Trommelmühle wenigstens 14—16 Stunden laufen lassen. Versetzen Sie aber gekollerten Spat und Quarz, so beträgt die Laufzeit gewöhnlich 18—19 Stunden, wenn in der Trommel genügend Flintsteine enthalten sind. Wenn Sie, wie Sie sagen, Feldspat und Quarz auf der Trommelmühle aufgeben, so wäre das falsch und wohl der Hauptgrund, daß der Versatz nicht zusammen bleibt. In der Praxis mischt man dem Versatz etwa 6—8% des zuzusetzenden Kaolins schon gleich auf der Trommelmühle bei, damit die beiden Materialien, Spat und Quarz, zusammenhalten und besser vermahlen werden. Allerdings wäre es unvorsichtig, zu mageren Kaolin zu verwenden. Die Verarbeitung frischer Masse hat nichts mit dem Reißen zu tun; nur in ganz wenigen Fabriken verarbeitet man abgelagerte Masse, und zwar mehr aus Tradition. Ihre Frage ließe sich genauer beantworten, wenn Sie Ihren Versatz und die dazu verwendeten Materialien angegeben hätten.

Vierte Antwort: Sie hätten Ihren Masseversatz bekannt geben sollen; so kann man nur eine allgemeine Anleitung geben. In der Hauptsache liegt der beschriebene Fehler in der Zusammensetzung der Masse. Vielleicht verwenden Sie ungeeignete kurze Kaoline, oder Quarz und Sand werden nicht in der richtigen Körnung eingeführt, oder die Masse wird nicht genügend geschlagen. Ferner könnte auch die Verarbeitung schuld sein, wenn z. B. zum Hohlherstellen eine ungeeignete Strangpresse mit Drall genommen wird, oder wenn die Hülse mit zu viel Wasser aufgedreht und nicht richtig in die Formen eingepreßt werden. Falls Sie viel Glühscherben der Masse zusetzen, so könnte auch dieses den Fehler verursachen, wie auch zu schnelles Trocknen der gedrehten Isolatoren. Als besonders geeigneter Kaolins gilt der von Halle bezw. Dölau, Lettin oder Salzünde. Ebenso ist der Kemmlitzer und Börtewitzer Kaolin zu empfehlen, wie auch der Hohburger Kaolin an Stelle der Halle'schen Kaoline treten kann. Zu empfehlen ist ein kleiner Zusatz

von Fetton, sog. Lieskaner Isolatorenton, von dem ein Zusatz von 5—10% genügt. Dieser Ton wird gewöhnlich mit dem Sande auf der Trommelmühle gemahlen. Gebrannte Porzellanscherben kann man etwa 10% begeben, wenn genannter Fetton zugefügt wird; dagegen muß man mit Glühscherben sehr vorsichtig sein und sie am besten ganz weglassen. Da Sie Ihren Spat und Quarz nur 10 Stunden mahlen, erscheint es angebracht, die Mahldauer auf 15 Stunden heranzusetzen, so daß dieses Mahlgut ein 1500-Maschensieb passieren kann.

Fünfte Antwort: Ihre Ansicht ist vollkommen richtig; ein Tonzusatz erhöht die Plastizität, die das Reißen beseitigt. Sie müssen aber mit der Zugabe vorsichtig sein, denn man tut darin leicht das Gute zu viel und ändert damit die chemische Zusammensetzung der Masse. Eine Mahlzeit von 10 Stunden ist zu gering; unter 18 Stunden bei 23 Umdrehungen in der Minute mahlt man keine Porzellanmasse. Das 900-Maschensieb ist viel zu weit, 2000 Maschen soll das Sieb haben. Durch feineres Mahlen der Masse über die genannte Zeit hinaus würde die Rissebildung vermehrt.

Sechste Antwort: Ihre Annahme ist richtig; daß Ihnen aber ein fetter Steingutton an Stelle von hochplastischem Kaolin die gleichen Dienste leistet, bezweifle ich sehr, und ich glaube, daß Sie dadurch Ihren Scherben nur verderben. Die Mahlung muß so fein sein, daß der Schlicker ein 1600-Maschensieb passieren kann.

Glas.

138. Uns wird Titan in Sandform zur Dunkelfärbung von Flaschenglas angeboten, das seines Eisengehaltes wegen zur Grünfärbung wohl dienlich sein mag; ob es aber auch ohne Brauneisenzusatz zur Braunfärbung sich eignet, bezweifeln wir trotz Versicherung des Verkäufers. Hat vielleicht schon jemand einen Versuch mit derartigen Material gemacht und mit welchem Erfolg?

Erste Antwort: Titan wird in verschiedenen Formen zum Färben des Glases verwendet am meisten als titansaures Eisenoxyd mit Eisenoxyd bei besseren Glassorten. Nicht selten findet es Verwendung als Oxyd (Titansäure) in Gestalt von Rutil, Anatas oder Brookit, die aus mehr oder weniger reinem Titansäureanhydrid bestehen. Die Erfahrung hat gelehrt, daß Sulfatgläser sich nicht so gut färben wie Sodaglas, weshalb es sich empfiehlt, zuerst eine Probe zu machen, namentlich als die Zusammensetzung der Titanpräparate immer schwankt. Eine reine Titanverbindung wäre in der Anwendung viel zu teuer, außerdem macht die Verwendung von Titan, genau wie die von Selen, einen sehr heißen Ofengang erforderlich. Der Sicherheit halber ist zu empfehlen, immer etwas Brauneisen mit hinzugeben.

Zweite Antwort: Die Titanminerale haben eine sehr verschiedene Zusammensetzung; Sie hätten deswegen die Analyse Ihrer Titanverbindung mit angeben sollen, denn je nach der chemischen Zusammensetzung der letzteren ist die Zugabe der übrigen Materialien zu berechnen. Es hätte für Sie gar keinen Zweck und würde Ihnen nur Enttäuschung bringen, wenn Ihnen Gemengesätze angegeben würden, die Titan enthalten, das aber vielleicht ganz anderer Zusammensetzung ist, als das Ihrige. Im übrigen läßt sich Titan sehr gut für Flaschenglas, gleich welcher Farbe, verwenden; ob eine Braunfärbung auch ohne Brauneisenzugabe möglich ist, hängt von dem Eisengehalt des Titans und vor allem von dem gewünschten Farbton ab.

Dritte Antwort: Titan erscheint im Handel als reine Titansäure, als Rutil oder als Titaneisenerz; die beiden letzteren enthalten Eisenverbindungen in mehr oder weniger großer Menge. Während nun reine Titansäure keine Färbekraft ausübt, sondern nur ein mehr oder weniger mattes Glas ergibt, rufen ihm die genannten Mineralien nicht nur den Glanz, sondern färben es entsprechend seiner Zusammensetzung und ihrem Gehalte an Eisenverbindungen schwach hellgelb bis bräunlichgelb. Eine grüne Färbung des Glases wird nur dann mit Eisen erzielt, wenn dieses als Oxydul eingeführt oder letzteres während des Schmelzens durch Reduktion erzeugt wird.

Vierte Antwort: Das Billigste zum Färben von grünem Flaschenglas ist Eisenoxyd, schwarz. Titan dürfte wegen seines geringen Eisengehaltes zu teuer sein.

139. Wer liefert Maschinen zur Anfertigung von Strohhalmen für Flaschen im Großen?

Antwort: Maschinen für die Strohhalmenfabrikation liefert laut Meldung J. P. Hüberty in Trier-St. Marien.

140. Welche Erfahrungen sind bis heute mit elektrischen Glasschmelzöfen für die Kristallglasschmelze gemacht worden? Infolge der Bildung von Asche-Partikelchen seitens der Elektroden wird das Glas stark verunreinigt, und es konnten daher elektrische Schmelzöfen für die Erzeugung von Qualitätsglas nicht zur Anwendung gelangen. Gibt es neuerdings Ofentypen, bei denen derartige Mängel nicht auftreten, und wer liefert sie?

Erste Antwort: Eingeführt haben sich die elektrischen Glasschmelzöfen nur in der Quarzglasindustrie. Hier handelt es sich um kleinere Schmelztiegel, und die Schmelzdauer ist beschränkt, da die Weiterverarbeitung der Quarzglasgegenstände mit dem Knallgasgebläse erfolgt. Man kann auch größere Ofen mit dem elektrischen Lichtbogen schmelzen, aber die Läuterung und Homogenisierung der Schmelze stößt auf große Schwierigkeiten. Noch schwieriger gestaltet sich die Ansarbeitung des geschmolzenen Glases. Bei der Erzeugung von Gußglas will eine Hütte gute Erfolge erzielt haben. — Nähere Auskunft über die elektrische Glasschmelze erteilt Hütteningenieur M. von Reiboldt in Coburg.

Zweite Antwort: Das Schmelzen von Glas auf elektrischem Wege ist bis heute noch eine ziemlich kostspielige Sache; die Anlagekosten sind sehr hoch und der Verschleiß an Ofenmaterial sehr groß, weswegen elektrische Schmelzöfen für die gewöhnliche Kristallglasschmelze noch nicht weiter eingeführt sind, sondern nur für besondere Spezialgläser Verwendung finden. Die Verunreinigung der Glasmasse

durch Kohlenstoffteilchen der Elektroden hat man bei den neueren Ofentypen dadurch gesteuert, daß man die Elektroden nicht mehr frei über die Glasmasse, sondern über einem sog. Leitungsbett anbringt. Die Firma Protter, G. m. b. H. in Düsseldorf, baut elektrische Schmelzöfen neuester Konstruktion.

Keramik.

177. Wo gibt es im Gebiet der Republik Polen einschließlich der ehemals deutschen Provinzen Westpreußen und Posen weißbrennende oder annähernd weißbrennende Tone, welche sich zur Herstellung von Ofenkacheln eignen?

178. Welche Erfahrungen hat man in der Steingutindustrie mit kontinuierlichen Öfen gemacht, und welche von diesen sind die praktischsten, diejenigen mit direkter oder indirekter, mit Rost- oder Gasfeuerung (Generator)? Welche Öfen sind die leistungsfähigsten?

179. Welche Tone und Materialien in Böhmen lassen sich für die Erzeugung von Schamotteschmelztiegeln zum Schmelzen von „Edelmetall“ verwenden, und wie ist die Masse zusammenzusetzen? Ist der Großalmeroder Ton besser?

180. Welche Masse-Mischung eignet sich für die Graphitschmelztiegel-Erzeugung zum Schmelzen von Metall und Stahl?

181. Wie kann das Gelbwerden beim Brennen von weißen Biskuit-Porzellan-Gegenständen in Kapseln, in denen bunte Feinsteinzeugwaren gebrannt worden sind, verhindert werden? Darf man in Kapseln, die mit Porzellanmasse ausgestrichen sind, bunte Feinsteinzeugwaren brennen?

182. Bei welchem Segerkegel werden Hartporzellantöpfe für Trommelmühlen gebrannt?

Glas.

147. In unserem Betrieb fallen große Mengen silberbelegte Gläser an. Die Entfernung der Silberschicht und des Farbanstrichs von dem Glas vollzieht sich verhältnismäßig einfach mit Salzsäure. Wie läßt sich nun die Wiedergewinnung des Metalls aus dem Rückstand (Chlorsilber und Farbreste) auf möglichst einfache und billige Weise bewerkstelligen? Wer liefert Öfen zum Ausschmelzen des Silbers?

148. Zum Schmelzen von Malerei auf Glas benötige ich einen Gas-schmelzofen, der mit Gas gefeuert wird und eine selbsttätige Kontrolluhr besitzt, die die Stärke des Feuers bzw. die entwickelte Hitze selbsttätig regelt. Wer liefert derartige Öfen?

149. Wer liefert eine steinartige Masse, die sich gut verarbeiten und für sogenannte Quetschel zum Formen der Stiele bei Kelchgläsern verwenden läßt?

150. Ich habe einen 8-häufigen Gas-Glasofen und fertige grüne Flaschen; die Häfen halten etwa 12 Ztr. Glasmasse. Um im Laufe der Woche sechs Schichten zu 8 Stunden zu erzielen, gebe ich in jeden Hafen etwa 4,50 Ztr. Gemenge aus 1 Ztr. Ammoniak-Soda, 3 Ztr. Sand, 0,40 Ztr. gemahlenen Kalkstein und etwa 6 Ztr. grüne Brocken und Herdglas. Die Schmelze dauert etwa 17—18 Stunden. Das Glas ist beim Abgehen spiegelblank; nachdem aber der Ofen wie üblich 1 Stunde kalt steht und die Glasmacher zu arbeiten anfangen, ist die Glasmasse derart unrein und blasig, daß ich die ersten 30—40 Flaschen aus jedem Hafen nicht gebrauchen kann. Worauf ist dieses zurückzuführen? Ich verfeure Kohle und Torf.

151. Wir haben ein für die Glasindustrie vorzügliches Quarzmaterial; wie könnte man dieses auf billigste Art zu feinkörnigem Quarzsand zerkleinern, ohne es eisenhaltig zu machen? Welche Maschinen wären dazu erforderlich?

Veröffentlichungen der Außenhandelsnebenstelle Feinkeramik.

Das Merkblatt vom 19. Januar bzw. die Ergänzungsbeschlüsse vom 16. August werden folgendermaßen abgeändert:

I. Lieferung nach den untermalutarischen Ländern.

Die Lieferungen erfolgen zum Inlandspreis (Grundpreis plus 50% plus 50% Aufschlag). Nach den untermalutarischen Ländern ist dabei in Mark zu fakturieren. Die Aufschläge müssen sichtbar erscheinen.

Eine Ausnahme besteht jedoch für die Tschecho-Slowakei, wo der obige Preis mit 1 Mark gleich 1 tschechische Krone zu fakturieren ist, sodaß die Rechnung von vornherein als Rechnung in tschechischen Kronen erscheint.

Beispiel: Ein Gegenstand kostet Mk. 200.— plus 50% plus 50% Aufschlag im Inland, so ist er nach dem untermalutarischen Ländern mit dem gleichen Preis anzusetzen. Nach der Tschecho-Slowakei würde der Preis statt auf Mk. 450.— auf 450 tschechische Kronen lauten.

II. Detailverkäufe.

Es wird wiederholt darauf hingewiesen, daß Detailgeschäfte, die Ware ausführen, sei es auf eigene Veranlassung, sei es auf Veranlassung eines Ausländers, der bei ihnen gekauft hat, bei dem Verkauf zu verlangen haben den Bezugspreis von der Fabrik plus 150% Aufschlag. Der Bezugspreis der Fabrik ist durch Vorlegung der Fabrikrechnung nachzuweisen.

III. Orientartikel.

Für Orientartikel sind die Preise ermäßigt worden. Diese Preise teilt die Prüfungsstelle Luxusporzellan, Weimar, auf Wunsch mit.

Betrifft: Preisfestsetzung für die Austuhr von Kachelöfen.

Bei Lieferungen nach hochvalutarischen Ländern tritt ein Auslandsaufschlag von 150% auf die Inlandspreise mit sofortiger Wirkung in Kraft. Alte Aufträge, welche den neuen Preisen nicht anzupassen sind, müssen der Prüfungsstelle für Kachelöfen, Meißen, Neumarkt 5, gemeldet werden. Wo die Verhältnisse es zulassen, kann in Auslandswährung fakturiert werden.

Die Gebühren für die Antragsbearbeitung betragen ab 1. Dezember:

3 Promille für in Markwährung gestellte Anträge,

12 Promille für in Auslandswährung gestellte Anträge.

Angefangene M 1000.— werden voll gerechnet. Bezüglich der Umrechnung der Auslandswährung wird darauf hingewiesen, daß diese zur Gebührenerhebung zum Friedenskurs erfolgt.

Die Gebühren für Verlängerung betragen M 6.—.

Betrifft: Ausfuhr von Porzellangeschirr.

Es wird, um Irrtümern vorzubeugen, nochmals darauf hingewiesen, daß bei der Ausfuhr von Porzellangeschirr nach folgenden Ländern nur in tschechoslowakischen Kronen fakturiert werden darf:

Ungarn, Jugo-Slawien, Rumänien, Deutsch-Oesterreich, Bulgarien, Levante, europäische Türkei, Griechenland, Polen, Livland, Estland, Litauen.

SPRECHSAAL-KALENDER 1922

mit seinen wertvollen Beiträgen und Forschungsergebnissen aus dem Gebiete der Silikat-Chemie erscheint wieder zu Beginn des neuen Jahres. Seiner Aufgabe, den in den Keram-, Glas- und verwandten Industrien Beschäftigten ein zuverlässiges Hilfsmittel bei den verschiedenartigsten Arbeiten zu sein, ist der Kalender während der 12 Jahre seines Bestehens in weitestgehender Weise gerecht worden. Es ist uns aber leider nicht mehr möglich, den Kalender unseren Jahresabonnenten als Weihnachtsgabe ohne jegliches Entgelt zu überreichen, da die Herstellungskosten ständig wachsen und durch die Anzeigen nicht mehr gedeckt werden. Wir haben uns daher entschließen müssen, einen kleinen Beitrag dafür zu erheben, und glauben, daß ihn die Freunde des Sprechsaal-Kalenders gern übernehmen werden.

Zu

Vorbestellungen

bitten wir, den angefügten Bestellschein benutzen zu wollen, da nach Fertigstellung des Kalenders der Preis sich erhöhen wird.

Geschäftsstelle des Sprechsaal
Coburg.

Vorbestellung.

Unterzeichnete ... bestellt hierdurch..... Exemplar.... des
Sprechsaal-Kalender 1922

und ersucht... um Zusendung sofort nach dem Erscheinen.

Preis für Deutschland M 4.—, Deutsch-Oesterreich
und Ungarn M 4.50, Tschechoslowakei M 7.—, für
das übrige Ausland M 13.—.

Ort und Datum:

Unterschrift:

1—2 Waggon

Einmachehäfen

zum Zubinden, rand abgeschliffen, 1—6 Liter, sind preiswert und prompt abzugeben. Im Besonderen sind größere Mengen 1, 1½ und 2 Liter lieferbar und werden g. f. Zuschriften unter V 3158 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Verschiedene Drehspindeln } für
verschiedene Schablonenhalter } Tellern.
eine Masseknetmaschine, klein, Tassen
eine Schleifmaschine, klein,
eine Poliermaschine, klein,
eine Mischmaschine (Werner & Pfeiderer),
klein.

Gefl. Angebote erbeten unter V 3165 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Auseinandersetzungshalber eine hochmoderne

Maschinen-Einrichtung

für Porzellan-, Steingut oder andere Branche billig abzugeben. Maschinen sind neu, teilweise fertig, teilweise im Bau. Maschinen sind erstklassig, 12 Monate Garantie. Gefl. Angebote mit Rückporto unter V 3177 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Rheinische Steingutwarenfabrik,

mit elektrischem Betrieb, Modellen usw. für feine Höhrer Fabrikate ist zu verkaufen oder zu vermieten. Eventuell Beteiligung. Geeigneter Leiter ist vorhanden. Anfragen unter U 3077 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanfabrik in Sachsen sucht noch

einige Großabnehmer für elektrotechn. Leerporzellane.

Anfragen nebst Muster oder Zeichnungen erbeten unter U 3075 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

1 Waggon, etwa 10 000 Stück

Einmachhafen

(maschinengeblasen) von ½ Liter bis 3 Liter, wegen Räumung des Lagers vorteilhaft unter Hüttenpreis abzugeben. Angebote unter U 3085 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Schnittscherben,

weiße, halbweiße, grüne und Spiegelglasscherben, auch Glühlampenscherben, nur an Glas-Hütten direkt, regelmäßig abzugeben.

E. Fabian, Berlin W. 15, Düsseldorfstraße 72. 1363

Große Posten II. und III. Wahl

Vasen, Ascher, Krüge usw.

mit Handmalerei wieder abzugeben, ganz oder geteilt. Lagerbesuch erwünscht. Günstig für Export. 1374
Schwarzwälder Majolikafabrik,
Oos bei Baden-Baden.

20000 Deckel für Rohrdosen,

55 mm, weiß glasiert, preiswert abzugeben.
Zwischenverkauf vorbehalten. 1373

Richard Schaaf, Elektrotechnische Fabrik,
Kranichfeld (Ilm).

Neue Matrizen,

ungebraucht, für Sicherungselemente A. E. G., 1- und 2-polig, 25 Amp. Normal, zu verkaufen. 1376

Franz Hammerschmidt, Coburg.

Wir bieten an

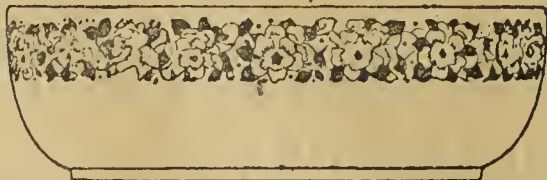
sofort ab Lager (evtl. mit Ausfuhrbewilligung):

ca. 1000 Dtzd. 3" Flachbrennzylinder, rand,
" 1500 " 5" do.
" 1000 " 20" Matadorzylinder, verschmolzen, ohne
Marke,
" 5000 Dtzd. 8" Kosmoszylinder, rand,
" 5000 Stück Genever-Flaschen, ca. 44/46 ctl. Inhalt,
" 5000 " Honiggläser, 1 und 2 Pfd. Inhalt. 1140c

Angebote unter H H 1524 an Rudolf Mosse, Hamburg.



Steingut-Gebrauchsgeschirr



sofort
und laufend
lieferbar.

Georg Stummbaum & Co., Bayreuth.

Schleif-Glas

SPEZIALITÄT:

Dessert-, Kuchenteller, Kompott- und Frucht-schalen, Butter- und Käseglocken, Bowlen, Römer, Becher usw. mit leichten und schweren Schläffen in Kristall Bleikristall mit Hochglanzpolitur und überfangen.

Flach-Glas

SPEZIALITÄT:

Fensterglas nach jed. Art u. Stärke, Kathedral-, Ornam.-, Klar-, Roh- und Drahtglas, Spiegelglas, facettiert u. un-facettiert, be-legt u. unbelegt.

Vasen-Glas

SPEZIALITÄT:

Vasen in jeder Form und Größe in glatt, optisch geschliffen ge-ätzt, gemalt. Stangen- und X-Vasen

Beleuchtungs-Glas

SPEZIALITÄT:

Zylinder all. Art. Dach-, Stehlampen-, Kronen-schirme Glocken und Schalen, Halbwatt- und Außen-Armaturen-Gläser in opal, seladon grün überfangen, matt mit Schliff usw. für Elektrisch, Gas und Petroleum.

Wir liefern prompt ab Lager oder Hütte in Ia. Qualität. Bitte verlangen Sie unsere Kataloge. 1356

Köhna & Schaaf, Glasmanufaktur, Weisswasser O.S.

Gas-Muffelofen,

transportabel, gut erhalten, wegen Platzmangel und Umstellung des Betriebes, spottbillig mit allen Zubehör billig zu verkaufen. 1387

Reinhold Richter,
Porzellanmalerei,
Volkstedt-Rudolstadt.

Pferdeschutzdecken für das Lastfuhrwerk erstklassige Qualität. (Wollene Decke mit wasserdichtem Segeltuch-Ueberzug) 150 cm Rückenlänge } mit Riemenzeug
200 cm Breite }
versendet solange Vorrat zu M 350 — das Stück
Max Stein, Deckenfabrik, Eschwege.
Masterdecken unverbindlich. 1370



Gießtöpfe
verzinkt oder aus
Zinkblech,
fertigen
Rösch & Dietze,
Coburg.

Ia. amerikanische Elefantenoehren

liefert sofort
Gustav la Pierre,
Berlin Tempelhof, 1342
Kaiserin-Annenstraße 70.

Porzellanfabrik in Sachsen sucht noch

Abnehmer
für Porzellan-Salben-Kruken
mit oder ohne Deckel.
Anfragen erbeten unter U 3076 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Fichten - Stockholz

frei Waggon Thüringer Station laufend große Posten abzugeben. 1364
Richard Köllner, Luisenthal i. Th.
Fernruf Ohrdruf 274.

Kryolith-Ersatz

Borax-Ersatz

Soda-Ersatz

Salpeter-Ersatz

Zinnoxid-Ersatz

sowie alle Chemikalien für Emaillierwerke, Porzellan-, Steingut- und Glasfabriken liefern vorteilhaft K
Dr. Meißner & Belke, Dresden.

Schleifsteine

sowie Walzen für Spiegelschliff

liefern 1350

L. Niggel, Schleifsteinwerke,
Alteudorf, Grafschaft Glatz.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59./Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509 / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 10.65, unter Kreuzband *M* 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland 75 *S*. (Stellengesuche 30 *S*).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Einfluß verschiedener Wassergehalte in einer Ton-Schamotte-Mischung.

(Nachdruck verboten.)

Wenn man auch die Ergebnisse einer Studie von R. J. Montgomery und C. E. Fulton (vergl. Transactions of the Americ. Ceram. Society XVII, S. 436 ff.) über obengenannten Gegenstand nicht ohne weiteres verallgemeinern darf, so bilden sie doch trotzdem einen lesenswerten Beitrag zur Kenntnis des Einflusses des Wassergehaltes einer aus feuerfestem Ton bestehenden Masse auf ihre physikalischen Eigenschaften vor und nach dem Brennen.

Bei der Herstellung vieler keramischer Erzeugnisse hält jeder einzelne Arbeiter eine ganz bestimmte Konsistenz der Tonmasse für wünschenswert. Der Grad dieser Konsistenz ist bei den verschiedenen Arbeitern vielfach verschieden. In anderen Fällen, wo die Verarbeitung des Tones lediglich maschinell und nicht mit der Hand erfolgt, kann der Wassergehalt des Tones infolge Fahrlässigkeit des Arbeiters oder aus Mangel an Ueberlegung in sehr hohem Maße wechseln.

Die Studie wurde ausgeführt, um zu erproben, wie groß die Schwankung im Wassergehalt sein kann, ohne daß die physikalische Struktur des Tones beim Trocknen und Brennen wesentlich beeinflusst wird.

Als Untersuchungsmaterial diente

1. sog. St. Louis-fire clay,

2. ein Gemisch dieses Tones, bestehend aus 50 % ungebranntem und 50 % bei etwa Kegel 6 gebranntem Material.

Der rohe Ton wurde zerkleinert, bis er ein (amerikanisches) 20-Maschensieb, und der gebrannte Ton, bis er ein 10-Maschensieb passierte.

Sowohl der rohe Ton als auch die Ton-Schamotte-Mischung wurden mit vier prozentual verschiedenen Mengen Wasser angemacht, wobei möglichst auch die Extreme nach beiden Seiten hin Berücksichtigung fanden, d. h. es wurde auch Ton verwendet, der so weich, und anderer, der so steif wie möglich angemacht war, daß man mit ihm eben noch formen konnte. Aus den beiden Probemassen wurden kleine Versuchsbarren hergestellt, die zur Bestimmung der Trockenschwindung und des Bruchmoduls des Tones im rohen Zustande dienten. Eine größere Zahl von Barren wurde bei verschiedenen Kegeltemperaturen gebrannt und dann gleichfalls untersucht, wobei bei jeder Temperatur drei Brände ausgeführt wurden, um sichere Ergebnisse zu erhalten. Die nachstehenden Angaben stellen Durchschnittswerte der aus den drei Bränden stammenden Proben dar:

Tafel I. St. Louis-fire clay.

Probe	1	2	3	4
Plastizitätswasser	19,1	21,5	24,5	27,0
Trockenschwindung	5,8	7,7	8,6	9,8
Bruchmodul des rohen Tones	508	723	735	664
Brennschwindung				
Kegel 010	2,3	2,4	2,5	2,6
" 5	6,3	6,0	5,9	5,9
" 10	7,2	7,2	7,1	6,6
" 15	6,3	6,9	6,6	6,9
" 20	4,1	4,2	4,8	4,5
Bruchmodul				
Kegel 010	1775	1500	1158	1161
" 5	2879	3193	3007	4185
" 10	3641	4753	4511	4964
" 15	3742	3033	3098	5022
" 20	1765	2111	2062	3416
Scheinbares spezifisches Gewicht				
Kegel 010	2,59	2,56	2,56	2,58
" 5	2,52	2,51	2,50	2,50
" 10	2,45	2,40	2,40	2,42
" 15	2,37	2,35	2,37	2,36
" 20	2,27	2,24	2,20	2,23
Scheinbare Porosität				
Kegel 010	22,3	22,3	22,1	22,9
" 5	10,2	10,3	10,7	11,6
" 10	4,1	2,3	2,7	3,8
" 15	4,1	3,0	3,0	1,4
" 20	9,6	9,4	7,1	4,5

Aus den Zahlenwerten der beiden Tafeln geht folgendes hervor:

1. Die Trockenschwindung ist direkt proportional der Menge des zugesetzten Anmachewassers.

2. Der Bruchmodul zeigt ein Anwachsen der Festigkeit mit den ersten Wasserzusätzen bei der rohen Tonmasse, doch nimmt diese beim größten Wassergehalte etwas ab. Das kommt nicht zum Ausdruck bei dem Ton-Schamotte-Gemisch.

3. Die Brennschwindung wird durch die Veränderung des Wasserzusatzes wenig oder gar nicht beeinflusst.

4. Die hohen Wassergehalte bewirken bei allen Brenntemperaturen eine große Festigkeit, ausgenommen Kegel 010, wo das Gegenteil eintritt. Zwischen 21,5 und 24,5 % Wasser, d. h. innerhalb der Grenzen der normalen Verarbeitungskonsistenz, zeigen sich keine wesentlichen Unterschiede.

5. Die 50 % Schamotte enthaltende Mischung ändert ihre Eigenschaften mit wechselndem Wassergehalte nicht.

Tafel II. 50% St. Louis-fire clay und 50% gebrannter dgl.

Probe	1	2	3	4
Plastizitätswasser	14,1	16,5	19,0	21,5
Trockenschwindung	3,3	4,4	4,9	5,9
Bruchmodul des rohen Gemisches	196	220	189	181
Brennschwindung				
Kegel 010	0,5	0,2	0,3	0,1
" 5	1,2	1,2	1,1	1,3
" 10	2,3	2,2	1,6	2,3
" 15	4,2	4,1	4,3	4,3
" 20	4,0	4,0	4,4	3,9
Bruchmodul				
Kegel 010	579	538	546	541
" 5	1023	1016	916	852
" 10	1066	1208	1134	1030
" 15	1899	2307	2155	2087
" 20	2489	2678	2837	2437
Scheinbares spezifisches Gewicht				
Kegel 010	2,68	2,68	2,68	2,68
" 5	2,67	2,68	2,68	2,68
" 10	2,62	2,62	2,65	2,61
" 15	2,52	2,51	2,53	2,51
" 20	2,40	2,40	2,45	2,39
Scheinbare Porosität				
Kegel 010	28,3	29,7	32,9	30,8
" 5	26,3	28,4	29,2	29,1
" 10	22,7	23,7	26,5	24,9
" 15	13,1	14,1	16,4	15,9
" 20	9,0	11,1	12,9	11,8

6. Bis zu Kegel 15 beeinflusst der Wassergehalt die scheinbare Porosität der Tonmasse I nicht. Bei Kegel 15 und 20 ergibt der geringste Wassergehalt die größte scheinbare Porosität.

7. Die scheinbare Porosität der Ton-Schamotte-Mischung wird bei allen Brenntemperaturen durch den Wassergehalt beeinflusst, wobei der niedrigste Gehalt die geringste Porosität ergibt.

8. Das scheinbare spezifische Gewicht wird bei beiden Versuchsmassen durch die Änderung des Wassergehaltes wenig oder gar nicht beeinflusst.

Ans der Untersuchung ist ersichtlich, daß der Wasserzusatz die Trockenschwindung der Tonmassen beeinflusst und in dieser Beziehung in der Fabrikation berücksichtigt werden muß, eine Erkenntnis, die nicht neu ist. Die scheinbare Porosität wird ebenfalls beeinflusst, besonders bei der Ton-Schamotte-Mischung. Die größte Veränderung beträgt 4%, innerhalb der normalen Arbeitskonsistenz aber nur 2½ bis 3%. Das dürfte in den meisten Fällen nicht von großem Belang sein. Im allgemeinen läßt sich sagen, daß bei den untersuchten Massen irgend eine in gewöhnlicher Weise verlaufende Veränderung des Wassergehaltes die Eigenschaften der gebrannten Masse in ansgedehntem Maße nicht beeinflusst. Am größten ist die Wirkung noch dann, wenn der Brennprozeß bis zur Verglasung oder noch weiter geht.

Zur Herstellung des in der Glasindustrie vielfach verwendeten Fischsilbers auf künstlichem Wege.

Von Otto Parkert.

(Nachdruck verboten.)

Die Gewinnung des Fischsilbers wird ausschließlich in Frankreich betrieben. Deutschland hat sich erst in den letzten beiden Dezennien dieser Sache ernstlich zugewandt, und zwar verwendet man hierzu die sogenannten Weißfische, die an der Ostseeküste zahlreich vorkommen. Auch die Schuppen anderer ähnlicher Fischarten lassen sich für den gleichen Zweck verwenden, nur fehlt es da mitunter an der Ansiebigkeit der Silbersubstanz.

Bevor wir uns mit der künstlichen Herstellung des Fischsilbers eingehend beschäftigen, wollen wir zunächst einmal über die Gewinnung des Naturmaterials einige Worte sagen. Die gesammelten Schnppen der erwähnten Fischarten werden in Porzellan- oder Emailsiebtrömmeln längere Zeit mit Glasmärbeln geschleut. Durch die Rotation und Reibung wird das Fischsilber von den Schuppenteilen entfernt und fällt durch die Sieblöcher in einen unter dem Trömmelsieb gelegenen Behälter, der mit Wasser, etwas Alkohol und einigen Tropfen Salizylsäure-Lösung gefüllt wurde. Diese Silberwäsche wird solange fortgesetzt, bis von den Schuppenteilen aller Silberglanz verschwunden ist und zum Schluß nur ein glimmerartiger Rückstand übrig bleibt. Nun wäscht man durch wiederholtes Umrühren die Silbersubstanz im Unterlagsbehälter gründlich mit Wasser aus, hebert schließlich das letzte Waschwasser mit einem Winkelheber ab und läßt den Bodensatz kurze Zeit stehen. Dann folgt die zweite Wäsche des Fischsilbers, wobei man ein Gemisch von 60 T. Alkohol, 45 T. Wasser und 5 T.

Salizylsäure verwendet. Zuweilen wird das Fischsilber auf ähnliche Weise auch mit sogenannten Reibmörsern gewonnen; es weist dann in der Regel einen höheren Feinheitsgrad auf, ist aber häufig auch mit zerriebenen Schuppenteilen vermischt, die bei einem späteren Auftragen auf Glas oder andere Stoffe unliebsam zum Vorschein kommen.

Das Fischsilber hat die üble Eigenschaft, daß es sich sehr leicht zersetzt, bezw. daß es rasch in Fäulnis übergeht. Um dies zu vermeiden, wird das Pulver als sogenannte Perlessenz in den Handel gebracht, und zwar versetzt man es in diesem Falle mit Wasser, das etwa 1% Formalin und 7% Salizylsäure enthält. Ueber die Verwendung des reinen Fischsilbers sich hier zu verbreiten, ist wohl zwecklos, denn die meisten Glaswarenerzeuger kennen das Material, das zur dekorativen Ausstattung von Perlen und Christbaumschmuck (Thüringer Glaswaren) oder auch als Ueberzug und Dekorschicht für Knöpfe und ähnliche Glaswaren benützt wird. Selbst in der Bijouterie und Schmuckwarenindustrie wird das Material stark verarbeitet. Da die Zufuhr aus dem Anlande sehr gering ist und auch sonst die Gewinnung des Fischsilbers stockte, so sah man sich im Laufe der letzten Kriegsjahre nach Ersatzstoffen um. Zunächst kam Aluminium zur Verwendung, das aber die eine üble Eigenschaft hat, mit Gelatine oder Leim angerührt eine grauweiße Färbung anzunehmen. Als man später das Metallpulver mit dem Muschelschalenstaubmehl vermischte, erlangte man ein silbergranes Pulver, das wohl bereits den Ansprüchen besser genügt, aber noch immer nicht als vollwertiger Ersatz für das Fischsilber angesehen werden konnte. Die weiteren Surrogatversuche erstreckten sich auf die Verwendung von dünnen Lösungen von salpetersaurem Silberoxyd, das jedoch beim Auftragen mit Gelatine viel zu stark an Verspiegelungen erinnerte. Bei Versuchen mit Metallüstern, die ich auf Glimmerplättchen auftrug, um Material zu sparen, machte ich jedoch die Wahrnehmung, daß gerade im letzteren Material ein ideales Rohprodukt an die Hand gegeben sei, das gebrannt und gemahlen, eventuell auch mit Zinnsalzdämpfen behandelt zur Imitation verwendet werden kann.

Glimmerpulver wird am besten bereitet, indem man Glimmerschiefer im Muffelfeuer längere Zeit der Hitze ansetzt, bis es ein silberweißes Ansehen angenommen hat. Dann wird es auf einer Farbreibmühle zerkleinert und wie bereits erwähnt mit Gelatine oder Lacken direkt verwendet oder auch im erwärmten Zustande Zinnsalzdämpfen ausgesetzt, um eigenartige Farbenshiller zu erzielen. Es sei ausdrücklich bemerkt, daß dieses Kunstmateriel bei Verwendung von Gelatine noch immer eine graue Färbung aufweist, wogegen es mit glasklaren Lacken angerührt einen vollwertigen Ersatz zu bieten vermag für die Perlessenz. Vorteilhaft ist es, wenn man beispielsweise bei Perlen und Christbaumschmuckartikeln die Kunstsilberschicht nach Tunlichkeit innen anbringt, nachdem man vorher das Glas an der Außenfläche irisiert hat. Man hat aber indes auch in dieser Richtung hin wichtige Fortschritte gemacht, die Kunstsilberschicht mit Chemikalien zu versetzen, die perlmutterartige Farbeffekte auf den Waren ergeben, ähnlich wie schon seit Jahren Perlen in Frankreich dekoriert werden. Dieses Verfahren wird in einer besonderen Abhandlung zu besprechen sein.

Elastische Blechgrund-Mühlenfritten.

Von Direktor Froelich, Meissen.

(Nachdruck verboten.)

Die Anforderungen, die an einen guten Blechgrund gestellt werden, sind die folgenden: Er muß hochschmelzbar sein, darf nicht durchbrennen und muß doch genügend Elastizität besitzen, um alle Spannungen unter und über ihm auszugleichen.

Das ist ein wenig viel, aber es kann geschafft werden, für jede Art von Waren durch eine andere Lösung!

Leichte Waren, Geschirr und kleine Schilder kommen zu Paß mit einem leichten Grund von 48/50 Kieselsäure. Für stärkere Ware und hohe Geschirre genügt eine Grundglasur von 52/53 Kieselsäure, meist aus einem Doppel-Schmelzglas in Mischung von 50:50, 30:70 oder 70:30 hergestellt und nötigenfalls durch Zusatz von Quarz zur Mühle härter gemacht.

Große Schilder, Herdplatten und Bleche über 1 mm vertragen 55/56 Kieselsäure und werden meist durch Fritten zur Mühle besonders hart und feuerbeständig gemacht.

Die älteste Methode, die Schmelzbarkeit der Grundmassen zu erschweren, bestand darin, der Mühle feingeschlammten Ton in größerer Menge zuzusetzen. Diese nicht durchgeschmolzenen fein gepulverten Tonmassen kamen nach dem Auftragen beim Brand nur zum Sintern (Fritten) und nicht zum Schmelzen. Sie stellten also den Uebergang her zu den später folgenden Quarz-Borax-Gußgrund-Fritten und hatten den Vorzug, daß die Elastizität der Masse mit der Schwerschmelzbarkeit nur unbe-

dentend znrückging, sagen wir von 295 ($\times 10^{-7}$ *) normal mit 49 Kieselsäure auf 290 bei 30% Ton zur Mühle. Auch der Kieselsäuregehalt der Masse änderte sich bei kleinen oder größeren Ton-Zusätzen fast gar nicht und blieb auf 49—50. Nur die Flußmittel sanken mit den Ton-Zusätzen von 39% auf 32% herab und demgemäß wuchs das Deckmittel (Tonerde) von 8,5 im Schmelzglas bis zu 15,5 in der Masse, ansteigend bis 30% Ton zur Mühle.

Ein gänzlich anderes und vielfach schlechteres Bild zeigten uns die nun folgenden Quarz-Borax-Fritten zur Mühle, die heutigen Tages noch mit 20—40% der ältesten Gußgrund-Fritte: 60 Quarz, 40 Borax, mit dem notwendigen Schwebeton, gebräuchlich sind. Ein Härterwerden der Masse durch Erhöhung der Kieselsäure von 49 auf 53 bei 20% Fritte, und von 49 auf 56 Kieselsäure bei 40% Fritte trat wohl ein, aber die Elastizität der Glasur ging ganz bedeutend herab von 295 auf 270 mit 20%, und auf 250 mit 40% obiger Fritte zur Mühle. Bei gleicher Deckkraft (8—12 Ton z. M.) gingen auch hier die Flußmittel von 39% auf 32% zurück, aber die sich immer gleich bleibenden Borsäure-Anteile (15,5%) mußten, wie häufig, alle Fehler wieder ausgleichen.

Nach diesem Aufschluß über Kieselsäure-Gehalt, Flußmittel und Elastizität vor und nach der Fritte wissen wir nun, daß ein leichtes Bor-Glas durchschnittlich 39%, ein mittelschweres 35% und ein schweres 32% Flußmittel enthalten muß, wenn es Anspruch auf Email haben soll. Die Elastizität der Bor-Grundmassen aber nicht nur auf 295—250 (48—56 Kieselsäure) zu belassen, sondern sie auch dem Ausdehnungs-Koeffizienten der Bleche 385—420 und dem normalen Decken 335—345 zu nähern, ist eine Kunst, die uns die borarmen und borfreien Glasuren gelehrt haben!

Leider ist von diesem großen Vorzug aus Billigkeitsgründen in den Handels-Fritten und -Glasuren nur ganz zu Anfang Gebrauch gemacht worden, und die borfreien Glasuren sind deshalb in den Verrufen der Härte geraten.

Die ersten (1916) borfreien Gemenge, Fritten und Gläser, hatten noch einen Ausdehnungs-Koeffizienten von 380 bis 370, weil sie 30% Natron enthielten, aber die heutigen, mit vorherrschend Kalk und Flußspat, bringen es nur auf 300 bis 220.

In Tabelle 1 bringe ich eine kleine Auswahl der bekanntesten borfreien Handelsfritten, alias Borax-Ersatz, in ihrer

Tabelle 1.

	Handels-Borax-Ersatz-Fritten									
Kieselsäure	64	69	67	66	51	70	66	68	71	66
Tonerde	8	4	8	5	6	5	8	8	10	23
Alkalien	17	22	18	16	—	16	15	15	7	—
Fluorcalcium	—	5	—	9	—	6	11	8	—	—
Kalk	11	—	6	4	42	3	—	1	12	11
Magnesia	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—
Ausdehn.-Koeffizient .	318	304	300	277	280	270	267	266	235	222
Grundstoffe	75	71	74	74	73	76	72	73	77	71
Flußmittel	17	25	18	21	21	19	20	19	13	6
Deckstoffe	8	4	8	5	6	5	8	8	10	23

Zusammensetzung und Wirkung als Flußmittel. Es sind stark silizierte borfreie Feldspat- oder Quarz-Fritten mit Ton zur Mühle, d. h. ihrer Zusammensetzung nach mehr reine Quarz-als Feldspat-Fritten, meist mit einem Ueberschuß an Tonerde und Kalk auch Flußspat, die eine Schwerflüssigkeit des Glases befördern und ihm den Charakter des Email entziehen.

Gute Bor-Quarz- und Feldspat-Gußfritten in Tabelle 2 zeigen nämlich, bei natürlich geringerem Ausdehnungs-Koeffizienten eine wesentlich bessere Zusammensetzung als die Bor-Ersatz-Fritten der Tabelle 1. Denn einmal haben gute Bor-Feldspat-Fritten wenigstens 22—26% Flußmittel-Anteile und weiter liegt ihr A.-K. zwischen 200—215 bei 8—13 Borsäure.

Danach müssen aber gute borfreie Fritten, je nach vorherrschendem Flußspat-, Kalk-, Ton-, Kali-, Natron-Gehalt auch im Ausdehnungs-Koeffizienten um 20—130 besser werden, d. h. kalk- und tonhaltige borfreie Gläser haben nur einen A.-K. um 250, normal gestellte Fritten um 300 und ausgesprochen starke Alkali-Fritten um 330 herum, alles bei durchschnittlich 68% Grundstoffen, 24% Flußmitteln und 8% Deckstoffen gerechnet.

Der Wege, borfreie Fritten auf eine möglichst hohe Elastizität einzustellen, sie nicht zu schwerflüssig, aber auch genügend deckend zu gestalten, d. h. dem gesinterten und erschmolzenen Glase den Email-Charakter zu bewahren, gibt es viele, aber nur wenige sind mit Erfolg gangbar. Ich bringe in Tabelle 3 derartige bessere Fritten zur Auswahl nach amerikanischem und deutschem Muster. Achtet man hier auf den Ausdehnungs-Koeffizienten und die Flußmittel, dann weiß man, was man zu tun und zu lassen hat!

*) ($\times 10^{-7}$) in der Folge weggelassen.

Tabelle 2.

	Normale Bor-Quarz und Bor-Feldspat Fritten											
Kieselsäure	75	72	74	76	75	76	73	67	67	63	65	
Kali	—	—	—	—	—	—	3	4	4	5	6	
Tonerde	—	—	—	7	7	7	6	7	7	8	9	
Natron	6	6	8	4	5	5	4	5	5	6	7	
Borsäure	13	13	18	8	9	12	7	8	9	9	13	
Fluorcalcium	6	5	—	3	4	—	7	5	8	5	—	
Phosphors. Kalk	—	4	—	2	—	—	—	4	—	4	—	
Ausdehn.-Koeffiz.	136	145	141	151	156	147	172	200	193	210	219	
Grundstoffe	78	76,5	74	73,5	77	76	76,5	71,5	71	67,5	65	
Flußmittel	22	23,5	26	14,5	16	17	17,5	21,5	22	24,5	26	
Deckstoffe	—	—	—	7	7	7	6	7	7	8	9	

Tabelle 3.

	Elastische borfreie Mühlen-Fritten													
Kieselsäure	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66
Kali	5	4	4	6	5	6	5	5,5	6	6	6	6	6	6
Tonerde	7	8	9	7	8	7	8	7,5	7	7	7	7	7	7
Natron	7	11,5	10,5	14	14	12	12	12	13	13	13	14	14	14
Borsäure	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fluorcalc.	—	6,5	6,5	7	7	7	5	3	8	4	4	3	3	—
Kalk	—	—	—	—	—	2	4	6	—	4	—	4	—	3
Na.-Al.-Fl.	—	4	4	—	—	—	—	—	—	4	—	4	—	4
Ausd.-K.	202	288	283	296	293	286	288	295	289	299	309	306	316	323
Grundst.	66	69,2	69,2	69,5	69,5	71,5	72,5	73,5	70	72	68	71,5	67,5	69
Flußmittel	27	21,2	20,2	23,5	22,5	21,5	19,5	19	23	21	23,4	21,5	23,9	22,4
Deckstoffe	7	9,6	10,6	7	8	7	8	7,5	7	7	8,6	7	8,6	8,6

Diese, auch härtere (70—74 Kieselsäure) und weichere (52—55 Kieselsäure) gebackene Fritten oder geschmolzene Gläser werden nun zu 33—50% mit 100 Teilen boraxarmem und -reicherem Grund zur Mühle gegeben, dazu noch entsprechend Ton und 1 Borax oder 0,5 Soda und 0,5 Borax beim Ablassen, nun auf 9—10% Tonerde in der Masse zu gelangen.

Ob dann die 100 Teile Borax-Grund aus einem oder mehreren Grundgläsern erschmolzen sind, das richtet sich nach der Gewohnheit. Bei richtig gar geschmolzenem Grund tut es allemal ein Glas.

Auch ist es Sache der Gewohnheit und Erfahrung, ob diese Erhärtungsfritten als Back-Fritte oder als Glas zur Mühle gegeben werden, nur dürfen sie die Elastizität der Masse nicht herabsetzen, wie es Quarz-Borax-Fritten oder falsch zusammengesetzte borfreie Fritten tun.

Ich will noch an einigen Beispielen zeigen, wie die Massen durch Bor-Fritten, falsche borfreie und richtig gestellte borfreie Fritten zur Mühle sich verändern.

Ein aus zwei verschiedenen Grundmassen halb und halb gemischter, sehr guter und weicher (46,5 Kieselsäure) Bor-Grund, etwa für Herdplatten mit großer Spannung, soll durch eine Fritte auf der Mühle auf 52 Kieselsäure gebracht werden. Von der Fritte 60 Quarz, 40 Borax sollen 25% und 10 Ton besonders angegeben werden. Das Resultat sehen wir in Tabelle 4 und bemerken, daß die Grundmasse wohl nun 6%

Tabelle 4.

	Bor-Mühlen-Fritte, 72—76 Kieselsäure		
	Grund	Fritte	Masse
Kieselsäure	46,5	23,07	52,3
Kali	4,5	—	3,4
Tonerde	7,5	3,7	8,4
Natron	17,5	1,98	14,6
Borsäure	17,5	4,45	16,5
Fluorcalcium	5,5	—	4,1
Kobaltoxyd	0,3	—	0,2
Nickeloxyd	0,7	—	0,5
Ausdehnungs-Koeffizient	306	—	273
Grundstoffe	49,2	—	54,3
Flußmittel	42,3	—	36,6
Deckstoffe	8,5	—	9,1

härter, widerstandsfähiger und schwerflüssiger geworden, daß aber auch die Elastizität der Masse gegenüber der Schmelze um 11% zurückgegangen ist. Das ist man bei Bor-Fritten in den Kauf zu nehmen, gewohnt. Tener und feuerbeständig, aber wenig elastisch!

Eine andere Grundmasse für große und schwere Schilder ist aus einem weichen Borax-Grund und einem harten, mit 30 zu 70 Teilen gemengt, hergestellt und hat in dieser Mischung 48 Kieselsäure. Sie soll auf der Mühle durch 40% einer Bor-Fritte härter und zu einer ganz schweren Masse von 56 Kieselsäure gebracht werden. Die Fritte wird hergestellt aus 65 Quarz,

30 Borax, 5 Flußspat; davon kommen 40% und 10 Ton, auch 1 Soda oder 1 Borax vor dem Ablassen, zur Mühle.

Das Resultat finden wir in Tabelle 5 und erkennen wohl die gewünschte Schwerflüssigkeit und bedeutende Erhärtung der Masse, aber auch hier wieder ein Zurückgehen der Elastizität um 14%.

Das ist für die große Borax-Verschwendung kein angenehmes Äquivalent, aber wir können auch hier nachhelfen durch eine gut gewählte Kombination von borarmen Fritten.

Tabelle 5.

Bor-Mühlen-Fritte 72—76 Kieselsäure			
	Grund	Fritte	Masse
Kieselsäure	48	34,9	56,3
Kali	6	—	4,1
Tonerde	8	3,7	7,9
Natron	13	2,2	10,3
Borsäure	15	5,1	13,6
Fluorcalcium	5	2,3	6,3
Manganoxyd	0,7	—	0,6
Kobaltoxyd	0,5	—	0,3
Nickeloxyd	0,8	—	0,6
Ausdehnungs-Koeffizient	284	—	244
Grundstoffe	51,6	—	59,4
Flußmittel	38,5	—	31,2
Deckstoffe	10,0	—	9,4

Weiter soll ein schon scharf (52 Kieselsäure) eingestellter boraxarmer Grund, aus einem oder mehreren Gläsern erschmolzen, für schwere Geschirre, Eimer usw. noch um einige Prozent durch eine borfreie Fritte härter und feuerbeständiger gemacht werden. Ich benutze dazu zwei borfreie Fritten des Handels, eine falsch (I) und eine richtig (II) zusammengesetzte Fritte. Die erste besteht aus 71 Kieselsäure, 3 Kali, 10 Tonerde, 4 Natron, 12 Kalk, die zweite aus 66 Kieselsäure, 6 Kali, 7 Tonerde, 14 Natron, 3 Fluorcalcium, 4 Natrium-Aluminium-Fluorid.

Tabelle 6.

	Schmelz-Glas	Borfreie Mühlenfritte, 60—70 Kieselsäure			
		I, falsche Fritte	Masse	II, richtige Fritte	Masse
Kieselsäure	52	39,1	58,1	36,6	56,3
Kali	5,5	1,5	4,5	3	5,4
Tonerde	8	8	10,2	6,5	9,3
Natron	18,5	2	13,1	7	16,3
Borsäure	5	—	3,2	—	3,2
Fluorcalcium	9,5	—	6,1	1,5	7,0
Kalk	—	6	3,8	—	—
Na.-Al-Fluorid	—	—	—	2	1,3
Manganoxyd	0,6	—	0,4	—	0,4
Kobaltoxyd	0,6	—	0,4	—	0,4
Nickeloxyd	0,3	—	0,2	—	0,2
Ausdehn.-Koeffizient	342	—	307	—	331
Grundstoffe	56,7	—	64,9	—	59,7
Flußmittel	33,8	—	23,9	—	29,5
Deckstoffe	9,5	—	11,2	—	10,8

Von jeder sollen 50% zu dem 52er Grund zur Mühle gegeben werden, auch noch 8 Ton usw.

In Tabelle 6 erkennen wir nach dem Mahlen jeder Mühle für sich, daß die Masse I über 10% an Elastizität eingebüßt hat, daß sie übermäßig strengflüssig geworden, und daß die große Menge Kalk und flußsaurer Kalk die Glasur spröde und brüchig machen wird. Die Anwendung einer solchen Fritte oder des geschmolzenen Glases aus einem derartigen Gemenge ist für besseres Email nicht zu empfehlen.

Die Masse II ist besser, wenngleich der Ausdehnungs-Koeffizient auch um 3 1/2% zurückgegangen ist. Immerhin hat er mit 331 einen großen Vorsprung gegenüber der Elastizität eines 56er Bor-Blechgrundes mit nur 250—260 A.-K. Fast noch schlechter wird die Masse bei Verwendung einer Fritte von der Zusammensetzung 66 Kieselsäure, 23 Tonerde, 11 Kalk; auch hier geht der Ausdehnungs-Koeffizient von 342 auf 309 herunter, und das Glas enthält neben gleichen Anteilen Kalk und Fluorcalcium auch noch 15,4% Deckstoffe, so daß für die Flußmittel nur 21,6% übrig bleiben. Auch diese Fritte käme für einen erstklassigen Blechgrund niemals in Frage.

Will man schließlich denselben borfreien Grund durch die Mühle nicht gerade härter machen, sondern dem Glas durch die Fritten nur eine andere, auch billigere Richtung geben, dann wird man zum Verschnitt auf die Mühle leichtere (50 Kieselsäure) Fritten oder solche Gläser (Borax-Ersatz) geben, die der Elastizität der Grundmasse nicht schaden, sie aber nötigenfalls noch beheben.

Ich bringe wieder eine falsche Fritte (I) und eine richtige (II) mit je 50% und den üblichen 8 Ton usw. zur Mühle. I ist zusammengesetzt aus 51 Kieselsäure, 6 Tonerde, 43 Kalk, II aus 52 Kieselsäure, 7 Tonerde, 22 Natron, 10 Fluorcalcium, 3 Kalk, 6 Natrium-Aluminium-Fluorid. Wir sehen in Tabelle 7, daß

Tabelle 7.

	Borfreie Mühlenfritte, 50—55 Kieselsäure				
	Schmelz-Glas	I, falsche Fritte	Masse	II, richtige Fritte	Masse
Kieselsäure	52	29,1	51,8	29,6	52,0
Kali	5,5	—	3,5	—	3,5
Tonerde	8	6	8,9	6,5	9,3
Natron	18,5	—	11,8	1,5	18,8
Borsäure	5	—	3,2	3,0	3,2
Fluorcalcium	9,5	—	6,1	—	9,3
Kalk	—	21,5	13,7	1,5	0,9
Na.-Aluminium-Fluorid	—	—	—	3,0	1,9
Manganoxyd	0,6	—	0,4	—	0,4
Kobaltoxyd	0,6	—	0,4	—	0,4
Nickeloxyd	0,3	—	0,2	—	0,2
Ausdehn.-Koeffizient	342	—	321	—	355
Grundstoffe	56,7	—	68,5	—	57,5
Flußmittel	33,8	—	21,6	—	31,5
Deckstoffe	9,5	—	9,9	—	11,0

beide Massen wohl den gleichen Kieselsäuregehalt mit 52 ausweisen, daß aber die Elastizität des Glases I um 6% zurückgegangen ist, während II durch die Mühle noch etwas elastischer wurde. II ist weiter bei höherer Deckkraft auch etwas strengflüssiger und widerstandsfähiger geworden, doch alles zu seinem Vorteil.

Nun aber I mit 69 Grundstoffen und 22 Flußmitteln! Gewiß gelten Kalk und Flußspat auch zum Teil als Flußmittel, aber was 20% Kalk und Fluorcalcium in einer Email-Glasur zu bedeuten haben, weiß der Email-Fachmann allein.

Allerdings hat auch der Amerikaner eine borarme Spezialglasur mit 25 Fluorcalcium und nur 242 Ausdehnungs-Koeffizient; aber sie hat bei 61 Grundstoffen noch 30% Flußmittel und dient für säurebeständiges Email und schwere Kessel.

Gerade aber dieser Umstand, die ganz willkürliche Zusammensetzung aller dieser dunklen, geheimnisvollen Mehlgemenge, Fritten und Gläser verbieten es uns, Erhärtungs-, Verbilligungs- und Verbesserungs-Fritten zur Mühle zu geben, die wir inhaltlich nach ihren Haupteigenschaften nicht kennen. Die borfreien Fritten, zumal zur Mühle, besitzen den großen Vorzug, unsere Grundmassen zu erhärten und feuerbeständiger zu gestalten, ohne der Masse die Geschmeidigkeit des Schmelzgutes zu entziehen, vielmehr die Elastizität des Grundes wesentlich zu erhöhen, aber — ich muß meine Fritte auch bezüglich ihrer Zusammensetzung genau kennen und mit ihr operieren können, wenn ich Erfolge haben und Ausschluß vermeiden will.

Fremde Fritten ohne Garantie und Angabe der Zusammensetzung bleiben Zufallsprodukte, wenn sie überhaupt zur Elastizität des Emails beitragen können. Eigene Mühlen-Fritten zu einem gutgestellten borarmen Blechgrund konstruieren, das ist der Weg zu den dauerhaften, feuerbeständigen und elastischen Grundmassen.

Ich habe mit meinen borfreien Mühlen-Fritten die besten Erfolge erzielt, und diese stehen allen Fachkollegen gern zur Verfügung.

Die Erhöhung von Zöllen und die Glasindustrie.

(Nachdruck verboten.)

Den gesetzgebenden Körperschaften liegt eine Vorlage zur Beratung vor, die den Titel „Gesetz über Erhebung von Zöllen“ führt. Der Zweck dieses Gesetzes liegt neben dem der Einnahmeschaffung aus finanztechnischen Gründen in der Schaffung eines Ausgleichs für die durch die Erhöhung der Umsatzsteuer bedingte Steigerung der Herstellungskosten sämtlicher Fertigerzeugnisse der deutschen Industrie.

Der Reparationsausschuss des Reichswirtschaftsrats hat sich mit der Frage der Erhöhung von Zöllen befaßt und sich im wesentlichen für die Annahme der Regierungsvorschläge ausgesprochen.

Für die Glasindustrie kommen nachstehende Positionen des Zolltarifs in Betracht, in der Hauptsache bessere Waren der Hohl- und Spiegelglas- wie auch der Glasbijouteriewaren-industrie.

Nr. 739, 740, 742 bis 746, 748, 749, 757, Abs. 1, 760, bis 762, 763 Abs. 3, 764 bis 767: Hohlglas in anderer Weise (als bloß mit gepreßten usw. Böden oder Stöpseln) gepreßt, geschliffen usw. oder bemalt usw., Spiegel- und Tafelglas, gefärbt, geschliffen usw., gefeldert, belegt, bemalt usw. Opaleszentglas Glasflüsse (unechte Edelsteine), Schmuck, Besatzmalereien usw.

Zähne aus Schmelz usw., Glas mit Gespinstwaren überzogen, Glas- und Schmelzwaren in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit nicht besonders genannt.

Grundsätzlich hat der Reparationsausschuß des Reichswirtschaftsrats hinsichtlich der Erhöhung von Industriezöllen folgende Stellungnahme eingenommen, die in der Annahme folgender Entschliebung seinen Ausdruck gefunden hat, mit der er dem Standpunkt seines Unteransschusses beigetreten ist.

1. Mit dem Herausgreifen von etwa 200 Positionen wird das systematische Gefüge des Zolltarifs durchbrochen.
2. Er bescheidet sich aber damit, daß bei Aufstellung der Liste der Grundsatz möglichst eingehalten worden ist, sich auf konsumreife Fabrikate zu beschränken und die Weiterverarbeitung nicht zu belasten.
3. Er glaubt, die hierbei unvermeidlichen Unstimmigkeiten für einige Zeit als erträglich ansehen zu können, nämlich solange
 - a) der schlechte Stand der Mark der deutschen Industrie gegenüber wesentlichen Konkurrenzländern einen starken Valutaschutz gibt,
 - b) für viele Industriezweige Einfuhrverbote und Außenhandelskontrolle den Zollschutz verhältnismäßig entbehrlich machen,
 - c) die starken Schwankungen des Geldwertes und aller Preise angemessene Schutzzölle überhaupt illusorisch machen und daher den Zollschutz in seiner Bedeutung zurücktreten lassen.
4. Die durch den Goldbedarf des Reichs eilig gebotene Veränderung des deutschen Zolltarifs ist, handelspolitisch angesehen, eine Verschlechterung, da sie den Zolltarif systemlos macht und sicherlich zu zahlreichen berechtigten Beschwerden und Wünschen führen wird. Sie wird aber aus den unter 3. angeführten Gründen umso eher für einige Zeit ertragen werden können, wenn gleichzeitig systematisch die dringend erforderliche Revision des deutschen Zolltarifs erfolgt, die handelspolitischen Gesichtspunkten, einem erhöhten Finanzbedarf und den Folgen der Umsatzsteuererhöhung gleichmäßig Rechnung tragen kann.

Der Unterausschuß empfiehlt daher, die leider bisher verzögerte Revision des deutschen Zolltarifs zu beschleunigen.

Diese Stellungnahme des Reparationsausschusses sucht den Belangen der Industrie Rechnung zu tragen, die sich seit längerer Zeit — schon vor und auch während des Krieges — für eine systematische Revision des deutschen Zolltarifs eingesetzt hat. Sie hat nun in der Presse des Exporthandels ein Echo gefunden, das eingehendste Beachtung der Industrie erfordert.

Der Exporthandel behauptet, daß im großen und ganzen unsere Zölle vor dem Kriege und solange die deutsche Mark noch eine Goldmark war, zum Schutze unserer Industrie vollkommen ausreichend gewesen wären, und benutzt die Erhöhung der Zölle zur Deckung des Finanzbedarfs zu nachstehendem Vorstoß gegen die deutsche Industrie.

„Angeblich sollen den Reichsfinanzen neue Mittel aus den Zolleinnahmen zugeführt werden; in Wirklichkeit bedeuten die Zollerhöhungen ein Geschenk an die betreffenden deutschen Industriellen. Es soll nicht bestritten werden, daß vielleicht auch eine gewisse Steigerung der Zolleinnahmen die Folge dieser Tarifierhöhungen sein wird. Ihre wesentliche Folge aber liegt auf ganz anderem Gebiete. Die fraglichen Zölle sind ihrem Wesen nach Schutzzölle; sie sollen den deutschen Fabrikanten gegen seinen ausländischen Konkurrenten schützen. Wir sagten schon, daß eine Konkurrenz aus hochvalutarischen Ländern für die deutsche Industrie heute im Inlande schon wegen des in der Valuta liegenden Schutzes und sodann wegen der zumeist noch bestehenden Einfuhrsperre kaum in Betracht kommt. In den Ländern mit zerrütteter Valuta aber liegt die Industrie aus mannigfachen Gründen meist schwer danieder. Die deutsche Industrie ist also auf die Zollerhöhung im Augenblick nicht angewiesen. Wird sie ihr trotzdem beschert, so wird die Industrie, namentlich die gut organisierte, sie naturgemäß für sich ausnützen und ihre Preise nach Möglichkeit soweit heraufsetzen oder hochhalten, wie es die neuen Zölle irgend gestatten, da ja eine Konkurrenz vom Auslande nun doppelt ausgeschaltet ist. Im Interesse des Preisabbaues, der uns auf zahlreichen Gebieten der Industrieerzeugnisse noch immer sehr not tut, ist das außerordentlich bedauerlich. Im Auslande wird man beobachten, wie die deutsche Industrie durch den Schutz der Regierung in den Genuß hoher Preise gesetzt wird, sodaß sie wieder in der Lage ist, Auslandseschäfte auch einmal zu besonders niedrigen Preisen zu machen. Dem Gerede vom deutschen Dumping wird dadurch neue Nahrung zugeführt werden. Der Schaden der somit unserer Wirtschaft zugefügt wird, ist viel größer, als die geringfügigen Mehreinnahmen, die letzten Endes für die Zollkasse bei dem § 2 der Vorlage herauskommen werden.

Es liegt eine eigentümliche Ironie darin, daß die heutige Reichsregierung, die den Interessen der breiten Massen zu

dienen glaubt, indem sie die Versöhnung mit den bisherigen Feinden und den Opfermut der Besitzenden predigt, in der Praxis zu Maßnahmen greift, die scheinbar den Luxus mit Zöllen belasten, in Wirklichkeit einzelnen Industriellen unerwarteten Gewinn in den Schoß werfen, ohne daher erhebliche Summen für die Allgemeinheit zu erzielen.

Aber die Sache hat auch eine sehr ernste Seite. Ueberflüssige Zollerhöhungen verteuern zu Gunsten einzelner die Lebenshaltung im ganzen Lande und tragen dazu bei, während sie der Industrie im Inlande ein bequemes Geschäft sichern, die allgemeine industrielle Wettbewerbsfähigkeit des ganzen Landes auf dem Weltmarkte zu schwächen. Eine Reihe von Industrieländern befanden sich bereits vor dem Kriege in dieser Lage. Deutschland, das so dringend wie kein anderes europäisches Land auf den Export angewiesen ist, darf auf dieser Bahn unter keinen Umständen folgen und darf sich auch nicht durch die jetzt ringsherum im Auslande zu beobachtenden Zollerhöhungen zu falschen Wegen verleiten lassen. Die Dinge liegen im Auslande, insbesondere in hochvalutarischen Industrieländern, anders als bei uns.

Es wird daher Aufgabe des Reichstages und des Reichswirtschaftsrates sein, den § 2 der Vorlage scharf unter die Lupe zu nehmen und sich bei seinen Beratungen auch keineswegs auf die Industriellen der betreffenden Branchen allein zu verlassen, da ihre Interessen in diesem Falle nicht unbedingt mit denen der Allgemeinheit identisch sein werden.“

Gegen diese allgemein gehaltenen Angriffe und Verleumdungen seitens des Exporthandels muß mit aller Entschiedenheit Front gemacht werden. Sie stellen sich als die Auslassungen der altbekannten freihändlerischen Theorien dar, die den Vorwurf kaufmännischen Eigennutzes wohl verdienen.

In erster Linie ist es heute Pflicht der Industrie, ihren Arbeitern die Arbeitsmöglichkeiten zu erhalten. Die Kapitalinteressen haben dieser Notwendigkeit gegenüber vollkommen zurückzutreten. Die Regierung hat die selbstverständliche Pflicht, die Belange der Industrie zu schützen und nach diesen ihre Zollpolitik zu treiben, die nicht auf die Interessen einer Gruppe, sondern auf die Interessen der Allgemeinheit zugeschnitten werden muß. Der Exporthandel kann daher nicht verlangen, daß lediglich auf seine Kapitalinteressen Rücksicht genommen wird, die zu obigen Anwürfen gegen die Industrie die Feder geführt haben. Gerade die Möglichkeit, durch die Einfuhrverbote und ihre Durchführung seitens der Außenhandelsstellen die ausländische Konkurrenz sich vollkommen vom Halse zu halten, hätte die von dem Handel behauptete Preistreiberei eher hervorrufen können als die Erhöhung der Zölle. Und nirgends ist bisher die Behauptung der Preistreiberei aus diesem Grunde aufgestellt worden. Damit fällt sie in sich zusammen und stellt sich als eine lediglich tiefer zu hängende Verleumdung dar. Als ein Verrat am deutschen Vaterland muß es aber bezeichnet werden, wenn weiter behauptet wird, daß durch die Zollerhöhungspolitik der deutschen Industrie die Möglichkeit geschaffen wird oder geschaffen werden soll, durch hohe Inlandspreishaltung oder -festsetzung das Ausland zu unterbieten, Dumping im wahren Sinne des Wortes zu treiben.

Diesen Vorwurf kann keine Industrie schweigend hinnehmen, keineswegs von dem Exporthandel, der seine vaterländische Pflicht allein im Geschäftemachen um jeden Preis sieht und sich heute mehr denn je gegen die Außenhandelskontrolle und auch gegen jede im Wege freier Vereinbarung der Industrie angestrebte Hochhaltung deutscher Auslandpreise wendet und in erster Linie mit dazu beigetragen hat, daß die deutsche Industrie in den Ruf des Dumpings gekommen ist. Keine Industrie dürfte so töricht sein, eine Preispolitik als gesund zu bezeichnen, die unter den heutigen Zeitumständen Ware ins Ausland zu billigeren Preisen läßt, als sie im Inlande erzielt werden.

Die Industrie muß es sich mit aller Entschiedenheit verbitten, daß sich der Exporthandel über die Belange der Industrie Werturteile zu fällen anmaßt, die zu fällen ihm nicht zusteht. Sache der Industriefachverbände ist aber, mit aller Entschiedenheit derartige An- und Vorwürfe zurückzuweisen und den Regierungsstellen klar zu machen, daß in erster Linie die Industriefachverbände dazu berufen sind, an einer den Interessen der Allgemeinheit und der Arbeiterschaft der eigenen Industrie Rechnung tragenden Zollpolitik mitzuarbeiten. Die Glasindustrie hat schon während des Krieges anlässlich der Beratungen über die geplante Zollunion mit Oesterreich-Ungarn mit den Regierungsstellen Verhandlungen gepflogen und den Nachweis erbracht, daß weder das Schema des Zolltarifs den Interessen der deutschen Glasindustrie dienlich ist, noch die Zollsätze ausreichend sind, um der deutschen Glasindustrie die Konkurrenz auf dem eigenen Markt auch nur soweit fernzuhalten, daß überhaupt von einem Zollschutz gesprochen werden könnte. In der heutigen Zeit, in der jeder Industriestaat hohe Zollmauern zum Schutze der heimischen Industrien baut, ausgerechnet von Deutschland zu

verlangen, daß es seine Zölle niedrig halten soll, und auf die Gefahren der Möglichkeit der Vergeltung seitens anderer Länder hinzuweisen, beweist das einseitige Interesse des Exporthandels, nicht aber Verständnis für wahre Wirtschaftspolitik. Deutschland muß sich gegen die Einfuhr unnötiger Waren wehren, will es überhaupt in die Lage kommen, seine Handelsbilanz aktiv zu gestalten; das deutsche Volk kann sich nicht den Luxus der unbeschränkten Einfuhr gestatten. Die Politik der Einfuhreinschränkung durch Erlaß von Einfuhrverboten hat die gleiche Politik im Ausland ausgelöst; die Folge davon ist eine Verärgerung der Interessenten und Gegenmaßnahmen, auf jeden Fall eine unnötige Erschwerung des Handels und der Wiederanknüpfung der notwendigen wirtschaftlichen Beziehungen. Diese können sich aber erst wieder entwickeln, wenn die Verhältnisse stabiler geworden sind, der Kaufmann mit gegebenen Tatsachen auf längere Dauer rechnen kann, nicht abhängig ist von der Ungewißheit der Erteilung oder Nichterteilung einer Ein- und Ausfuhrgenehmigung.

Deutschland hat mit dem System der Außenhandelskontrolle begonnen, es muß auch als erster Staat mit ihm wieder brechen.

Sache der Industrien und ihrer Verbände muß es dann sein, eine stabile Preispolitik dem Ausland gegenüber zu treiben, die den Vorwurf des Dumpings nicht rechtfertigen darf. Sollte der Exporthandel dann wieder versagen, wird der Industrie nichts anderes übrig bleiben, als den Exporthandel so zu fesseln, daß er der gesunden Auslandspreispolitik der Industrie nicht in den Rücken fallen kann, oder eigene Exportorganisationen zu schaffen.

Die Einfuhrverbote müssen ebenfalls sobald als möglich fallen, an ihre Stelle müssen entsprechende Zölle treten, die das Interesse an der Einfuhr unnötiger Waren aus dem Ausland einschränken müssen, nicht die ausländische Konkurrenz ausschalten sollen. Bei Festsetzung der Zölle soll und braucht man sich nicht durch Drohungen mit Vergeltung schrecken zu lassen. Deutschland hat bisher noch längst nicht auch nur annähernd derart hohe Zölle wie unsere Weltmarktkonkurrenten. Führt Deutschland die gleichen Wertzölle wie Amerika ein, dann würden die Schreier erst Grund zum Schreien erhalten. Die gegenwärtigen Zollsätze — trotz des Goldzuschlags — bedingen bei dem hohen Wert der Waren eine so lächerliche Erhöhung, daß im Durchschnitt keine 10% des Werts an Zoll gezahlt werden, während z. B. Amerika heute durchschnittlich 60% des einheimischen Wertes verlangen will, England 33 $\frac{1}{3}$ % zum Schutze der Schlüsselindustrien und gegen das Dumping deutscher Waren erhebt.

Wer in der Politik so töricht ist, zu glauben, daß stetes Nachgeben Erfolge bringt, bleibt ein Tor; wer den gleichen Glauben in der Handelspolitik hat, tut besser daran, ein Handwerk zu ergreifen, sich nicht aber als Kaufmann zu betätigen. Nur wer zielbewußt eine Politik betreibt, kann Erfolg haben. Deutschlands Regierungsstellen lassen aber jedwede Aktivität in der Politik und auch in der Handelspolitik vermissen. Der Erfolg dieses ständigen Nachgebens ist das Fehlen jedweden Interesses unserer Nachbarstaaten, mit uns engere Handelsbeziehungen aufzunehmen und den Belangen des deutschen Wirtschaftslebens mehr Rechnung zu tragen. Dieses Interesse können wir erst durch eine aktive Handelspolitik unsererseits erreichen, durch die unsere Nachbarn gezwungen werden müssen, aus eigener Selbsterhaltung heraus mit uns engere Wirtschaftsbeziehungen anzunehmen. Die Zollpolitik spielt hierbei eine nicht zu verkennende Rolle.

Führen unsere Regierungsstellen diese Verhandlungen aber anschließend unter dem Gesichtswinkel der großen Politik, verhindern sie die Verhandlungen der Interessenten untereinander und wollen sie vom Kaufmann nichts lernen, nicht verstehen, daß Wirtschaftsverhandlungen von Wirtschaftlern geführt werden müssen, nicht von Diplomaten alter Zunft, dann werden wir niemals zu einer aktiven Handelspolitik kommen. Schweigt die Industrie aber und läßt sich diese Behandlung gefallen, dann hat sie selbst schuld und kann sich nicht beklagen, wenn sich die Verhältnisse nicht bessern.

Um ihre eigene Sache handelt es sich, sie muß sich daher rühren, daß man ihren Belangen regierungsseitig Rechnung trägt.

Neue Organisationen im Messewesen . . . ?

(Nachdruck verboten.)

Von zentraler Seite erhalten wir folgende Zuschrift.

In den letzten Wochen ging durch die Tageszeitungen die Nachricht, es wolle sich eine Vereinigung bilden, die die „wirklichen“ Interessen der Meßhändler, also der Industrie und des Handels, in Bezug auf die Messen vertreten sollte. Dies sei notwendig, da die Meßämter zusammen mit örtlichen Behörden und Handelskammern nur kommunalpolitische Interessen vertraten, die Meßbesucher gängelten und durch Herausgabe falscher Statistiken über die Bedeutung und Wichtigkeit der Messen irreführten. Dieser Plan ist das Gegenstück zu dem vor

einiger Zeit von einigen Meßämtern vorgeschlagenen Plan der Gründung eines Reichsmeßamtes.

Einer Stellungnahme zu diesen Plänen von Seiten des Meßamtes wird man leicht geneigt sein, skeptisch gegenüber zu stehen, weil man diese Organisation ja gerade nicht als genügend objektiv anzuerkennen gewillt ist. Um so wichtiger ist es dann, einen neutralen Beobachter zu Worte kommen zu lassen, der sich lediglich ans allgemeinem volkswirtschaftlichen Interesse mit den Dingen des Messewesens befaßt hat.

Man kann sich nämlich des Eindrucks nicht erwehren, daß die Urheber des Planes einer neuen Organisation im Messewesen über die schon vorhandenen Organisationen nicht genügend orientiert sind. Zur Aufklärung in dieser Hinsicht sollen die folgenden Zeilen beitragen.

Die Träger der Meßorganisationen selbst sind die Meßämter. Das Leipziger Meßamt ist nun durch seine Zusammensetzung schon eine Organisation, die dafür bürgt, daß das Meßamt keineswegs nur kommunalpolitische Interessen vertritt. Gegründet wurde das Meßamt von der „Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermesse“ gemeinsam mit der Stadt Leipzig und der dortigen Handelskammer. Hinzgetreten sind aber als Träger der Organisation das Reich, vertreten durch das Reichswirtschaftsministerium, und die sächsische Regierung, vertreten durch das sächsische Wirtschaftsministerium. Die „Zentralstelle“ wiederum ist im Anfang des Krieges von solchen Einkäufern und Anstellern gegründet worden, die in einer Zeit, als die besonderen Verhältnisse den Ausblick in die Zukunft trübten, klar die eigentümliche Bedeutung der Messe für die damals beginnende Periode erkannten, in der die normalen Verbindungen und Beziehungen des Handels durch äußere Einwirkungen gestört werden mußten, eine Periode, die heute, besonders was die Beziehungen zum Ausland betrifft, leider noch lange nicht als beendet betrachtet werden kann.

Die Gründung der Zentralstelle in jener Zeit kann man heute gar nicht hoch genug einschätzen; sie ist zweifellos die wirtschaftliche Tat von Männern, die mit klarer Voraussicht erkannten, was damals die Lage gebieterisch erheischte.

Wem aber diese beiden Organisationen, das Meßamt für die Leipziger Mustermessen und die „Zentralstelle“ noch nicht neutral genug erscheinen, mag seine Blicke auf das Anstellungs- und Messe-Amt der deutschen Industrie in Berlin lenken. Diese Organisation ist doch zweifellos nicht an irgendwelche einseitigen Interessen gebunden, sondern im weitestgehenden Maße die Vertretung breiter Kreise der deutschen Volkswirtschaft. Sie vertritt in gleicher Weise die Interessen der Industrie wie des Handels, ohne lokale Interessen zu bevorzugen. Dafür bürgt die Zusammensetzung der Mitglieder, des Vorstandes und der ständigen Vertreter des Anstellungs- und Messe-Amtes der deutschen Industrie, die am besten zeigt, auf welcher breiter Basis diese Organisation aufgebaut ist. Damit ist die verlangte absolut neutrale Organisation vorhanden, deren Zusammensetzung für eine gerechte Vertretung aller am Messewesen interessierten Schichten des deutschen Volkes bürgt.

Jede weitere ähnliche Körperschaft wäre damit aber eine Ueberorganisation, die niemals fördernd, sondern stets nur hemmend im Wirtschaftsleben wirken kann. Gerade heute müssen wir es aber mehr als je vermeiden, unproduktive Organe zu schaffen, die letzten Endes nur die gesamte Volkswirtschaft belasten.

Was aber die Schaffung eines Reichsmesseamtes betrifft, so kann nur wiederholt werden, was schon früher hierüber gesagt worden ist. Eine bürokratische Organisation kann zweifellos niemals das leisten, was das von allen behördlichen Schranken freie Ausstellungs- und Messe-Amt der deutschen Industrie leistet. Die Erfahrungen während des Krieges sollten dazu noch besonders vorsichtig machen bei Schaffung von staatlichen Ämtern, deren Befugnisse irgendwie in den freien Handel eingreifen. Dazu kommt, daß man gerade dabei ist, aus Sparsamkeitsrücksichten die Reichsbehörden so weit wie möglich einzuschränken. Es dürfte vielleicht nicht allgemein bekannt sein, daß bis vor kurzem in der Abt. X des Auswärtigen Amtes (Außenhandelsstelle) sogar eine besondere Stelle für Messen und Ausstellungen bestanden hat. Diese Stelle hat außerordentlich sorgfältig gearbeitet, zum Teil in glücklicher Ergänzung mit dem Ausstellungs- und Messe-Amt der deutschen Industrie. Andererseits lief aber die Arbeit dieses Referats doch großen Teils so parallel zu der des Ausstellungs- und Messe-Amtes, daß der Fortfall dieses Referates bei Auflösung der Abt. X aus oben erwähnten Sparsamkeitsgründen vor einigen Wochen vor sich gegangen ist, ohne daß diese Lücke sich irgendwie empfindlich bemerkbar gemacht hätte. Es dürfte also doch wohl ernsterer Erwägungen bedürfen, als wie sie bisher angestellt worden sind, bevor man sich dazu entschließt, die neu gemachte Ersparnis durch anderweitige „Organisationen“ wieder wett zu machen. Oder reichen die bestehenden Organisationen wirklich nicht aus . . . ?

H. L. . . . r.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Jubiläen. Die aus der Firma Glashüttenwerke Adlerhütten H. Mayer & Co. hervorgegangene A.-G. Glashüttenwerke Adlerhütten Penzig b. Görlitz feierte am 2. Dezember den Verhältnissen entsprechend in aller Stille das 25-jährige Bestehen als Aktiengesellschaft. Die Firma hat sich aus kleinen Anfängen zu ihrer jetzigen Größe emporgearbeitet.

In der Betriebsstätte Pirkenhammer der „Epiag“ Erste Böhmisches Porzellanindustrie A.-G., Karlsbad, feierten vor wenigen Tagen die Herren Julius Müller, Heinrich Prohaska, Josef Günther und Josef Pölz ihr 50-jähriges Arbeitsjubiläum. Die Herren wurden im Betriebe durch die Direktion und ihre Arbeitskollegen durch eine kleine Festlichkeit gefeiert und von der Generaldirektion der „Epiag“ durch eine Aufmerksamkeit geehrt.

Amerikareise. Anfang Januar 1922 tritt Herr Dr. Endell, Dozent für banwissenschaftliche Technologie an der Technischen Hochschule Charlottenburg, eine mehrmonatliche Studienreise nach den Vereinigten Staaten an, um keramische Rohstofflager, Fabriken und Forschungs-Institute zu besichtigen. Als Mitglied der Amerikanischen Keramischen Gesellschaft wird er auf der Hauptversammlung in St. Louis Ende Februar 1922 einen Vortrag halten über „Die Prüfung von Silikatesteinen“. Die Dauer der Reise ist auf 3—4 Monate berechnet.

Gewerblicher Rechtsschutz.

Italienische Patent- und Warenzeichengesuche. Nach einer vom 16. 11. 21 in Kraft getretenen Verordnung müssen bei Anträgen auf Erteilung eines Einführungspatentes auf Grund einer im Auslande geschützten Erfindung oder auf Umschreibung von Fabrikmarken oder bei Anträgen auf Anerkennung von Prioritätsrechten aus einem in den Vertragsstaaten (Washingtoner Convention vom 2. 6. 11, Pariser Convention vom 20. 3. 83, Brüsseler Convention vom 14. 12. 1900) hinterlegten Gesuche die erforderlichen Urkunden, sofern sie nicht in italienischer Sprache abgefaßt sind, mit einer italienischen Uebersetzung versehen sein. Angenommen sind nur Urkunden, die im Auslande im Original in französischer Sprache hinterlegt werden. Die Verpflichtung zur Vorlage übersetzter Urkunden entfällt auch dann, wenn Gegenseitigkeit verbürgt ist. Das Gesuch um Erteilung eines Einführungspatentes muß sich auf das erste im Auslande erhaltene Patent, und ein Antrag auf Anerkennung von Prioritätsrechten muß sich auf das erste in einem der Vertragsstaaten hinterlegte Gesuch beziehen. Anträge auf Anerkennung verschiedener Prioritäten (Teilprioritäten) sind nicht zulässig. Wenngleich die Priorität einer im Auslande erfolgten provisorischen Anmeldung gewahrt bleibt, wird das italienische Patent doch erst nach der Hinterlegung der vollständigen Beschreibung über die betreffende Erfindung erteilt.

Handel und Verkehr.

Die Abrechnung deutscher Forderungen im Ausgleichsverfahren. In den Interessentenkreisen herrscht über die Abrechnung deutscher Forderungen, die in einer ausländischen Währung bestehen, immer noch die irrige Ansicht, daß die Abrechnung zum Kurse der ausländischen Währung an dem Tage, an welchem die Forderung mit dem deutschen Gläubiger abgerechnet wird, erfolgt. Demgegenüber wird darauf hingewiesen, daß gemäß § 34 Nr. 2 der R. A. G. vom 24. 4. 20 (Reichsgesetzblatt S. 597) für die Berechnung des Tageskurses deutscher Währungsforderungen im Ausgleichsverfahren der an der Berliner Börse notierte Durchschnittsumrechnungskurs desjenigen Tages maßgebend ist, an welchem dem Reichsausgleichsamt die Nachricht von der Gutschrift zugegangen ist. — Bei der Masse der angemeldeten deutschen Forderungen, die vielseitige Verrichtungen hinsichtlich der Prüfung und Abrechnung seitens des Reichsausgleichsamts erforderlich machen, läßt es sich nicht vermeiden, daß zwischen dem Tage, an welchem dem Reichsausgleichsamt die Nachricht von der Gutschrift seitens des ausländischen Schuldneramts zugegangen ist, und demjenigen Tage, an welchem dem deutschen Gläubiger die Abrechnung erteilt werden kann, einige Zeit vergeht. Doch ist das Reichsausgleichsamt fortgesetzt bemüht, durch beschleunigte Abrechnung diesen Zeitraum nach Möglichkeit zu verkürzen.

Zur Devisenbeschaffung hat der Außenhandelsausschuß der Außenhandelsstelle für den Exporthandel in seiner Sitzung vom 17. 11. folgenden Beschluß gefaßt: Die auf den einzelnen Warengebieten von den fachlichen Außenhandelsstellen für Exporte nach hochvalutarischen Ländern beschlossenen Währungsvorschriften sind auch für die Geschäfte der Exporthandelsfirmen grundsätzlich maßgebend. Als hochvalutarisch gelten diejenigen Währungen, die einen der italienischen Währung etwa gleichen oder besseren Stand aufweisen. Für Ueberssee- und Sammelgeschäfte sollen die bisherigen vom Volkswirtschaftlichen Ausschuß des Reichstages beschlossenen Erleichterungen bestehen bleiben, jedoch soll auch in diesen Fällen darauf hingewirkt werden, daß möglichst in einer hochwertigen Währung fakturiert wird. Die aus der Ausfuhr anfallenden Gegenwerte sollen abzüglich des Teiles, der nachweislich für Einfuhren, Frachten und sonstige im Auslande entstehende Kosten erforderlich ist, in angemessener Frist nach Deutschland zurückgebracht werden. Von den Beträgen, die der Exporteur hiernach einzubringen hat, soll er in Zukunft mindestens 60% an die Reichsbank, eventuell auf dem Wege über eine Privat-Bank, abliefern. Nur in besonderen Ausnahmefällen sollen in Zukunft die Exporteure von dieser Pflicht entbunden werden. Insoweit ein Exporteur eine Devisenzahlung an einen deutschen Fabrikanten macht, soll ihm diese Zahlung auf die abzuliefernde Summe von 60% ab angerechnet werden. Angenommen von der Ablieferungspflicht sind alle diejenigen Warengruppen, bei denen die zuständige fachliche Außenhandelsstelle eine Ablieferungspflicht nicht beschlossen hat. Der hiernach für die Ablieferung in Frage kommende

Gesamtbetrag ist, soweit er monatlich den Wert von M 200 000 übersteigt, von der Außenhandelsstelle für den Exporthandel der Reichsbank mitzuteilen.

Ueber Frachtsätze in der Keramikindustrie geht uns eine Zuschrift des Herrn Friedrich Wahrenburg, München, zu, der wir entnehmen: „Ich verfrachte seit vielen Jahren den größten Anfall (werktätlich mehrere Waggons) Kapselscherben der bayerischen, sächsischen und thüringischen Porzellanfabriken nach dem Rheinland, wo die Scherben zur indirekten Mahlenersparnis mit zur Schamotteherstellung verwandt werden. Diese Kapselscherben kosteten im Frieden M 20—30, heute etwa M 300 für 10 000 kg ab Werk, die Fracht hierfür stellt sich auf M 1500—1800, also auf den 5—6-fachen Wertbetrag der Ware. Alle meine Eingaben beim Reichsverkehrsministerium sind, seitdem die Frachterhöhungen periodisch eintreten, erfolglos. Im vergangenen Jahre schrieb man mir, ich müßte auch mit dazu beitragen, den bahnfiskalischen Anfall einzuholen. So bleiben eben die an sich branchbaren Kapselscherben wertlos auf den Schutthalden der Porzellanfabriken liegen, denn keine Fabrik am Rheinland kann heute noch darauf denken, bei M 1500—1800 Fracht den Abfall zu kaufen. Den zuständigen Stellen geht scheinbar das Verständnis dafür ab, daß Scherben anders zu bewerten und zu verfrachten sind als gewisse Luxusserzeugnisse. Nur sehr wenig anfallende Scherben können wieder in Bayern Verwendung finden; auch hier ist auf nähere Entfernungen die Fracht ganz unverhältnismäßig hoch.“

Cuba. Die Konsulsgebühren sind nach einer Mitteilung des Konsulats der Republik Cuba in Nürnberg ab 25. 11. 21 wie folgt geändert worden: für Fakturen unter \$ 5 \$ 0,10; von \$ 5 bis \$ 49,99 \$ 0,50; von \$ 50 bis \$ 200 \$ 2; über \$ 200 für jede angefangenen \$ 100 \$ 0,25 mehr.

Im Postfrachtstückverkehr nach den Vereinigten Staaten ab Bremen oder Hamburg gelten ab 26. 11. folgende Gewichtsgebühren: bis 1 kg M 13, bis 2 kg M 25, bis 3 kg M 35, bis 4 kg M 45, bis 5 kg M 55 und für je 1 kg mehr bis 20 kg M 10.

Das neu errichtete finnische Konsulat in München hat seine Geschäftsräume Karolinenplatz 3 (Fernruf 50 201).

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Zolltarifentscheidungen. Der Reichsfinanzminister hat vor kurzem die nachstehende Zolltarifentscheidung betr. die Zollbehandlung von Glasperlen und -knöpfen getroffen:

Gegenstand der Einfuhr bildeten hohlgeblasene Glasperlen von verschiedener Größe, zum Teil mit Oesen zum Befestigen an Kleidungsstücken und dergleichen versehen. Sie waren: a) auf der Innenseite mit Fischschuppenessenz (einer Lösung von Fischsilber in farbloser Gelatine) überzogen, teilweise außerdem mit einer Schicht von Wachs, Paraffin oder Stearin ausgekleidet. Derartige Waren stellen Nachahmungen echter Perlen dar und sind deshalb nach T.-Nr. 608 zum Satze von M 125 für 1 dz. zu verzollen; b) auf der Innenseite mit einer Lösung von Erd- oder Anilinfarben in Gelatine überzogen und außerdem mit einer Schicht von Wachs, Paraffin oder Stearin ausgekleidet. Derartige Waren sind als Glaswaren in Verbindung mit anderen Stoffen (Wachs usw.) der T.-Nr. 767 zuzuweisen und, falls sie eine Gold- oder Silberfarbe zeigen, als vergoldet oder versilbert zum Satze von M 48 für 1 dz., sonst zum Satze von M 36 für 1 dz. zu verzollen; c) auf der Innenseite lediglich mit einer Lösung von Erd- oder Anilinfarben in Gelatine überzogen. Waren dieser Art unterliegen, falls sie eine Gold- oder Silberfarbe zeigen, als vergoldete oder versilberte Glasperlen oder -knöpfe der T.-Nr. 759 oder 763 — Zollsatz M 30 für 1 dz. — sonst als gefärbte Glasperlen oder -knöpfe der T.-Nr. 759 — Zollsatz M 4 für 1 dz. — oder der T.-Nr. 758 — Zollsatz M 18 für 1 dz.; a) ohne jede Oberflächenbearbeitung und deshalb wie die gefärbten zu c nach T.-Nr. 759 oder 758 zu verzollen. — Rotgefärbte Hohlglasperlen kommen nicht als Glaskorallen der T.-Nr. 750 in Betracht. (ld.)

A. H. N. Glas. In Nr. 47, S. 564, hatten wir auf Grund der Mitteilung einer Preisprüfungsstelle veröffentlicht, daß die Preisprüfung der Ausfuhranträge für Likör- und Milchtransportflaschen der Preisprüfungsstelle für Hohl-, Beleuchtungs- und Preßglas, Dresden-N. 6, Glacisstr. 12, durch Beschluß des Hauptausschusses der A. H. N. Glas vom 10. 11. 21 übertragen worden sei und daß Interessenten von jetzt ab Ausfuhranträge über diese Artikel der vorgenannten Stelle einsenden wollen. Von der A. H. N. Glas werden wir darauf aufmerksam gemacht, daß die Nachricht in der vorstehenden Fassung ungenau ist. Der Beschluß des Hauptausschusses hat vielmehr für die Preisprüfung von Kognak-, Likör- und Sterilisierflaschen aus Weißhohlglas die Preisprüfungsstellen für Hohl- und Beleuchtungsglas, Dresden-N. 6, Glacisstr. 12, und für Medizinglas, Dresden-A., Bergstr. 5, als zuständig erklärt. Anträge für die Waren sind daher in Zukunft einer der vorgenannten Preisprüfungsstellen unmittelbar einzureichen.

Erstattung von Ausfuhrabgaben. Diesbezügliche Anträge müssen, soweit sie über die Zuständigkeit der einzelnen Außenhandelsstellen hinausgehen, dem Reichskommissar vorgelegt werden. Sie müssen genaue Angaben über die Höhe der in Betracht kommenden Abgabe enthalten, ausreichend begründet, mit den nötigen Unterlagen (Quittungen über die erfolgte Zahlung der Abgabe) versehen und von der zuständigen Außenhandelsstelle vorgeprüft sein. Bei Einreichung von Erstattungsanträgen sind der zuständigen Außenhandelsstelle stets die nötigen Unterlagen sofort mit einzusenden. — Das Reichsfinanzministerium hat sich damit einverstanden erklärt, daß bei der Erstanfertigung der den Zollstellen zu erteilenden Zahlungsanweisung bei der Erstattung von Ausfuhrabgaben die handschriftliche Unterschrift in Abwesenheit des Reichsbevollmächtigten von dessen Vertreter abgegeben werden kann.

Das Emser Aus- und Einfuhramt wird künftig nach folgendem Beschluß des Wirtschaftsausschusses der Rheinland-Kommission verfahren:

1. Bei jedem Ansfuhrantrag von Belang ist die Vorlage einer Lieferwerksbescheinigung zu fordern. 2. Zwecks Einhaltung der von den Preisprüfungsstellen offiziell mitgeteilten Preise, kann die Emser Stelle mit diesen in Verbindung treten und ihnen auch besondere Fälle zur Begutachtung vorlegen. Untersagt ist jedoch die Uebersendung der Antragsformulare zwecks besonderer Prüfung. 3. Hinsichtlich der Fakturierung in Auslandsabrechnung können die von den Außenhandelsstellen herausgegebenen Grundsätze befolgt werden. Ueber die erteilten Bewilligungen kann die Reichsbank fortlaufend unterrichtet werden. — Die Emser Stelle wird sich also in Zukunft an die allgemeinen Vorschriften der Ansfuhrregelung halten können. Bedauerlicherweise hat der Wirtschaftsausschuß untersagt, die Mindestpreise nach den Bestimmungsländern zu differenzieren.

Besetztes Gebiet. Der neue Ansfuhrabgabentarif, der im unbesetzten Deutschland seit dem 1. 11. 21 in Kraft ist, hat im besetzten Gebiet erst mit dem 10. 11. 21 Gültigkeit erhalten.

In den Zolldeklarationen nach Belgien, die künftig den Sendungen in zweifacher Ansfertigung beizufügen sind, darf die Wertangabe nicht fehlen. Die Handelskammer zu Berlin weist noch besonders darauf hin, daß bei Gütern deutschen Ursprungs oder deutscher Herkunft auch die Wertangabe in den Begleitpapieren verlangt wird.

Danzig. Gegen die Einbeziehung in das polnische Zollgebiet am 1. 1. 22 macht sich einer Danziger Meldung zufolge in der dortigen Kaufmannschaft immer stärkerer Widerstand geltend. Die Folgen des polnischen Zolltarifs auf Waren, die aus Deutschland nach Danzig eingeführt werden müssen, werden als katastrophal für Danzig bezeichnet, weswegen die Ratifizierung der Danzig-polnischen Wirtschaftskonvention vermutlich vom Volkstag nicht vorgenommen werden wird.

England. Das Gesetz über die 26%-ige Einfuhrabgabe auf deutsche Waren legt nach Ziffer 6 der Ausführungsbestimmungen der Errechnung des 26%-igen Abzuges nur den reinen Wert der Ware zugrunde. Bei der Abrechnung mit dem englischen Abnehmer ist also darauf zu achten, daß Fracht- und Versicherungsspesen nicht dem Abzuge unterworfen werden. Der englische Käufer ist verpflichtet, 74% des der Errechnung des Abzuges zugrunde gelegten und in der Spalte „Value“ bescheinigten Faktorenwertes an den deutschen Lieferanten zu zahlen und für die restlichen 26% dieses Faktorenwertes den sogenannten „Sanktionsgutschein“ auszuhändigen. Die Differenz zwischen dem der Errechnung des 26%-igen Abzuges zugrunde gelegten Faktorenwerte und der evtl. höheren Gesamtfaktura des deutschen Lieferanten hat der englische Käufer außerdem ohne jeden Abzug voll zu zahlen.

Jugoslawien. Der Handelsvertrag mit Deutschland ist im jugoslawischen Handelsministerium fertiggestellt worden und dürfte in Kürze der Volksversammlung vorgelegt werden. Die in letzter Zeit mit Berlin geführten Verhandlungen über die Aufnahme inuigerer Handelsbeziehungen zwischen beiden Ländern scheinen jetzt zu einer grundsätzlichen Einigung geführt zu haben.

Jugoslawien. Das Zollaufgeld ist mit Wirkung vom 10. 11. 21 auf 400% erhöht worden, so daß bei den Einfuhrzöllen und deren Nebengebühren für 100 Golddinar 500 Dinar in Dinar- oder Kronen-Dinarnoten zu entrichten sind. Bei den Waren, für die ein Wertzoll festgesetzt worden ist, wird das Goldaufgeld nicht erhoben.

Oesterreich. Der Zollzuschlag ist mit Wirkung vom 27. 11. 21 für alle Waren, die nicht in der bereits veröffentlichten Liste der Waren (Zollzahlung in effektivem Gold) enthalten sind, auf den 300fachen des nach den geltenden Tarifsätzen sich ergebenden Nominalbetrages festgesetzt worden.

Ungarn. Das Zollaufgeld hat eine Neuregelung erfahren. Die am 24. 5. bzw. 31. 8. 21 veröffentlichten Listen der einem Zollaufgeld unterliegenden Waren sind abgeändert. In einer neuen Liste sind diejenigen Waren zusammengefaßt, für die in dem Falle, daß die Zollgebühren nicht in Gold entrichtet werden, ein Zollaufgeld von K 7900 für je K 100 Zollgebühr zu entrichten ist. Die Verordnung tritt mit dem 23. 11. in Wirksamkeit. Nach einer weiteren Verordnung beträgt bei den in den bisherigen beiden Listen und in der neuen Liste nicht genannten Waren das Zollaufgeld für je K 100 Zollgebühr 14 900%. Der Wortlaut der Verordnung liegt noch nicht vor.

Geschäftliche Mitteilungen.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn a. Rh. In der Aufsichtsratssitzung hat der Aufsichtsrat sich mit der Frage der beabsichtigten Verlegung des Betriebes und eines Neubaus der Fabrikanlagen erneut befaßt. Angesichts der bekanntlich enorm gestiegenen Bankkosten, glaubte der Aufsichtsrat, eine solche Maßnahme im Augenblick nicht verantworten zu können. Er hält es jedoch für notwendig, die gegenwärtigen alten Fabrikanlagen nach Möglichkeit technisch zu vervollkommen. Da die hierzu notwendigen Mittel bei einer späteren Verlegung zum Teil als verloren anzusehen sind, hat der Aufsichtsrat beschlossen, das Aktienkapital nur um M 500 000 zu erhöhen und den Agiogewinn für die Gesellschaft auszunutzen. Zu dem Zweck soll das Bezugsrecht der Aktionäre angeschlossen werden. Ueber die Art der Erhöhung soll eine auf den 21. 12. 21 einberufene a. o. G.-V. Beschluß fassen. Es ist beabsichtigt, die Verwertung der neuen 500 Stammaktien durch die Tochtergesellschaft Bonner Kachelofen-Fabrik, A.-G., erfolgen zu lassen. Gleichzeitig soll auch über die Ausgabe von M 500 000 Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht Beschluß gefaßt werden, da sich Anzeichen einer Ueberfremdung bemerkbar gemacht haben.

Steingutfabrik Grünstadt, A.-G., Grünstadt. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 621 876 (187 850); Dividende 4% (10) Bonus 25% (0); Abschreibungen M 25 000 (73 997). An Stelle der ausgeschiedenen Aufsichtsratsmitglieder Direktor Dr. Feil und Prokrist A. Artogast wurden Fabrikbesitzer F. Hanft und Bankdirektor M. Butzengeiger in den Aufsichtsrat gewählt.

Glappiner Werke, A.-G., Greppin. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalserhöhung um M 1,5 Mill. auf 2,82 Mill. Die neuen, ab

1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien werden an das Bauhaus Carsch Simon & Co., Berlin, zu 145% mit der Verpflichtung begeben, sie den alten Aktionären im Verhältnis 1:1 zum gleichen Kurse anzubieten, den Rest bestmöglichst nach den Bestimmungen des Aufsichtsrates zu verwerten. Die Aussichten sind zufriedenstellend.

Glasfabrik Alexanderhütte, vorm. J. N. Heinz & Sohn, A.-G., Alexanderhütte. Wie wir erfahren, ist das Aktienkapital der Gesellschaft durch Ausgabe von M 2,4 Mill. junger Aktien auf M 4 Mill. erhöht worden. Die neuen Mittel sollen zur Bezahlung der neuen Einrichtungen und zu der durch die Geldentwertung bedingten Vermehrung der Betriebsmittel dienen. In dem Aufsichtsrat der Gesellschaft sind u. a. die Anhaltischen Kohlenwerke, A. G., Halle, durch Direktor Schmieder vertreten, so daß die Kohlenversorgung gesichert erscheint.

Mux Daehne, A.-G., Leipzig-Lindenau. Die o. G.-V. vom 5. 11. beschloß die Kapitalserhöhung um M 900 000 Inhaber-Stammaktien auf M 3 Mill. Die neuen, ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Aktien sind der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Leipzig, mit der Verpflichtung überlassen worden, einen Teilbetrag den alten Stammaktionären im Verhältnis 3:1 zu 120% zum Bezugsrecht anzubieten. Das Bezugsrecht ist bis 13. 12. 21 einschließlich auszuüben.

Aus der internationalen Glühlampenindustrie. Die Geschäftsanteile der Wiener Westinghouse Glühlampengesellschaft sind von der Berliner Osramgesellschaft und der holländischen Philipsgesellschaft erworben worden.

Geschäftseröffnung. Durch Randschreiben gibt Herr Rody bekannt, daß er die Führung der Firma „Gademaun & Co., Zweigniederlassung Nürnberg“ niedergelegt hat, um seine jahrzehntelange Tätigkeit im Handel mit Chemikalien nunmehr unter der Firma „Joseph H. Rody, Nürnberg (Menschelstraße 1)“ auf eigene Rechnung auszuführen.

General-Versammlungen.

Touwerke Kandern, A.-G., Kandern: a. o. G.-V. 16. 12. 21, 2¹/₂ Uhr n., Geschäftslokal, Kandern. T.-O.: Kapitalserhöhung um M 400 000 Namens-Aktien.

Steingutfabrik Amberg, A.-G., Amberg: Die auf den 28. 11. anberaumt gewesene a. o. G.-V. findet erst am 19. 12. 21, 10 Uhr v., statt.

Schamotte- und Dinaswerke Birschel & Ritter, A.-G., Erkrath: o. G.-V. 21. 12. 21, 3 Uhr n., Deutsche Bank, Filiale Düsseldorf.

Schamotte- und Silika-Werke, A.-G., Hönningen a. Rh.: a. o. G.-V. 16. 12. 21, 4 Uhr n., Amtsstube des Notars Dr. J. Krauß, Köln, Cardinalstraße 6. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um M 2,5 Mill. Inhaber-Aktien.

Siegersdorfer Werke, vorm. Friedr. Hoffmann, A.-G., Siegersdorf: o. G.-V. 19. 12. 21, 3¹/₂ Uhr n., Bank für Handel und Industrie, Breslau.

Eisenwerke Gaggenan, A.-G., Gaggenan: o. G.-V. 17. 12. 21, 10 Uhr v., Hotel Drei Könige, Baden-Baden.

Eisenwerk L Meyer jun. & Co., A.-G., Harzgerode: a. o. G.-V. 17. 12. 21, 12¹/₂ Uhr m., Geschäftsräume, Harzgerode. T.-O.: n. a. Kapitalserhöhung um M 6,5 Mill. Stammaktien und M 0,5 Mill. Vorzugsaktien.

Senkingswerk, A.-G., Hildesheim: a. o. G.-V. 21. 12. 21, 11 Uhr v., Verwaltungsgebäude, Hildesheim. T.-O.: Aufsichtsratswahl.

Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin: o. G.-V. 21. 12. 21, 3 Uhr n., Geschäftsräume, Berlin SW.

Chemische Fabrik von J. E. Davient, A.-G., Zwickau: a. o. G.-V. 13. 12. 21, 3 Uhr n., Gesellschaftshaus Harmonie, Leipzig. T.-O.: u. a. Fusion.

Messen und Ausstellungen.

Reichsverband Deutscher Messen. Nach Fühlungnahme mit den an den deutschen Messen beteiligten Kreisen ist ein Reichsverband Deutscher Messen e. V. (Hauptgeschäftsstelle Berlin W. 35, Genthinerstr. 20) gegründet worden, der es sich zur Aufgabe gestellt hat, unter Beseitigung der neheilvollen Zersplitterung im deutschen Messewesen den Wirkungskreis der einzelnen Veranstaltungen eine festere Umrahmung zu geben und neben einer einheitlich durchzuführenden Inlandspropaganda eine gemeinsame Auslandspropaganda zu schaffen. Alle als berechtigt anerkannten deutschen Messen sollen zu gemeinsamer Arbeit unter der offiziellen Bezeichnung „Reichsmessen“ zusammengeschlossen werden. Nicht zuletzt will der Verband für tatkräftigen Schutz und weitestgehende Unterstützung der Messe-Aussteller und Interessenten wie auch für wirksame Verbesserungen aller Art im Messewesen selbst eintreten. Wie weit die einzelnen Messeleitungen der Neugründung einen Einfluß auf ihre Entscheidungen einzuräumen beabsichtigen, entzieht sich unserer Kenntnis. Vorläufig dürfte jedenfalls der neue Verband den engeren Zusammenschluß der deutschen Messen bzw. ihrer Leitungen zwecks gemeinschaftlicher Bearbeitung der einschlägigen Messefragen noch nicht darstellen.

Die 4. Internationale Prager Mustermesse 1922 findet in den Tagen vom 12. bis 19. 3. statt.

Marché International Commercial et Industriel, Paris. Ueber dieses jüngst in Paris gegründete Privatunternehmen liegen dem Anstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie (Berlin NW. 40, Hindersinstraße 2) vertrauliche Mitteilungen vor, deren Kenntnisnahme den Interessenten angelegentlichst empfohlen werden kann.

Soziale Bewegung.

Die Kosten der Arbeitsnachweise. Man begegnet häufig der Ansicht, daß die staatlichen Arbeitsnachweise außerordentlich hohe und sprunghaft steigende Kosten verursachen, deren Höhe in keinem rechten Verhältnis zu ihrem Nutzen steht. Gegen diese Auffassung wandte sich vor einiger Zeit das Reichsarbeitsministerium und behauptete, daß die Anwendungen sämtlicher Landesarbeitsämter für das Etatsjahr 1921 nur auf M 16 Mill. zu veranschlagen seien. — Es wäre interessant, zu er-

fahren, aus welchen einzelnen Posten das Reichsarbeitsministerium diese Summe errechnet, die angesichts der sonstigen Milliardenziffern unserer Staatsfinanzen ja als geradezu „lächerlich gering“ zu bezeichnen ist. Es liegen nämlich leider Tatsachen vor, die einige Zweifel an der vom Reichsarbeitsministerium genannten Summe aufkommen lassen. Merkwürdigerweise hat man es bisher fast ängstlich vermieden, amtliches Zählmaterial über den Aufwand der einzelnen Arbeitsnachweisämter zu veröffentlichen. Es steht aber fest, daß z. B. das Württembergische Landesamt für Arbeitsvermittlung einen Etat von \mathcal{M} 850 000 hat; in diese Summe sind die nicht nuerheblichen Gehaltszulagen der zweiten Jahreshälfte ebenso wenig einbezogen, wie die Steigerung des sachlichen Aufwandes für Heizung, Drucksachen usw., sodaß allein für dieses Landesamt mit einem Mindestaufwand von \mathcal{M} 1 Mill. gerechnet werden muß. Eine ähnliche Etatsgröße weist der Zentralarbeitsnachweis in Dresden auf. Wie ungeheuer die Ausgaben für die Arbeitsnachweise von Jahr zu Jahr in die Höhe schnellen, zeigt das Landesarbeitsamt Niedersachsen-Hannover, das für persönliche Ausgaben im Jahre 1918 noch nicht ganz \mathcal{M} 40 000, im Jahre 1919 etwa \mathcal{M} 82 000, 1920 über \mathcal{M} 725 000 erforderte. An der Spitze marschiert natürlich das Arbeits-Nachweisamt Groß-Berlin mit seinem Personal von 400 Köpfen. Der jährliche Zuschuß für diesen Apparat wird für das laufende Jahr mit etwa \mathcal{M} 10 Mill. angegeben. Das Landesarbeitsamt Sachsen-Anhalt in Magdeburg, das an und für sich schon mit einem hohen Ausgabeetat belastet ist, erforderte durch Errichtung geeigneter Räumlichkeiten allein einen Zuschuß von mehreren Millionen Mark. Rechnet man nur die Ausgaben für die vorstehenden fünf Arbeitsämter zusammen, so ergibt sich bereits eine Summe, die die vom Reichsarbeitsministerium genannten 16 Millionen Mark übertrifft. Wir haben aber in Deutschland augenblicklich allein über 20 Landesarbeitsämter, deren Etats ohne Zweifel ähnlich hohe Einzelsummen aufweisen. Die Rechnung des Reichsarbeitsministeriums kann also auf keinen Fall stimmen. Die Gesamtkosten sind ohne Zweifel um ein Vielfaches höher als \mathcal{M} 16 Mill. Der Steuerzahler hat ein um so größeres Interesse daran, von den wirklichen Kosten der Arbeitsnachweise ein klares Bild zu bekommen, als diese Kosten zu zwei Dritteln durch Beiträge der Arbeitgeber und Arbeitnehmer aufgebracht werden müssen, wenn die vorläufige Arbeitslosenversicherung Gesetz wird.

Schadenersatzpflicht der Betriebsräte. Gegen den Arbeiterrat einer Firma hat das Landgericht Dresden ein Urteil von grundsätzlicher Bedeutung gefällt. Aus Anlaß einer Streitigkeit mit der Betriebsleitung forderte der Arbeiterrat die sofortige Entlassung eines Werkmeisters unter gleichzeitiger Streikandrohung für den Weigerungsfall. Der entlassene Werkmeister erzielte gegen die Firma ein Urteil auf Zahlung einer Entschädigungssumme von \mathcal{M} 3000. Die Firma ihrerseits verklagte den Arbeiterrat auf Schadenersatz nach § 823 BGB. Das Gericht verurteilte den Arbeiterrat als Gesamtschuldner zum Ersatz des Schadens einschließlich der Zinsen. In dem Verlangen des Arbeiterrats, den Werkmeister sofort zu entlassen, widrigenfalls ein Streik einzusetzen werde, erblickte das Gericht einen Verstoß gegen die guten Sitten. Der gerichtlich festgelegte Schaden muß von dem Arbeiterrat ersetzt werden, da es sich um eine gemeinschaftliche unerlaubte Handlung im Sinne der §§ 823 und 822, Abs. 1, des BGB. handelt.

Der Gesetzentwurf über die Entsendung von Betriebsratsmitgliedern in den Aufsichtsrat ist jetzt im Reichsrat angenommen worden. Das Gesetz bestimmt, welche Gesellschaftsorgane als Aufsichtsrat im Sinne des Betriebsrätegesetzes anzusehen sind, wann ein und wann zwei Betriebsratsmitglieder zu entsenden sind und trifft ferner Wahlbestimmungen. Die grundsätzliche Gleichberechtigung der Betriebsratsmitglieder mit den übrigen Aufsichtsratsmitgliedern ist darin anerkannt. Der Reichsrat hat in dem Gesetz nur hinsichtlich der Wählbarkeit eine Änderung vorgenommen durch die Einfügung der Bestimmung, daß solche Mitglieder nicht wählbar sind, die in den letzten drei Jahren in einer anderen Körperschaft mit gleicher wirtschaftlicher Betätigung dem Aufsichtsrat angehört haben.

Verbände.

Preiserhöhung für elektrotechnisches Hochspannungs-Porzellan. Infolge der weiteren sprunghaften Verteuerung der Gesteinskosten haben die Vereinigten Porzellan-Isolatoren-Werke sich gezwungen gesehen, die Inlandspreise für Hochspannungs-Porzellan mit Wirkung ab 1. 12. 21 um 20 % zu erhöhen.

Syndikat der Steinzeugröhren-Werke. Wie die „I. n. H.-Z.“ erfährt, ist es gelungen, alle deutschen Steinzeugröhren-Werke in ein Syndikat zusammenzufassen, das im Jahre 1922 in Kraft treten soll.

Der Verein sächsischer Tafelglashütten, dem sämtliche Tafelglas-erzeuger Sachsens angehören, beschloß, das bis Ende dieses Jahres laufende Syndikat darüber hinaus bestehen zu lassen. Ferner ist die Errichtung eines Verkaufskontors in Dresden geplant, durch das künftighin sämtliche Inlandslieferungen erfolgen sollen. Die neue Verkaufsstelle wird nach dem Muster der rheinisch-westfälischen Tafelglashütten, Bonn, eingerichtet und tritt voraussichtlich Anfang Januar 1922 in Wirksamkeit.

Der Verband Deutscher Emaillierwerke hat den Aufschlag für Kisteusendungen im Inlandsgeschäft mit Wirkung vom 26. 11. 21 auf 1300 % festgesetzt. Anfang Dezember wird eine Hauptversammlung über die Marktlage und die sich daraus ergebenden Maßnahmen für das Inlands- und Auslandsgeschäft beraten.

Versicherungen.

Erhöhung der Verdienstgrenze für die Krankenversicherungspflicht. Wie von zuständiger Seite mitgeteilt wird, schweben zurzeit bei der Reichsregierung Erwägungen über eine weitere Erhöhung der im § 165 Abs. 2 der RVO. vorgesehenen Verdienstgrenze für die Krankenversicherungspflicht. Eine Entscheidung über die Höchstgrenze ist in kurzer Zeit zu erwarten.

Bücherschau.

Beiträge zur Metallurgie und andere Arbeiten auf chemischem Gebiet. Festgabe zum 60. Geburtstag für Professor Dr. Dr.-Ing. e. h. Hans Goldschmidt herausgegeben von Oscar Nenß, Leiter des wissenschaftlichen Laboratoriums Prof. Dr. Goldschmidt. Mit 11 Abbildungen und einem Porträt von Prof. Dr. Goldschmidt. Dresden und Leipzig 1921. Verlag von Theodor Steinkopff. Preis geh. \mathcal{M} 15.—

Es ist eine schöne Sitte akademischer Kreise, einem um die Wissenschaft verdienten Manne anlässlich eines besonderen Tages einen Kranz von Arbeiten seiner Freunde, Kollegen, Mitarbeiter oder Schüler als Angebinde darzubringen. Auch die vorliegende Schrift ist ein derartiges Zeichen der Anhänglichkeit und Wertschätzung und entspringt dem Bedürfnis, einen Mann zu ehren, der, selbst tüchtiger Wissenschaftler, die wissenschaftliche Arbeit und Forschung auf jede Weise zu fördern verstand. (Prof. Dr. Goldschmidt dürfte auch in unseren Industrien durch sein Thermit-Verfahren bekannt sein, das den künstlichen Korund liefert, und als Hersteller von Zinnoxid.)

Die Schrift enthält vorwiegend metallurgische Arbeiten, die für viele Leser interessant und anregend sein dürften; aber auch eine spezielle Glasarbeit, „Ueber den Widerstand von Gläsern gegen den Angriff von Wasser“, von Prof. Dr. Keppeler, findet sich darin, die unser besonderes Interesse beanspruchen darf. Der Verfasser zeigt nämlich, daß das Verhältnis der „Löslichkeit der Gläser“ vom Typus $R_2O \cdot RO \cdot 6 SiO_2$ beim Höchstgehalt an Erdalkali sich dem Verhältnis der eigentlichen Löslichkeit der freien Oxyde nähert.

Diese Arbeit macht die Jubiläumsgabe auch für unsere Industrien wertvoll und rechtfertigt eine Empfehlung derselben, umso mehr als die übrigen Arbeiten, wie bereits angedeutet, ebenfalls das Interesse des Chemikers finden dürften.

Firmenregister.

Deutschland.

Tonwarenfabrik Oermterberg, G. m. b. H., Oermten bei Sevelen, Rhpr. Die Firma lautet nunmehr: „Tonwerk Oermterberg, G. m. b. H.“ Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 21 000 erhöht. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Kaufmann Ernst Carrié und Reutner Jacob Jeister.

Schleusinger Terrakottafabrik, Otto Horn, Schleusingen. Die Firma ist erloschen.

Mott-Ofen-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Willy Fuhrmann hat Gesamtprokura. Kaufmann Walter Blank wurde zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Cölln-Meißner Ofenfabrik Saxonia, G. m. b. H., Meissen. Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 1 Mill. erhöht worden.

Knjath & Co., Velten. Töpfer Hermann Jochen ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Schleifmittelwerk Rheinland, G. m. b. H., Duisdorf bei Bonn. Herstellung und Vertrieb von Schleifmaterialien aller Art. Stammkapital: \mathcal{M} 21 000. Geschäftsführer sind Techniker Simon Melsbach, Reutner Josef Strunk und Kaufmann Mathias Nettesheim. Sie sind nur gemeinsam zu je zweien vertretungsbefugt.

Vereinigte Karborundum- und Elektriz-Werke, A.-G., Zweigniederlassung Düsseldorf. Die Prokura des Emil Strasser ist erloschen.

Süddeutsche Schmirgelwerke, A.-G., Memmingen. In den Aufsichtsrat wurden Kommerzienrat L. Hammon und Fabrikdirektor Dr. M. Neudegger neu hinzugewählt.

Franz Schwaderlapp, Putz- und Schleifmittelfabrik, Ransbach. Die Kaufleute Franz Adam und Albert Schwaderlapp haben Einzelprokura.

Altenburger Glashütte, A.-G., Altenburg. Herstellung und Verarbeitung von Glas und Vertrieb der Erzeugnisse, sowie Fabrikation und Handel mit ähnlichen Erzeugnissen. Grundkapital: \mathcal{M} 1,5 Mill. Vorstandsmitglieder sind Kaufmann Oskar Besser und Glasfabrikant Paul Besser. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Die Gründer sind Kaufmann O. Besser, Glasfabrikant P. Besser, beide als Geschäftsführer der Altenburger Glasfabrik Besser & Co., G. m. b. H., Dr. jur. W. Brüggemann, Direktor Th. Heß, Dr. jur. O. Leonhardt, Generaldirektor R. Pötzschig, Bankdirektor N. Rösig, Bankier H. Sachs, Dr. jur. E. Soudermann und Prokurist A. Scheel. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Den ersten Aufsichtsrat bilden Bankier R. Wägener, Vors., Geh. Kommerzienrat O. Weißenberger, stellv. Vors., Kaufmann O. Amberg und Glashüttenbesitzer H. Faber und Kurt Putzler.

Hallesche Pfäferschaft, A.-G., Halle. Bergrat P. Nenbauer ist durch Tod aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Ernst Müller-Löb Nachf., Lauscha S.-M. Die Firma ist erloschen.

Hohlglaswerk Pirna, G. m. b. H., Pirna. Herstellung und Vertrieb von Glas und Glaswaren aller Art, insbesondere Hohlglas und Flaschen. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer sind Fabrikbesitzer Kurt William Lippold (selbständig vertretungsbefugt) und Kaufmann Carl Josef Oehler. Kaufmann Alexander Kretschmar hat Gesamtprokura.

Fürth-Aachener Spiegel-Manufaktur Carl Romberg, G. m. b. H., Berlin. Kommerzienrat Hans Modler ist nicht mehr Geschäftsführer.

Glas- und Spiegelmanufaktur N. Kien, Zweigniederlassung Düsseldorf. William Gobsch und Hermann Freudel haben Gesamtprokura.

Union-Werke Optische Industriegesellschaft m. b. H., Fürth (Hindenburgstr. 37). Otto Kütt ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 81 000 erhöht worden.

Herzogeaurather Spiegelglas- und Spiegelfabrik Bicheronx, Lambotte & Cie., G. m. b. H., Herzogeaurath. Die Firma ist umgeändert in: „Herzogenrath Glaswerke Bicheronx & Cie., G. m. b. H.“. Die Vertretungsbefugnisse bleiben unverändert.

Unbehauen & Hoffmann, Leipzig. Kaufmann Karl Bruno Emil Schroeder hat Prokura.

Gebr. Schilling, Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik, Stützerbach. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikanten Otto Schilling und Fritz Schilling. Kaufmann Rudolf Müller hat Prokura.

Verteilungsgesellschaft für Veredlungsglas im Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H., Cöln (Machabäerstr. 36). Verteilung innerhalb des deutschen Zollgebietes der von den Hütten des Vereins deutscher Spiegelglasfabriken gelieferten festen Belegmasse (D. O. W.) in Kristallspiegelglas, laut Seite 24/25 der A. V. B. des Vereins an Firmen, die im Gebiete des Deutschen Reiches ihren Sitz haben und die selbst veredeln. Ueber die Art und Weise des Verkanfs dieser Glassorte setzt die Verteilungsgesellschaft im Auftrage des Gesellschaftervereins Deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H., Cöln, die für jeden Lieferungszeitraum maßgebenden Abnahmebedingungen fest. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer sind Hermann Henkel und Sebastian Palgen.

Ostdeutsche Stanz- und Emailierwerke, A.-G., Cüstrin. Bernhard Podschadowsky ist nicht mehr Vorstandsmitglied, als solches wurde Ingenieur Heinz Lanx bestellt. Kaufmann Wilhelm Schier hat Gesamtprokura.

Eisenwerk Kaiserslautern, Kaiserslautern. Kommerzienrat Friedrich Müller ist aus dem Vorstande ausgeschieden. Als stellvertretendes Vorstandsmitglied wurde Obergeringenieur Karl Eckart bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenan, A.-G. (vorm. Schlittgen & Haase), Kotzenan. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3,6 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. ist durchgeführt.

Gebrüder Junghans, A.-G., Schramberg. Die Kanflente Fritz Barth, Karl Kraß und Albert Hagstolz haben Gesamtprokura.

Schlesische Glashüttenniederlage Gg. Lüdecke & Co. m. b. H., München. Vertrieb von Glaswaren in Bayern, Württemberg und Baden. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Georg Lüdecke.

Obersky, Nerlich & Co., G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg. Vertrieb, Kauf und Verkauf von Porzellan, Steingut, Glas- und Küchengeräten. Stammkapital: \mathcal{M} 100 000. Geschäftsführer sind die Kaufleute Siegfried Obersky und Paul Nerlich.

Elektro-Osmose A.-G. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin. Das Grundkapital ist um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. erhöht worden.

Th. Goldschmidt, A.-G., Essen. Die Prokura von August Rosenkötter ist erloschen. Die Beamten Anton Darins und Fritz Hohagen haben Gesamtprokura für die Hauptniederlassung und J. Theodor Pnchta Gesamtprokura für die Zweigniederlassung Mannheim-Rheinau.

Banxitwerke, A.-G., Gießen. Jos. H. M. van Rooy ist aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Sächsische Kaolinwerke, G. m. b. H., Kemnitz. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 1,1 Mill. auf \mathcal{M} 1,9 Mill. erhöht worden.

Quarzspat-Stroebel, G. m. b. H., Stroebel. Die Firma ist in „Feldspat-Stroebel, G. m. b. H.“ geändert. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Erwerb und Ausbeutung von feldspathaltigen Grundstücken, Weiterverarbeitung des gewonnenen Materials und dessen Vertrieb sowie Abschluß von Geschäften und Betrieb von Unternehmungen, welche unmittelbar oder mittelbar hiermit im Zusammenhange stehen.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

21 c, 13. M. 68 891. Hänge- und Abspannsolator. Motor-A.-G. für angewandte Elektrizität, Baden, Schweiz. 6. 4. 20.

26 a, 6. St. 32 184. Liegende Gasretorte aus Formsteinen. Stettiner Schamotte-Fabrik A.-G., vorm. Didier, Stettin. 19. 7. 19.

32 a, 35. E 24 204. Verfahren zur Herstellung von Rohren aus geschmolzenem Quarz oder anderen hochschmelzenden Oxyden. Arno Engelman, Arnstadt, Thür. 21. 7. 19.

36 b, 6. A. 28 228. Aus mehreren aneinander setzbaren Teilen gebildeter Kachelofen für Beheizung mit Gas und festen Brennstoffen. 23. 6. 16.

36 b, 6. A. 31 629. Kachelofen; Zns. z. Anm. A. 28 228. 8. 12. 17. August Adamietz, Hamburg, Gießstr. 13.

67 a, 15. L. 52 582. Maschine zum Einschleifen gerader oder kurvenförmiger Rillen oder Nuten in Glasplatten mittels umlaufenden Werkzeuges. Franz Liebl, Wien. 9. 3. 21.

67 a, 17. B. 96 621. Maschine zum Schleifen der Ränder von Porzellantassen u. dergl. Robert Bosch, A.-G., Stuttgart, Adolf Kraß, Cannstatt, Bryestr. 8, n. Carl Kraß, Stuttgart, Rotebühlstr. 118. 25. 10. 20.

80 b, 8. A. 27 923. Verfahren, Körper aus Ton, Steingut, Porzellan o. dgl. keramisch dichter Masse unempfindlich gegen plötzliche starke Temperaturunterschiede zu machen. August Adamietz, Hamburg, Borgfelder Str. 10, n. Ignatz Lentschner, Stuttgart, Rotebühl Str. 41. 24. 3. 16.

80 c, 4. R. 53 023. Brennofen mit mittelbarer Beheizung; Zns. z. Pat. 344 363. Carl Roschmann, Hennigsdorf b. Berlin. 9. 5. 21.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22 g. V. 15 605. Mittel zur Entfernung von Schriftzeichen jeder Art auf Glas, Porzellan, Emaille und von Rost- und Tintenflecken. 21. 2. 21.

80 a. P. 35 171. Mundstück, um Ton und andere plastische Massen zu Strängen zu formen. 15. 9. 19.

80 b. B. 93 364. Verfahren zur Herstellung homogener feinerfester Massen aus Grundbestandteilen verschiedener Art und Herkunft. 30. 12. 20.

80 b. R. 40 371. Verfahren der Herstellung von Zementformen für die Tonwarenindustrie. 7. 4. 21.

Beschreibungen.

1. Verfahren zur Herstellung von doppelwandigen Vakuumflaschen aus Glas. Nach Einsetzen des Innengefäßes in den Hauptteil

des Außengefäßes wird der Halsteil des Außengefäßes am Hauptteil durch Ueberkleben der Trennungsfläche in der vorigen Lage befestigt und während des Znsammenschmelzens gesichert.

2. Verfahren zur Herstellung von doppelwandigen Vakuumflaschen aus Glas nach Anspruch 1. Nach dem Verschmelzen der Fuge wird zwischen den Halsen des Innen- und des Außengefäßes eine bewegliche Spindel zwischen den Reitstock und den Boden des Innengefäßes eingespannt und damit werden die Stoßkanten der Außengefäßteile während des Schmelzvorganges znsammengepreßt. 32 a, 27. Nr. 341 561. 3. 11. 18. Znsatz zum Patent 338 932. Kraftluft-Gesellschaft m. b. H., Berlin.

Hängeisolator ohne Kitt-, Zement- oder Vergußmassen, bestehend aus einem Isolierkörper mit geschlossenem Kopf, einer am äußeren oberen Teil angebrachten Tragkappe sowie einem innen darin angeordneten Bolzen mit Kegel und um diesen konzentrisch angeordneter, mehrfach geschlitzter Buchse. Die einteilige, auf den Bolzen aufgeschobene und mehrfach geschlitzte Buchse wird durch Eindringen des kegelförmigen Teiles des Bolzens derart im oberen Durchmesser konzentrisch vergrößert, daß die Druckflächen der vorgenannten Buchse sich der Form der inneren kegelförmigen und ringförmigen Druckfläche des Isolierkörpers direkt anschmiegen. 21 c, 13. Nr. 341 635. 15. 10. 19. Nora Pfannenstiel geb. Paulsen, Teltow bei Berlin.

Verfahren zur Erzeugung eines glasurartigen, mineralischen Ueberzugs auf Eisen auf kaltem Wege. Verfahren zum Glasieren von Eisen mittels einer durch Anrühren von Zement mit einem geringen Znsatz von in Gegenwart von Alkalien oxydierten, von flüchtigen Ölen freien bituminösen Stoffen enthaltendem Wasser hergestellten Glasurmasse. Man bringt auf die gereinigte und angefeuchtete Oberfläche des Eisens zunächst einen aus Zementmörtel bestehenden dünnen Ueberzug auf und trägt alsdann die Glasur in bekannter Weise, zweckmäßig durch Aufstäuben an. 48 c, 1. Nr. 341 856. 19. 10. 19. Karl Friedrich, Breslau.

Verfahren zur Kenntlichmachung von Glühlampen und ähnlichen Beleuchtungskörpern aus Glas. In das durchsichtige oder matte Glas werden bei der Bearbeitung, z. B. beim Ab- und Rundschmelzen, an einer auffallenden Stelle farbiges Glaspulver oder andere farbiges oder undurchsichtige, im Glas leicht lösliche Körper in feinsten Körnung eingeschmolzen, 21 f, 51. Nr. 341 869. 24. 12. 20. Dr. Ing. Richard Müller, Hirschfelde i. Sa.

Einkammeriger Druckluftsäureheber mit Achsial in der Steigleitung angeordnetem Schwimmerventil. Dieses verschließt beim Füllen der Kammer in seiner unteren Lage den Drucklufteinlaß, hingegen beim Entleeren der Kammer in seiner oberen Lage den Abflußansatz und fällt nach Druckausgleich, infolge Entweichens von Druckluft durch das Steigrohr, zurück. Der Abflußansatz ist als Achsial in die Steigleitung führende Düse ausgebildet und die Abflußleitung aus der Kammer um das Ventilgehäuse und jene Düse beiderseits durch halbringartige Kanäle nach der Steigleitung herumgezogen. 59 b, 7. Nr. 341 883. 27. 4. 20. Fr. Chr. Fikentscher, G. m. b. H., Zwickau i. Sa.

Aufbewahrungsgefäße aus Glas, insbesondere Flaschen, für flüssige Stoffe. Die Innenwandung der aus Glas bestehenden Gefäße ist mit einer äußerst feinen, fest haftenden Metallschicht (Spiegel) von pilzhemmender oder keimtötender Wirkung überzogen. 30 i, 2. Nr. 342 157. 25. 9. 19. Chemische Fabrik von Heyden, A.-G., Raden/Dresden.

Verfahren zur Herstellung von Zündkerzenisolatoren aus geschmolzener Kieselerde (Quarz), die zwecks Formgebung wieder geschmolzen wird. Zwei Körper aus geschmolzener Kieselerde werden unter beständigem Drehen erhitzt und formbar gemacht und dann mittels einer Form um einen zwischen sie eingeführten Kern zu einem einzigen Körper gepreßt. 46 c, 17. Nr. 342 241. 28. 5. 20. General Ceramics Company, New York, V. St. A.

Verfahren zur Herstellung von Fritten für bleifreie und blei- und borfreie Glasuren und Emailen. Der ersten Znsammensetzung zur Fritte wird ein derart großer Ueberschuß an Tonerde beigegeben, daß derselbe nicht vollkommen aufgenommen werden kann, worauf die Fritte in möglichst weitgehender Weise mechanisch zerkleinert und darauf nochmals gefrittet wird. 80 b, 23. Nr. 342 405. 8. 12. 17. Dr.-Ing. Hermann Harkort, Vordamm Ostbahn.

Durchführungsisolator nach Patent 297 179, insbesondere dessen Anspruch 8, mit metallischer, ringförmiger, in den ungeschichteten äußeren Teil des Isolators eindringender Fassung. Derjenige Teil der Fassung, der in Richtung der stärksten Schwindkontraktion der Isoliermasse liegt, ist aus schmiegsamer Metallfolie hergestellt, deren Ränder in an sich bekannter Weise mit Metallwulsten armiert sind. 21 c, 10. Nr. 342 416. 9. 9. 19. (Znsatz zum Patent 297 179.) Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz.

Schleifwerkzeug nach Patent 334 642. Der metallene Träger für das eingebettete Schleifmittel besteht aus Zink, Kadmium, Zinn, Blei, Silber oder anderen sich gleichartig verhaltenden Stoffen oder aus Legierungen dieser Stoffe untereinander und mit Aluminium. 67 c, 3. Nr. 342 464. 23. 12. 19. (Znsatz zum Patent 334 642.) Dr. Friedrich Mayer, Köln-Denz.

Isolator mit geschlitztem Kopfteil, in dem der Leitungsdraht ohne Bindung festgeklemmt wird. Die im Innern des Isolators für den Stützbolzen vorgesehene Öffnung ist prismatisch gestaltet und in ihr ein entsprechend prismatisch gestalteter Stützbolzen mittels einer federnden Klemmvorrichtung derart lösbar angesetzt, daß die in Richtung der Zugschpannung der Leitung liegenden inneren Wandungen der Öffnung sich dicht an die Kanten des Stützbolzens legen können. 21 c, 14. Nr. 342 517. 2. 4. 20. Stanislaus Berger, Trier a. M.

Verfahren zum Rösten, Brennen und Sintern von Mineralien und dergl. in kontinuierlichem Betrieb mit elektrischem Flammenbogenofen von der Gestalt einer langgestreckten, um eine horizontale oder etwas geneigte Achse drehbaren Ofentrommel, durch deren einen oder beide Endverschlüsse die Elektroden eingeführt sind. Die Heizung des Elektrodrehofens erfolgt anschließend mit elektrischen Hochspannungsflammenbogen, zum Zwecke, die Flammenbogenwirkung auf große Länge der Ofen-

trommel auszu dehnen. 21 h, 8. Nr. 342 524. 6. 11. 17. Hermann Hagenbich, Baden, Schweiz.

1. Verfahren zur Verwertung bituminöser Tone und Kalke. Bituminöse Tone oder Kalke werden unter Benützung ihres Brennstoffgehaltes an Formguß niedergeschmolzen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch den Zusatz von Flußmitteln.

3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet durch den Zusatz von Metallen oder Metallverbindungen. 80 b, 8. Nr. 342 594. 1. 12. 20. Richard Tralls, Berlin-Frohnau.

Verfahren zur Herstellung eines Mörtelbildners aus Hochofenschlacke. Hochofenschlacke wird mit gebrannten kieselsäurereichen Tonerden (Ziegelmehl, Klinkern, Schamotte, Steingut, Porzellan oder dergl.) gemischt und die Mischung gemahlen. 80 b, 5. Nr. 342 615. 10. 7. 17. Ernst Link, Essen.

Künstlicher Zahn mit unregelmäßig angeordneten, lichtzerstreuenden Flächen an der Vorderseite. Die unregelmäßigen, lichtbrechenden Flächen sind facettenartig stumpfwinklig nach Art der Schleifflächen von Edelsteinen nebeneinander angeordnet. 30 a, 14. Nr. 342 748. 11. 10. 16. Thomas F. Glennin Ardmore, Grafsch. Montgomery, Pennsylvanien, V. St. A.

Verfahren zur Herstellung von gut basenaustauschenden Aluminiumsilikaten für die Zwecke der Wasserreinigung gemäß Patent 270 324. Die Umsetzung zwischen dem Aluminat und Silikat wird in Gegenwart von Neutralsalzen (Elektrolyten) mit verdünnten Lösungen in der Wärme ausgeführt. 12 j, 37. Nr. 342 968. 7. 5. 14. (Zns. z. Pat. 270 324.) Paul de Brunn, Düsseldorf.

Hängeisolator mit einem in eine kegelförmige obere Erweiterung fassenden mehrteiligen Haltemittel, dessen Teile nach Einführen in den Hohlraum in die für die Aufnahme von Zugkräften erforderliche Lage gebracht werden. Der Bolzenschaft selbst ist längsgeteilt, und die Bolzenteile gehen unmittelbar in die der Neigung der inneren Kegelfläche des Isolators entsprechend abgebogenen Traglappen über und werden durch ein Schließmittel zusammengehalten. 21 c, 13. Nr. 342 980. 12. 7. 19. Dipl.-Ing. Fritz Grünewald, Berlin-Tegel.

Verfahren zur Herstellung unregelmäßiger, z. B. batikartiger oder marmorähnlicher Musterung auf Glas, Porzellan und dergl. Verfahren zur Herstellung von Mustern auf Glas, Porzellan oder ähnlichen Gegenständen nach dem Spritzverfahren mittels Schablone und Luftpinsel. Der zu musternde Gegenstand (Glas, Porzellan oder dergl.) wird mit einer Faserschicht von unregelmäßigem Faserverlauf, z. B. einer Werg-, Lumpen-, Stroschicht oder dergl., abgedeckt, zwischen deren einzelnen Fasern oder Fäden natürliche Zwischenräume zum Durchtritt der aufspritzenden Farbe vorhanden sind. 75 c, 7. Nr. 343 043. 4. 5. 19. S. Reich & Co., Berlin.

1. Verfahren zum Reinigen von Ton durch Aufschwemmen und Absetzen, bei dem zuerst ein Entflockungsmittel der Tonanfschwemmung zwecks Niederschlagens der Verunreinigungen und dann ein Verflockungsmittel für den Ton zugesetzt wird. Der Ton wird nach der anfänglichen Entflockung und Trennung von nicht entflockten Stoffen einer weiteren Trennung und Absetzung unterworfen, indem insgesamt so viel von dem Verflockungsmittel zugesetzt wird, daß gerade das Flockigwerden oder Koagulieren des Tons, aber kein rasches Absetzen erzielt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1. Die weitere Trennung und Absetzung erfolgt durch Zusatz des Verflockungsmittels in so langsamer Weise, daß ein Flockigwerden oder eine Koagulation des Tons ohne ein schnelles Absetzen eintritt und dieser Zusatz nur so lange bewirkt wird, bis die Koagulation des Tons beginnt. 80 b, 12. Nr. 343 044. 11. 3. 20. William Feldenheimer, London.

Verfahren zur Herstellung eines Pulvers aus Teer, Kieselgur und Mineralstaub (Sand). Anstatt einer Erwärmung der Kieselgur und des Mineralstaubes findet das Vermischen mit Teer durch Druck, Schlag und Bewegung statt, und das so hergestellte Gemisch wird im Windsichter von nicht geteerten Diatomeen gereinigt, wobei gleichzeitig eine Kühlung stattfindet. 80 b, 25. Nr. 343 045. 10. 11. 20. Dr. Wilhelm Bunte, Hannover-Linden.

Ertellungen.

345 849. 80 b, 8. Verfahren zur Herstellung von Silikasteinen (Quarztonziegel). Heinrich Koppers, Essen, Ruhr, Moltkestr. 29. 17. 4. 20. 345 978. 32 a, 7. Glasmacherpeife. Paul Klysch, Neuweitzow N.-L. 29. 10. 20.

345 979. 32 a, 24. Einrichtung zur Luftzuführung beim Ziehen von Tafelglaswalzen. Empire Machine Company, Pittsburgh, Penns., V. St. A. 5. 3. 20. V. St. Amerika 10. 5. 18.

345 982. 42 b, 27. Angenglas. Carl Schütte, Hockingen a. Rh. 7. 12. 20.

346 008. 24 c, 5. Anagitterung von Wärmespeichern für Regenerativflamöfen. Johannes Maerz, Görlitz, Strnvestr. 15. 27. 11. 20.

346 015. 30 k, 4. Glasfläschchen zur Aufbewahrung medizinischer Flüssigkeiten. Lodovico Beccari, Bologna, Italien. 13. 5. 20. Italien 27. 12. 13 n. 19. 4. 17.

346 111. 21 g, 20. Luftdichter Metallkappenanschluß für die Stromeinleitung in Glashohlkörper. Dr. Osiar Krub, Wien. 15. 8. 18. Oesterreich 6. 7. 17 f. Anspr. 1 n. 12. 1. 18 f. Anspr. 2.

346 145. 42 l, 9. Verfahren und Vorrichtung zur selbsttätigen und ununterbrochenen Anzeige des Wassergehalts pulveriger oder körniger Substanzen. La Société Anonyme des Grands Moulins Vilgrain n. Marcel Chopin, Nancy, Frankr. 25. 1. 20. Frankreich 9. 5. n. 20. 12. 19.

346 171. 80 a, 1. Verfahren und Vorrichtung zum Abbanen von Ton in Blöcken; Zns. z. Pat. 330 338. Hermann Pfeifer, Mehren, Post Meissen. 26. 8. 20.

346 325. 42 l, 4. Gasentwicklungsapparat für Analysenzwecke, bestehend aus einer Gasentwicklungsflasche mit abnehmbarem, die Gaswaschvorrichtung enthaltendem Ansatz. Robert Müller, Kommandit-Gesellschaft, Essen, Ruhr. 8. 12. 20.

346 426. 80 a, 13. Schlagstempelpresse zur Herstellung von Platten und anderen massiven Gegenständen aus keramischen Massen. Emil Ahrens, Halle a. S., Yorkstr. 5. 11. 7. 19.

346 427. 80 a, 46. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von plattenartigen Körpern. Dr. Filip Katona, Budapest. 9. 5. 20. Ungarn 12. 11. 19.

346 503. 80 a, 45. Verfahren und Maschine zum Formen von nicht bildsamer körniger Masse. Refractories Machinery Manufacturing Company, Pittsburgh, Pa., V. St. A. 17. 2. 20.

346 554. 80 a, 3. Walzwerk zur Feinvermahlung von Ton n. dgl. Erste Brüner Maschinen-Fabriks-Gesellschaft, Brünn. 2. 4. 20.

346 557. 80 a, 46. Rüttelmaschine zum Verdichten körniger bis pulveriger sowie auch plastischer Massen in Formen oder anderen Behältern. Frank George Price, Limpet Works, Scotstoun, Glasgow, Schottl. 6. 11. 19. Großbritannien 8. 10. 19.

336 589. 21 c, 13. Hängeisolator. Societa Ceramica, Richard-Ginori, Mailand, Ital. 2. 9. 20.

346 601. 48 c, 5. Verfahren zur Emaillierung von Badeofenzylindern. Carl Gollum, Eisenach, Wettiner Str. 16. 31. 5. 19.

346 632. 21 c, 17. Befestigung von metallenen Konstruktionsteilen an Körpern aus keramischem Material. Voigt & Haefner, A.-G., Frankfurt a. M. 10. 11. 20.

Oesterreich. Aufgebote.

32 a. Verfahren zur Herstellung von Glasgespinst, bei welchem ein von einer Masse geschmolzenen Glases sich ablösender, einen Faden nach sich ziehender Tropfen auf eine im Verhältnis zu der geschmolzenen Masse bewegte Unterlage fällt und dort unter Fortspinnen des Fadens haftet. Die geschmolzene Masse verharrt am Orte, und der sich ablösende Tropfen fällt auf eine bewegte Unterlage und haftet dort unter Fortspinnen des Fadens. Gedeon von Pazsiczky, Glastechniker, Wandsbek. 27. 1. 20.

32 b. Maschine zum Abschneiden und Wiederherstellen elektrischer Birnen, bei welcher die Birne zentrisch mittels zweier übereinanderliegender konzentrischer Klemmhülsen in einem Träger so aufgehängt wird, daß sie um ihre Achse drehbar ist, und zwar vor einem feststehenden Diamanten zum Einritzen und einer heiß oder kalt wirkenden Düse zum Absprengen. Der untere Teil der Birne wird von einer Klemmvorrichtung gehalten, deren Stütze mit der Achse des Lampenmittels zusammenfällt und die mit den übrigen Teilen nmläuft. Adolph Baron, Ott von Batorkez und Verinkhaz London. 11. 5. 14.

32 b. Fördervorrichtung für beliebige Gegenstände. An in aufrechter Lage an Rollen Führung erhaltenden und durch Triebseiben oder dgl. fortbewegten Riemen, Stahlbändern, Ketten oder dgl. sind Aufnahmeflächen für die zu befördernden Gegenstände mittels zu Trägern angebildeter federnd biegsamer Stäbe befestigt und an diesen in Abständen einander folgenden Stäben federnd biegsame Längsstäbe angeordnet, um die Hindurchführung der Aufnahmefläche durch Krven zu ermöglichen. Carl Braner, Teplitz-Schönan. 2. 4. 15.

48 c. Verfahren zur Emaillierung eiserner Gegenstände unter Benützung der von emaillierten Gegenständen zurückgewonnenen Glasuren. Es finden Schmelzen Verwendung, welche gewonnen werden durch Zusammenschmelzen der zurückgewonnenen Glasuren mit Glas zweckmäßig leichtschmelzendem, z. B. hochalkalireichem Glas, gegebenenfalls unter Zufügung anderer, für die Emaillebildung dienender Stoffe, insbesondere von Alkaliverbindungen. Rudolph Koepf & Co., chemische Fabrik, Oestrich (Rheingau). 12. 3. 17. Deutsches Reich 3. 3. 16.

48 c. Vorrichtung zum Emaillieren von Draht, bei welcher die Drähte über untere feste und obere heb- und senkbare Rollen abwechselnd durch ein Emaillebad und einen Trockenofen hindurchgeführt werden. Zwecks Beibehaltung einer stets gleichmäßigen Temperatur im Trockenofen ist ein am oberen Ende des letzteren für jeden Drahtzug angeordneter Raum oben und unten mittels zweier voneinander unabhängiger Klappen abgeschlossen, die beim Hindurchführen des oberen beweglichen Rollenträgers durch diesen Raum von dem Rollenträger selbst abwechselnd geöffnet und geschlossen werden, sodaß der eigentliche Ofenraum von der Außenluft stets abgeschlossen bleibt. Georg Schmidt, Ingenieur, Brannschweig. 20. 10. 20. Deutsches Reich 20. 6. 13.

67 c. Verfahren zur Herstellung eines Putz- und Poliermittels aus anbereitetem Glasschlamm, gegebenenfalls unter Zusatz anderer Putzmittel. Als Bindemittel wird soviel Gips verwendet, daß die Masse genügenden Zusammenhalt besitzt, aber beim Zusammenbringen mit Wasser zerfällt. Adolf Bicha, Kntscher, Wien. 20. 12. 20.

80 a. Tonreiniger mit zwei wechselweise einzuschaltenden Siebzylindern und in ihnen sich drehender Preßschnecke. Die beiden Siebzylinder sind gleichartig gelagert und schließen eine gemeinsame, mit gleichgerichteter Schnecke besetzte Welle ein, wobei sie durch Aenderung des Drehsinnes der Schneckenwelle und Schnecke nacheinander derart wirksam werden, daß, während der eine Zylinder die Arbeit übernimmt, der andere Zylinder selbsttätig teilweise oder gänzlich durch die Schneckenwelle entleert wird. Internationale Patentverwertungs-Ges. m. b. H., Berlin. 20. 9. 15.

80 c. Aus fahrbaren Kammern zusammengesetzter Kanalofen. Im Innern der an den Stirnseiten offenen fahrbaren Kammern sind den Gutsraum nmschließende Muffeln angeordnet, die von mit einem seitlichen Gaskanal verbundenen Heizkanälen nmzogen sind. Peter Joseph Lengersdorff, Direktor, Berlin. 29. 10. 18. Deutsches Reich 14. 2. 14.

80 d. Verfahren zur Herstellung von Schamottewaren aller Art ohne Brennen. Schamotte, gebrannter Ton, Kaolin oder sonstige tonerde- und kieselsäurehaltige Stoffe (oder Abfälle von denselben) werden mit geringen Mengen kalkhaltiger Bindemittel versetzt und die aus der Masse erzeugten Geiäte in an sich bekannter Weise unter Dampfdruck gehärtet. Theodor Gürtler, Techniker, Klein-Zachachwitz bei Dresden 24. 12. 17. Deutsches Reich 6. 7. 14.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

171. Es soll eine volle Walze aus einer sehr mageren mittelgroben Masse von 125 cm Durchmesser und 100 cm Höhe auf 1300° gebrannt werden. Wie und wieviel Stunden muß hierzu das Feuer geleitet werden, um 1. ein Springen des großen Körpers zu vermeiden, 2. eine vollkommen gleichmäßige Versinterung (außen wie innen) zu erreichen? Wie läßt sich das Fortschreiten der Durchwärmung bis zur vollständigen Gleichmäßigkeit (innen wie außen) berechnen oder feststellen?

Erste Antwort: Körper von derart ahnormen Größen so ohne weiteres in die Fabrikation aufzunehmen und dabei sicher zu arbeiten, ist ein Vorbaben, das ohne Lehrgeld nicht zu erreichen sein wird. Die Gewähr des Gelingens liegt nicht allein im Brennen, sondern beginnt schon in der richtigen Art der Herstellung solcher Walzen. Von ganz außerordentlicher Wichtigkeit ist die vorstehende absolute Durchtrochnung eines derartigen kompakten Materialklotzes. Wenn irgend angängig müßte der Kern der Walze durchbohrt bleiben, und zwar im Interesse der Sicherheit beim Trocknen und beim Durchbrennen. Diese Öffnung könnte nach dem Brennen mit Zement wieder geschlossen werden. Ebenso wäre die Walze möglichst trocken oder nur mit der für die Herstellung unbedingt nötigen Feuchtigkeit einzufüllen bzw. auch einzustampfen. Vom Anfang an darf nur Lufttrocknung angewandt werden, und diese muß so lange anhalten, bis sich der Körper warm zeigt, wenn die Hand angesetzt wird. Dann kann bei höherer Temperatur die Trocknung fortgesetzt werden. Der günstigste Platz für das Brennen ist die Mitte des Ofens, weil hier eine von allen Seiten gleichmäßige Erwärmung und Steigerung der Temperatur zu erwarten ist. Das Vorfeuer muß 24—30 Stunden dauern und ganz klein beginnen. Der Übergang zur Reduktion darf erst bei hoher Rotglut einsetzen und die Endtemperatur des Brandes muß außen zwei Segerkegel höher sein, als für den Garbrand der Walze festgesetzt ist. Nach beendetem Brande muß eine ganz langsame Kühlung einsetzen, zu welchem Zwecke die Feuerungen verschmiert und die Aschenfalle ganz abgedeckt werden müssen. Wenn angängig, könnte man Walzen von derartigem Durchmesser so herstellen, daß man außen einen entsprechenden Mantel und dazu mehrere Einsätze formt, worauf das Ganze mit Zement miteinander verbunden wird. Auf diese Weise wäre die Fabrikation weit sicherer und in größerem Umfange möglich.

Zweite Antwort: Um große Walzen mit gutem Erfolg herzustellen, ist das Hauptgewicht auf sorgsamstes Trocknen zu legen, bevor die Walzen dem Ofen anvertraut werden. Ich habe jahrelang solche Stücke fabriziert. Die Walzen wurden aus einer Masse, wie sie zu Porzellanfuttersteinen für Massetrommeln verwendet wird, gegossen, nach genügender Trocknung abgedreht und nun etwa 8—10 Wochen an der Luft, dann noch 4—6 Wochen im Trockenraum stehen gelassen. Dann kamen die Stücke in den Glühbrand und von dort in den Glattbrand, wo sie gemeinsam mit Porzellangeschirr gebrannt wurden. Bruch kam dabei außerordentlich wenig vor, es wurden Walzen bis zu 150 cm angefertigt. Die Masse darf nicht zu mager sein, sonst fehlt dem Stück in rohem Zustand der Zusammenhalt, und die geringste Erschütterung führt zur Zerstörung. Die Versinterung war bei einer Brenndauer von durchschnittlich 26 Stunden vollständig. Eine Möglichkeit, die vollständige äußere und innere Durchwärmung durch Berechnung festzulegen oder durch Beobachtung festzustellen, dürfte es kaum geben; hier können einzig und allein exakte praktische Versuche und Beobachtungen zum Ziele führen.

Dritte Antwort: Einen derartigen Klotz aus keramischem Material einwandfrei herzustellen, grenzt fast an das Unmögliche. Wie denken Sie sich vorerst die Herstellung? Nehmen wir z. B. eine Schamotte-masse an! Wenn diese Masse in eine Form eingeformt werden soll, so ist die Dichtigkeit und das Zusammenhalten des Körpers von vornherein in Frage gestellt, ganz abgesehen davon, daß mit einer derartigen Form unmöglich hantiert werden könnte. Wollte man dagegen die Walze mit einer Presse herstellen, so würde eine ganz riesige Kraft dazu nötig sein, die Presse in Bewegung zu setzen und dabei wäre auch noch zu bezweifeln, ob die nötige Dichtigkeit für den Körper erzielt würde. Das Trocknen eines solchen Ungetüms würde auch bei künstlicher Erwärmung Wochen oder Monate dauern. Eine gleichmäßige Versinterung außen wie innen beim Brennen, halte ich für ausgeschlossen. Im Innern der Walze wird bei solch großem Durchmesser immer ein niedriger gebrannter Kern bleiben, und Risse werden unvermeidlich sein. Die Dauer des langen Vorwärmens und des Garbrandes läßt sich nicht berechnen.

Vierte Antwort: Es ist schwer, für eine massive Walze von 125 cm Durchmesser und 100 cm Höhe das Fortschreiten deren Durchwärmung im Ofen bis auf 1300° zu berechnen und festzustellen. In erster Linie müßte man die Art des Brennofens kennen und ferner wissen, ob Sie nur allein Walzen oder auch andere Artikel im Ofen mitbrennen wollen. Auf jeden Fall ist eine langsame längere Trocknung der Walze die erste Bedingung, und zwar muß dieses Trocknen Wochen lang geschehen. Dann darf die Walze nicht an die Einstromungsöffnung im Brennofen gesetzt werden, sondern sie ist möglichst zu schützen und mit anderen Kapseln zu umgeben. Selbstverständlich ist der Brand selbst sehr langsam zu leiten, und die Dauer der nötigen Vorwärmung durch Versuche festzustellen. War die Vorwärmung genügend lang, dann kann der Scharfbrand wie gewöhnlich vor sich gehen. Zu allem gehört aber eine genaue Beobachtung.

Fünfte Antwort: Hauptsache beim Brennen großer Stücke ist ein richtiger Aufbau, und zwar hängt dieser ab von der Beschaffenheit der Feuerungen. Ueber die Maße einer Normalfeuerung und deren Bedienung ist hier wiederholt berichtet worden. Natürgemäß erfolgt das Brennen so großer Stücke langsamer als sonst, und namentlich hat das Anwärmen sorgfältig zu erfolgen. Springen und Sinterung hängen ab von

der Art der Masse, die Sie nicht angeben; je mehr Spat die letztere enthält, desto eher sintert sie. Das Fortschreiten der Durchwärmung wird mit SK festgestellt; berechnen läßt sie sich nicht.

172. Zur Erzeugung von Hubeln für Isolatoren beabsichtige ich, eine passende Maschine anzuschaffen, und frage daher an, wie sich zu diesem Zweck liegende Tonschneider bewährt haben. Ich befürchte namentlich das Auftreten von Eisenflecken.

Erste Antwort: Liegende Tonschneider bzw. Strangpressen haben sich für diesen Zweck allgemein bewährt, und Sie können eine solche Maschine ohne Gefahr in Betrieb nehmen. Beim Stillstehen ist eine sorgfältige Ölnung der Maschine erforderlich. Bei stetigem Gebrauch sind Eisenflecken ausgeschlossen.

Zweite Antwort: Wegen der Eisenflecken bei den Hubelmaschinen und Tonschneidern brauchen Sie keine Befürchtungen zu haben, wenn Sie die Maschinen rein halten. In den Steingutfabriken wird z. B. die Masse fast überall mit besonders dazu eingerichteten Tonschneidern aufbereitet, und zwar ohne Fleckenbildung. Man kann deshalb die nötigen Hubel mit einer Strangpresse, wie solche in Schwepnitz gebaut werden, herstellen oder aber auch mit kleinen liegenden Tonschneidern. In beiden Fällen ist ein entsprechendes Mundstück an die Maschine anzusetzen und eine Abschnidevorrichtung vorzusehen.

Dritte Antwort: Die besten Hubel sind die mit der Hand aufgedrehten. Aber auch Tonschneider bewähren sich, wenn sie passende Mundstücke haben. Die Tonstränge schneidet man auf die erforderliche Hubellänge.

173. Ich beabsichtige, in einem Teil meines Betriebes farblos glasierte Töpfe, ähnlich Blumentöpfen, sowie ebensolche Bierkrüge in Form der bekannten Glas-Bierflaschen herzustellen. Welcher Maschinen bedarf es hierzu? Tonschneider und Rundofen mit überschlagender Flamme sind vorhanden. Welche farblose Glasur paßt zu den Westerwälder Tönen, die bei SK 4—5 dicht gebrannt werden?

Erste Antwort: Wenn Sie die Blumentöpfe im Großen herstellen wollen, so empfehle ich Ihnen, eine Blumentopfpresse anzuschaffen, andernfalls müßten dieselben in Gipsformen eingedreht werden. Bezüglich der Bierkrüge in Form der bekannten Glas-Bierflaschen ergibt sich aus Ihrer Frage nicht, welche Art Sie meinen. Sobald Bierkrüge in Frage kommen, aus denen getrunken wird, so können diese ebenfalls eingedreht, schließlich auch gepreßt werden. Unter Umständen genügt Ihnen zur Aufbereitung der Masse ein Tonschneider. Sie wollen dabei aber beachten, daß die Masse, nachdem sie den Tonschneider verlassen hat, nicht direkt verarbeitet wird, sondern einige Wochen im Tonkeller maukt und dann vor dem Verarbeiten nochmals gut durcheinandergeschlagen wird. Für letzteres wäre eine Masseschlagmaschine erforderlich. Das Brennen der Gegenstände kann im Rundofen mit überschlagender Flamme vorgenommen werden. Bei der Zusammenstellung einer farblosen Glasur können Sie von nachstehendem Versatz ausgehen:

Norwegischer Feldspat	50 Gew.-T.
Kohlensaurer Baryt	18 "
Quarzsand	20 "
Kalkspat	9 "
Fetter Ton	3 "

Zweite Antwort: Mit der Schwepnitzer Topfstrangpresse oder mit der Blumentopfpresse kann man den Blumentöpfen ähnliche Töpfe gut herstellen, wie man denn auch mit der ersteren alle zylindrischen Gefäße, sogar solche mit einem Hals fertigen kann; so z. B. werden die Steinzeug-Seltersflaschen im Westerwald mit dieser Maschine gefertigt. Nur banchige Gefäße lassen sich in beiden Fällen nicht anfertigen, es wäre denn, daß solche zusammengesetzt werden dürfen. Die Steinzeugartikel werden gewöhnlich mit Salzglasur versehen; man kann aber auch eine sehr weiche flüssige Porzellan Glasur oder eine Fritteglasur verwenden, deren Zusammensetzung sich nach dem Masseversatz und der Brennhöhe richtet. Bei Herstellung der Flaschen aus Steinzeug mit der Topfstrangpresse muß der Boden angesetzt werden. Hauptsache ist aber, daß sich die Masse zum Pressen eignet, und darauf ist beim Versatz Wert zu legen.

Dritte Antwort: Zum Drehen von blumentopfähnlichen Gefäßen aller Art dienen am besten Drehscheiben mit Schablonen, die an einem Quetschbock befestigt sind, der rechts von der Scheibe steht. Glasuren für SK 3—6 entsprechen etwa folgender Zusammensetzung:

0,2—0,4 K ₂ O	0,2—0,4 Al ₂ O ₃	{ 2—4 SiO ₂ 0,6—0,3 F ₂
0,2—0,3 BaO		
0,6—0,3 CaO		

aus:

Feldspat von Rörstrand	111,8—223,6 Gew.-T.
Kohlensaurer Baryt	39,4—59,1 "
Flußspat	46,8—23,4 "
Quarz	60—96 "

Die Beschaffenheit der Tone ist maßgebend für das rissefreie Haften. Treten Risse ein, so muß Quarz zugesetzt werden. Auch bis 30% Kreide nach Art der Fayencemassen beseitigt die Rissebildung.

174. Wie kann ich glasiertes Porzellan mittels eines Ueberzuges matt machen? Dasselbe soll dann matt bedruckt und matt bemalt werden.

Erste Antwort: Feinstgemahlene Biskuitmasse wird Ihren Zwecken entsprechen, und Sie ersparen das Glasieren. Bereits vorhandenes glasiertes Porzellan läßt sich nur mit Flußsäure mattieren, ein teures und technisch schwieriges Verfahren, das nur für Qualitätsware mit verhältnismäßig hohem Verkaufspreis in Frage kommen kann.

Zweite Antwort: Um glasiertes Porzellan matt zu machen, müssen Sie die Glasurschicht teilweise lösen, und dazu steht Ihnen als einziges Mittel die Flußsäure zur Verfügung. Soll der ganze Gegenstand mattiert werden, so tauchen Sie ihn ganz in ein Flußsäurebad, lassen ihn darin, bis die Anflösung der Glasur genügend weit vorgeschritten ist, und

spülen dann sehr gründlich mit fließendem Wasser. Soll die Mattierung nur an gewissen Partien oder an den Rändern erfolgen, so muß der übrige Teil durch einen Ueberzug aus Paraffin, Bienenwachs, Stearin usw. vor der Einwirkung der Säure geschützt werden. Der einfachste Weg für Sie, falls Sie nicht selbst Porzellan fabrizieren, ist, die Gegenstände so zu bestellen, daß sie eine ganz oder teilweise matte Glasurschicht haben; die Fabrik wird dann schon wissen, wie sie die Herstellung vorzunehmen hat.

Dritte Antwort: Ihre Frage ist nicht genau. Das Bemalen des glasierten Porzellans kann mit Mattfarben erfolgen, bei Glanzgold wäre vorher die Glasur mit der Aetzpaste matt zu ätzen, wie sie im Sprechsaalkalender angegeben ist, wenn das Glanzgold matt erscheinen soll. Will man die Porzellanglasur ganz matt haben, so ist dies durch Tanchen in Flußsäure zu bewirken.

Vierte Antwort: Ein Mattüberzug der Firma Rudy in Nürnberg ergibt matte Glasuren. Der Ueberzug wird in Muffeln aufgebracht. Schön wird die Mattierung, wenn mit Flußsäure gearbeitet wird.

Fünfte Antwort: Das Mattieren von Porzellan kann auf dreierlei Weise erfolgen: 1. durch eine Mattglasur, die man dadurch erzielt, daß man die Porzellanglasur mit gewissen Stoffen versetzt oder sie an solchen anreichert (z. B. Marmor, Zinkoxyd, gebr. Kaolin, Titansäure n. dgl.). 2. durch Bearbeiten der glänzenden Glasur mit dem Sandstrahl wobei man Stellen, die glänzend bleiben sollen, abdeckt, und 3. durch Eintanchen des glasierten Porzellans in eine Mischung von gleichen Teilen konz. Fluß- und roher Salzsäure, wobei auch glänzende Stellen erhalten bleiben können, wenn sie vorher mit einer Reservage geschützt wurden. Das letzte Verfahren ist das einfachste, erfordert aber viel Sorgfalt und Vorsichtsmaßregeln beim Arbeiten, da sowohl die Flußsäuredämpfe schädlich sind als auch die Flüssigkeit auf der blanken Haut böse Wunden hervorruft, weshalb Gummihandschuhe und Atemschützer unbedingt zu benutzen sind.

175. In welchen Branchen und zu welchem Zweck können Quarzitabfälle Verwendung finden?

Erste Antwort: Um hier ein Urteil abgeben zu können, müßte man schon wissen, von welcher Beschaffenheit das Material ist. Reinen Quarzit können alle keramischen Industrien, ebenso die Glasfabriken und ähnliche Betriebe. Ist aber das Material durch irgendwelche färbenden Bestandteile verunreinigt, so ist die Verwendungsmöglichkeit natürlich sehr beschränkt, namentlich als es sich um ein Material handelt, das überall gefunden wird.

Zweite Antwort: Quarzitabfälle lassen sich, wenn der Quarzit an sich geeignet ist, zur Anfertigung von feuerfesten Quarzitsteinen verwenden. Da solche gewöhnlich von den Schamottefabriken hergestellt werden, so hätten Sie sich an diese zu wenden.

Dritte Antwort: Quarzitabfälle dienen zum Ansmalern von Trommeln und gemahlen zu Massen und Glasuren. Hierzu muß aber deren Analyse bekannt sein.

176. Wer liefert die Karborundumscheiben und -platten „Silicar“?

Antwort: Die Karborundum-Scheiben und -Platten „Silicar“ werden vom Schmirgelwerk Georg Voß & Co. in Denben-Dresden geliefert.

Glas.

142. Müssen Flaschen, welche pasteurisiert werden sollen, eine besondere Glaszusammensetzung haben, bzw. haben sich bestimmte Glaszusammensetzungen besonders gut bewährt oder genügt bei guter Kühlung jede Glaszusammensetzung, die sich in normalen Grenzen bewegt?

Erste Antwort: Eine besondere Gemenge-Mischung wird für Flaschen, die pasteurisiert werden sollen, im allgemeinen nicht verwendet, und die letzteren lassen sich aus jedem gut durchgeschmolzenen nicht zu weichen Weißglas anfertigen. Bei der Herstellung dieser Flaschen ist besonders auf eine gleichmäßige Wand- und Bodenstärke zu achten, da Flaschen mit ungleicher Glasverteilung leicht springen. Dann ist auf eine sehr gute Abkühlung besondere Sorgfalt zu verwenden; die Flaschen müssen heiß in den Kühllofen kommen, worin die Hitze so zu regulieren ist, daß die Flaschen allmählich auslaufen und mit einem granen Hanch überzogen werden. Am besten werden die Flaschen in einem Ofen allein abgekühlt; nach Schluß der Arbeit wird dann der Ofen abgeschlossen und stehen gelassen, bis man die Flaschen mit der Hand anfassen kann. Die so behandelten Flaschen halten dann das Pasturisieren ohne Bruch aus. Nachstehend ein Gemengesatz, der sich für Ihre Zwecke eignet:

Sand	100 kg
Soda	30 "
Pottasche	6 "
Kalkspat	16 "
Flußpat	4 "

Eutfärbung nach Bedarf.

Zweite Antwort: Glas, woraus Flaschen für den Pasturisierungsprozeß hergestellt werden sollen, muß mit besonderer Vorsicht geschmolzen werden. Das Gemenge ist sorgfältig vorzubereiten, indem die einzelnen Rohstoffe auf eine ganz gleiche Korngröße gebracht werden. Die Mischung der einzelnen Gemengebestandteile soll so innig wie möglich erfolgen. Der Ofengang muß gleichmäßig und heiß sein, damit ein schnelles Aufschließen und keine Verflüchtigung der Alkalien eintritt. Dem Läuterungsprozeß ist besondere Aufmerksamkeit zu widmen, damit ein ganz reines Glas zur Verarbeitung gelangt. Hauptaugenmerk ist auf die Homogenisierung des Glases zu legen. Ein Glas, dessen Homogenität zu wünschen übrig läßt, wird den Pasturisierungsprozeß schwerlich aushalten. Das selbe gilt vom Kühlprozeß; man soll die Flaschen möglichst in kleinen Kühllofen kühlen und dafür sorgen, daß eine vor dem Mundloch brennende Flamme das Eindringen von kalter Luft verhindert. Auch der Glasmacher, der Pasteurisier-Flaschen bläst, muß viel Übung haben, damit das Formen und Fertigmachen der Flaschen schnell von statten geht, wodurch verhindert wird, daß durch einseitige Abkühlung verschiedene Spannungen innerhalb der Flaschen auftreten, die das Springen begünstigen. Der Kühllofen muß bis zur oberen Kühltemperatur ganz gleichmäßig erwärmt

sein. Das Abtragen der Flaschen und Einpflegen in den Kühllofen muß so geschehen, daß hierbei die Flaschen nicht unter die untere Kühltemperatur abkühlen. Am besten eignet sich zum Schmelzen der kontinuierliche Wannenofen. Die Zusammensetzung des Glases hält sich in normalen Grenzen, nur müssen die einzelnen Rohmaterialien den erhöhten Anforderungen entsprechen. Sind alle Vorbedingungen erfüllt, so gibt der nachstehende Satz gute Flaschen:

Sand	200 kg
Glanbersalz	50 "
Flußpat	20 "
Feldspat	2 "
Kalk	75 "
Basalt	37 "
Koks	1—1,5 "
Braunstein	1—1,5 "
Scherben	30 "

Dritte Antwort: Flaschen, die pasteurisiert werden sollen, können aus jedem normal zusammengesetzten Glas hergestellt werden, wenn es möglichst hart und nicht zu spröde eingestellt ist. Das Glas muß aber gut durchgeschmolzen sein, darf also keine Bläschen oder Unreinigkeiten enthalten. Hauptsache ist zudem eine gute Verteilung des Glases in den Flaschenwandungen und ein gleichmäßiger, langsamer Kühlprozeß. Der Scherbenzusatz ist nicht zu groß zu bemessen, um sprödes Glas zu vermeiden, und fremde Scherben von unbekannter Zusammensetzung sind ganz wegzulassen. Nachstehender Satz eignet sich für Flaschen zum Pasteurisieren:

Sand	200 kg
Sulfat	78 "
Kreide	102 "
Flußpat	28 "
Kohle	9 "
Scherben	35 "

143. Bis zu welcher Temperatur wird normalerweise pasteurisiert, und wie hoch ungefähr liegen hierbei die erfahrungsgemäß auftretenden Drucke in der Flasche? Wie hoch ist beim Pasteurisieren normalerweise der Bruch, wenn es sich um Flaschen von etwa 1 Liter Inhalt handelt? Tritt der Bruch mehr beim Anwärmen oder mehr beim Abkühlen der Flaschen während des Pasteurisierens auf?

Erste Antwort: Nach Angaben von Pasteur genügt es, Wein, Bier, Milch auf 75° C. zu erwärmen, um die Mikroben in den Flüssigkeiten unschädlich zu machen, und zwar sollen die Flaschen 1—2 Stunden der Einwirkung des Dampfes ausgesetzt bleiben. Die Beobachtung lehrt aber, daß die anreichende Temperatur von 75° in den seltensten Fällen eingehalten wird, denn meistens erhitzt man den Flascheninhalt auf 80—90° und gibt sich zufrieden, wenn der letztere zu kochen anfängt. Ist das Flaschenglas richtig zusammengesetzt, gut homogenisiert, flott verarbeitet, sachgemäß gekühlt und erfolgt das Pasteurisieren in normalen Grenzen und unter langsamer Steigerung der Erhitzungstemperatur, so darf der Bruch 1 bis 1,5% nicht übersteigen. Man muß berücksichtigen, daß beim Zerspringen der Flaschen, meistens auch der Flascheninhalt verloren ist. Die Flaschen sollen so geprüft werden, daß sie einem inneren Druck von 5—6 Atm. Widerstand leisten. Meistens entsteht der Bruch, wenn der Pasteurisierungskasten zu schnell erhitzt oder aber auch nach beendeter Prozeß nicht gut abgedeckt wird.

Zweite Antwort: Bei der Prüfung von Flaschen bezüglich ihrer Verwendbarkeit zum Pasteurisieren richtet man sich nicht danach, bei welcher Temperatur pasteurisiert werden soll und welcher Druck da auftritt, sondern man prüft die Flaschen darauf hin, ob sie einem schroffen, aber nicht allzu plötzlichen Temperaturwechsel von 0° auf 55—60° und einem Druck von 12—15 Atm. standhalten. Tunn sie dies, so sind sie für das Pasteurisieren geeignet, ganz gleich bei welcher Temperatur und bei welchem Druck letzteres erfolgt. Der normale Bruch für 1 l-Flaschen beträgt 2—3%; der Durchschnitt bleibt aber, sobald das Anwärmen oder das Abkühlen fehlerfrei ausgeführt wird, meistens unter diesen Zahlen.

144. Ich bitte um Angabe eines Satzes für Milch- bzw. Opalglas, womöglich ohne Pottasche. Als Trübungsmittel steht mir Knochenasche zur Verfügung. Meine Versuche, einen gewöhnlichen Natronsatz mit Knochenmehl zu trüben, sind mir nur bis zu einem gewissen Grade gelungen; jedoch wird das Glas nach 3—4-stündiger Arbeit rampig und fährt zusammen. Worauf ist dies zurückzuführen?

Erste Antwort: Mit Knochenasche und Soda läßt sich sehr wohl ein gutes Milch- bzw. Opalglas schmelzen, wenn der Schmelzer nur über die nötige Erfahrung verfügt. Schmelzen Sie das Milchglasgemenge im Hohlglasofen, so muß dieses Glas 3 bis 4 Stunden später eingelegt werden, da sonst das Trübungsmittel angeschürt wird. Weiter ist zu berücksichtigen, daß die mit Knochenasche getrübbten Gläser schwer schmelzbar werden und daher weich und mit viel Alkali zusammengestellt werden müssen. Das mit Knochenasche getrübbte Glas ist im flüssigen Zustande durchsichtig, opalisiert erst beim allmählichen Erstarren und wird durch wiederholtes Anwärmen und Abkühlen schließlich ganz opak. Die Knochenasche muß vollständig durchgebrannt und gut gesiebt sein und darf nur in ganz trockenem Zustand dem Gemenge beigemischt werden. Wenn Ihr Milchglas nach 3 bis 4 Stunden zusammenfährt, so liegt ein Schmelzfehler vor; das weiche Glas wurde vielleicht zu früh eingelegt, oder das Gemenge war nicht innig gemischt, oder der Temperaturwechsel erfolgte im Schmelzofen zu plötzlich. Für Milchglas eignet sich am besten ein Eckhafen. Nachstehender Satz gibt bei sachgemäßer Schmelze das gewünschte Milchglas:

Sand	100 kg
Soda	61,5 "
Knochenasche	35 "
Kalkspat	20 "
Mennige	3 "
Arsenik	1,5 "
Borax	2 "
Scherben	25 "

Zweite Antwort: Mit Knochenmehl getrübttes Milchglas wird sehr leicht rampig, wenn die Knochen nicht gut gebrannt und feinst gepulvert worden sind oder wenn das Knochenmehl längere Zeit feucht lagert. Da Ihr Glas aber erst nach 3—4-stündiger Arbeitszeit rampig wird, so dürfte dies daran liegen, daß Sie den Ofen während der Ansarbeitung zu kalt halten. Nachstehender Satz, mit Knochenmehl getrübt und ohne Pottasche, ergibt ein gutes rampenfreies Milchglas:

Sand	100 kg
Soda	21 "
Flußspat	11 "
Feldspat	18 "
Knochenmehl	9 "
Mennige	11 "
Scherben	20 "

Dritte Antwort: Ein Natronglas mit Knochenasche ergibt kein Milchweiß bzw. Opalglas, da Knochenasche allein zu wenig trübt. Das Glas ist auch zu hart zusammengesetzt; daher kommt es auch, daß es entgläst (rampig) wird, wenn der Ofen nach 4-stündiger Arbeit etwas kälter wird. Milchglas muß milde zusammengesetzt sein; man legt es auch später ein als die übrigen Gemenge, damit es zusammen mit diesen abgeschmolzen ist, sonst brennt es leicht aus. Als Trübungsmittel müßte noch etwas Kryolith beigegeben werden; ist dieser aber zu teuer, so genügt vielleicht künstlicher Kryolith oder ein anderes künstliches Trübungsmittel. Folgender Gemengesatz ergibt ein gutes Opalglas und kann in einem Hafen geschmolzen werden, der nicht zu heiß geht:

Sand	100 kg
Soda	30 "
Flußspat	20 "
Feldspat	25 "
Knochenasche	8 "
Kryolith	6 "
Salpeter	2 "
Nickeloxyd	3 g

Vierte Antwort: Wenn Ihr getrübttes Opalglas nach einigen Arbeitsstunden rampig wird, so kann das auf verschiedene Ursachen zurückgeführt werden. Rampen sind meist Glasschichten von ungleichmäßiger Zusammensetzung, die auftreten bei Zugabe von Scherben anderer Zusammensetzung als das Gemenge, bei zu frühem Einlegen, bei ungleichmäßigem Ofengang während der Schmelze und bei zu kaltem Ofengang während des Heransarbeitens. Es wäre aber angebracht gewesen, Ihren Gemengesatz anzugeben, denn aus der Ferne läßt sich schwer feststellen, wo der Fehler zu suchen ist, zumal bei dieser Erscheinung viele Ursachen zusammenwirken können. Wenn Sie das Opalglas in einem einzelnen Hafen schmelzen, so wären außerdem folgende Fehlerquellen in Betracht zu ziehen: Der Hafen geht während der Schmelze zu kalt, der Opalsatz ist zu hart eingestellt, Sie schmelzen in den übrigen Häfen vielleicht einen sehr weichen Glassatz und benötigen infolgedessen nicht die Schmelztemperatur, welche notwendig ist, um das härter eingestellte Opalglas während der gleichen Schmelzzeit so dünnflüssig zu erhalten, wie die anderen Gläser. Wird nun eine zweite Lage Gemenge eingelegt, so ist, wenn sich die Schmelztemperatur nicht wesentlich verändert, schon die Möglichkeit zur Rampenbildung vorhanden. Die letzte Einlage wird nämlich wohl noch länger schmelzen, während das Glas oben im Hafen schon dünnflüssig wird. Die Scherben dürfen auch nicht blank nach dem Heransarbeiten des Hafens in diesen oder auf die Oberfläche des Glases im Hafen gelegt werden, sondern die Scherben sind, wenn schon solche gleicher Zusammensetzung verwendet werden sollen, mit der letzten Gemengeeinlage gut gemischt in den Hafen zu geben. Die Angabe eines Glassatzes ist nicht möglich, da die herzustellenden Artikel nicht angegeben wurden.

145. Ist die Verarbeitung von Porzellanscherben (Masse-Abfälle) zu Glas teurer wie der Glas-Versatz, wenn man anstelle von Sand Porzellanscherben verwendet?

Erste Antwort: Wenn Sie sich bemüht hätten, sich über die Zusammensetzung von Porzellan und Glas zu orientieren, so wäre Ihre Frage, die allgemein nur ein Lächeln hervorrufen kann, wohl unterblieben. Porzellan besteht in der Hauptsache aus Kaolin, Feldspat und Quarz, Glas dagegen aus Sand, Kalk und Alkalien. Hieraus ergibt sich, daß die kieselreiche Tonerde sowie der tonerdereiche Feldspat des Porzellanscherbens

diesen vollständig ungeeignet für die Glasfabrikation machen. Man würde eine trübe, steinige Masse erhalten, die viel Ähnlichkeit mit einer entglästen Schmelze hat.

Zweite Antwort: Den Sand durch gemahlene Porzellanscherben zu ersetzen, dürfte Ihnen wohl kaum gelingen; in ganz geringen Mengen lassen sich jene wohl für einige Glassorten verwenden. Ob Ihnen nun die Verarbeitung von Porzellanscherben billiger zu stehen kommt als Sand, läßt sich aus der Ferne nicht beurteilen; da sind die örtlichen Verhältnisse maßgebend. Es darf aber wohl mit Sicherheit angenommen werden, daß Sie damit nicht billiger, sondern viel teurer fahren werden.

Dritte Antwort: Porzellanscherben lassen sich für Glas nicht verwenden und können den Sand nicht ersetzen. Glas besteht hauptsächlich aus Kieselsäure, während Porzellan zum größten Teil aus Kaolin und anderen tonerdehaltigen Stoffen besteht. Es müßte daher ein ganz besonderer Glassatz gewählt werden, um überhaupt Glas zu bekommen.

Vierte Antwort: Sie sind sich über den Unterschied von Porzellanscherben und Sand nicht klar, sonst könnten Sie die Frage nicht stellen. Zunächst ist zu bedenken, daß Sand in reinstem Zustand fast nur reine Kieselsäure ist, während Porzellan ein mehr oder weniger verglastes künstliches Gemisch von Kaolin, Feldspat, Quarz und dergl. darstellt, das dazu je nach der Herkunft in seiner Zusammensetzung wechselt. Wenn man also anstelle von Sand Porzellanscherben ins Gemenge nehmen wollte, würde man von vornherein statt Kieselsäure eine ganze Reihe von kieselreichen Salzen einführen, die mit den übrigen Gemengebestandteilen wohl verglast, aber kein Glas im üblichen Sinne ergeben würden. Natürlich sind Porzellanscherben, auch wenn es sich um Abfälle handelt, kostspieliger wie Sand; sie müßten auch vorher zerkleinert und gesiebt werden, wodurch sie nur noch teurer würden.

Neue Fragen.

Keramik.

183. In welchem Verhältnis wird Kapseln für graues Feinsteinzeug am besten Schamotte zugesetzt, grob oder fein gemahlen? Wie stark sollen die Wände und wie groß die Löcher sein?

184. Ich bitte um Angabe einer rein weißen und transparenten Porzellan-Biskuit-Masse für Figuren und Büsten für SK 9—10.

185. Bei unseren Steingutvasen kommt es jetzt öfter vor, daß die Glasur auf der Untergrasurfarbe bis zu Erbsengröße aufplatzt oder abrollt. Die Farben werden mit Wasser und Gummi arabicum angerührt. Wir haben angenommen, daß die Farben zu stark aufgetragen wurden und haben ihnen daher auch 10% Glasur beigemischt; trotzdem zeigt sich der Fehler wieder, jedoch nicht bei jedem Ofen. Was kann die Ursache sein?

186. Ich beabsichtige, hochempfindliche ungefärbte und gefärbte Emails in Tropftiegeln (6 l) zu schmelzen. Infolge des Eisengehaltes dieser Tiegel gelingt es nicht, einerseits völlig farblose Gläser (Transparentemails) zu schmelzen und andererseits einen gewünschten Farbenton dauernd zu erzielen. Womit könnte man innen die Tiegel glasieren, oder wer liefert bereits glasierte Tropftiegel?

Glas.

152. Wie werden Glasstäbchen aus Boraxwasserglas (3 Teile kristallis. Borax und 1 Teil Borsäure), das einen Schmelzpunkt von etwa 300—400° Celsius besitzt, oval oder rund, von 4—5 mm Ø und 10 cm Länge hergestellt, oder wer liefert solche?

153. Ich will eine lignitische Braunkohle von etwa 3800 Kalorien auf Drehrosten vergasen und bitte um Aufklärung darüber, wie lange die grubenfeuchte Kohle lagern muß, um sie lufttrocken bzw. vergasungsfähig zu erhalten.

Briefkasten der Redaktion.

Th. P. i. Sch. Oel- und Fettuntersuchungen sind schwierig und können nur von einem Fachmann ausgeführt werden; Sie müßten sich beim Stanzöl darauf beschränken, das spez. Gewicht und vielleicht noch den Siedepunkt festzustellen.

O. P. u. T. i. M. Silicium-Carbid liefern Moyat & Co. in Charlottenburg, Giesebrechtstr. 6.

H. P. i. B. B. Im Sprechsaal-Kalender 1921 finden Sie auf S. 102 ff. Vorschriften zu Kittungen aller Art.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnabenstelle Feinkeramik.

Die gesamte Preisprüfung für alle zum Fachausschuß Tonwaren gehörigen Gegenstände wird durch die Prüfungsstelle des Fachausschusses Tonwaren der Außenhandelsnabenstelle Feinkeramik, Dresden-Weißer Hirsch, Heinrichstr. 1, ausgeübt. Mit der Leitung der Prüfungsstelle ist Syndikus Dr. Schubert beauftragt.

Es unterliegen der Prüfung dieser Stelle damit die Ausfuhranträge auf folgende Artikel:

Unglasierte Tonwaren,
Blumentöpfe,
Tonpfeifen,
Butterkühler,
Wasserkühlflaschen,
Terrakotten, soweit Gefäße für den Hausgebrauch in Frage kommen.

Siderolith,
kalt dekorierte Rohwaren (Erzeugnisse der Gnomen-Fabriken Thüringens, Sparbüchsen in Frucht- und Tierformen).

Weißtöpferwaren (Bauernmajolika),
gelind gebranntes Geschirr mit meist ungefritteter Bleiglasur (Erzeugnisse von Marburg, Strehla, Bayern, Cöthen, z. T. Bürgel).

Braungeschirr,
mit Lehmglasuren glasiertes Geschirr (Schlesien, Sachsen, Anhalt).

Steinzeuggeschirr, auch Salbenkränken,
mit Salz glasierte Töpfe (Erzeugnisse von Hessen-Nassau, Rheinpfalz, Westfalen, Brandenburg, Sachsen, Schlesien).

Feinsteinzeug und farbig verzierte Waren aus Braungeschirrtönen,
Erzeugnisse des Westerwaldes, Bürgel, Anhalt, Schlesien, sächsische Lausitz.

Feuerfeste Kochgeschirre,
im Steingutfeuer gebranntes Geschirr aus porös sich brennenden Tönen hergestellt mit gefritteter Bleiglasur verziert und in Muffeln oder Kapseln gebrannt (Meißen, Königsbrück usw.).



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59 / Telegr.-Adresse Sprechsaal
Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509 / Nürnberg Nr. 4747
Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 10.65, unter Kreuzband *M* 14.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland *M* 1.— (Stellengesuche 30 *S*).
Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Jahresschau Deutscher Arbeit Dresden.

1922: Deutsche Erden (Keramik — Glas.)

(Nachdruck verboten.)

Die sächsische Landeshauptstadt bereitet sich auf ihre erste große Ausstellung nach dem Kriege vor, die von der „Jahresschau Deutscher Arbeit Dresden“ im nächsten Jahre unter dem Namen „Deutsche Erden“ auf dem gesamten städtischen Ausstellungsgelände am Großen Garten veranstaltet wird. Die Ausstellung wird, wie auch schon bekannt, das weite Gebiet der deutschen Keramik und Glasindustrie umfassen. Eine eingehendere Erläuterung, der mit der Ausstellung verbundenen Ziele und Absichten gab jetzt der Vorsitzende des Arbeitsausschusses der Jahresschau, Herr Fritz Brehmer, in einem Vortrage vor einer großen Anzahl von Mitgliedern des Landtages und des Stadtverordneten-Kollegiums und anderer interessierter Persönlichkeiten im großen Festsaal des Neuen Rathauses in Dresden. Nach einem kurzen Wort über die historische Entwicklung des Ausstellungswesens kam der Redner auf die durch den Krieg verursachte Ausstellungspause und den naumehr wieder erwachenden Ausstellungsdrang zu sprechen. Herr Brehmer unterließ nicht, auf die materielle Seite des Ausstellungsgedankens der einzelnen Städte hinzuweisen und zu betonen, daß nicht nur der Wunsch maßgebend sein dürfe, Leben und Verkehr zu wecken, sondern es einer tragfähigen und weithin verbundenen Idee bedürfe, die auf der Befriedigung eines Bedürfnisses errichtet werden müsse. Der Redner würdigte die Verdienste Dresdens als anerkannte Ausstellungsstadt, gab eine kurz gefaßte Vorgeschichte des neuen Ausstellungsgedankens, dessen Keim in einer verdienstvollen Denkschrift von Karl Schmidt-Hellerau ruht, die im Dresdener Verkehrsverein ihre gedankliche Ausgestaltung erfuhr. Er erörterte dann die Grundidee. Nach dieser finden alljährlich im Sommer, wie bereits erwähnt, im städtischen Ausstellungspalast Ausstellungen von Höchstleistungen aus wechselnden Produktionsgebieten statt.

Das Niveau dieser Ausstellungen wird folgendermaßen geschaffen: Es werden nur Erzeuger aufgefordert oder, falls sie sich selber melden, zugelassen, von denen feststeht oder die nachzuweisen vermögen, daß sie in der Lage sind, Erzeugnisse herzustellen, die an Stoff, Formung und Arbeitsgüte einer ernsthaften Kritik standhalten. Geschmacklich Geringwertiges, hinsichtlich der Arbeit Dürftiges und gar sogenannte Stapelware ist streng ausgeschlossen. Ueber die Auswahl des Ausstellenden wird dann gegebenenfalls durch Vertrauensleute verhandelt. Nur wenn keine Einigung zu erzielen ist, entscheidet

eine paritätisch zusammengesetzte Jury. Die Verantwortung liegt also in erster Linie bei der ausstellenden Industrie. Es werden keineswegs nur Erzeugnisse von dekorativem Werte vorgeführt, sondern ebenso sehr solche für den täglichen Gebrauch, und ganz besonders auch zu lediglich technischen Zwecken.

Die Ausstellung soll nicht meßartig sein, also dem unmittelbaren Zwecke des Verkaufs dienen, sondern weitläufig zu beschaulicher Besichtigung einladend.

Der Redner zog Vergleiche zwischen der Jahresschau und der Leipziger Messe und erklärte, keine von beiden sei eine Konkurrenz der anderen. Das Leipziger Meßamt habe dies amtlich bestätigt. Man wolle nicht in Gegensatz, sondern in Freundschaft miteinander leben und zum Zeichen dessen für einander werben. So sei es mit dem Leipziger Meßamt abgemacht. In diesem Sinne habe auch das Ausstellungsamt und Meßamt der deutschen Industrie zu Berlin, hinter dem sämtliche mächtigen wirtschaftlichen Faktoren Deutschlands stehen, der Jahresschau seine Förderung zugesagt.

Praktische Herstellungsvorführungen werden das Verständnis der Beschauer für die Arbeitsleistung der jeweils ausstellenden Industrie wecken. In besonderen Räumen sollen die Urstoffe und die einzelnen Stadien ihrer Verarbeitung aufmarschieren, und gemeinverständliche Tafeln wissenswerte Statistiken aufweisen. Für Arbeiterschutz und Arbeitshygiene sind besondere Abteilungen vorgesehen.

Ferner ist beabsichtigt, in historischen Sonderausstellungen besonders wertvolle Leistungen früherer Epochen vorzuführen als Anregung für den heutigen Tag.

Ueber die schriftstellerische Produktion der einzelnen Industrien sollen Fachliteratur-Ausstellungen eingerichtet werden.

Endlich ist geplant, auch den üblichen Vergnügungspark zur sommerlichen Erholung der Besucher wieder aufleben zu lassen.

Der Redner motivierte alsdann den Leitgedanken der Jahresschau: die Höchstleistung. Er verwarf das einst verdienstvolle, jetzt abgenutzte Wort „Qualität“, hob jedoch hervor, daß auch das Wort „Höchstleistung“ nicht alle Wünsche erfülle und nur im Sinne der Jahresschau ein Symbol für den Maßstab sein solle, dessen man bedarf, um das erstrebte Niveau des Auszustellenden daran zu messen. Die Jahresschau will aufrichtig und ohne Schönfärberei jene besten Produkte, die zum Zwecke möglichst zahlreicher Wiederholungen und zum leichten und guten Verkanfe erzeugt werden, vorführen. Es liegt also an der Industrie, daß eine ausgesprochene gehobene Industrieausstellung zustande kommt, deren Endziel ist: An-

regung zu gesteigerter Güte in Arbeit, Stoff und Formung einerseits, und würdiger Vorführung der Leistung andererseits, dieses nicht in letzter Linie zur Förderung des wertschaffenden Exportes.

Der Vorsitzende ging dann auf die erste Jahresschau Deutscher Arbeit Dresden, die vom 1. Juni bis 15. September stattfindet näher ein. Sie wird, wie bekannt, die Höchstleistungen der Deutschen Industrie auf dem weiten Gebiete der keramischen und der Glaserzeugung vorführen. Alles was in Deutschland aus Erde geformt oder aus Sand geblasen wird, alle die schier unzähligen Dinge, die uns, entstanden aus dem Urstoff des Planeten, auf dem wir unsre Tage verbringen, aller Orten und zu jeder Zeit umgeben, sollen in den besten Leistungen ihrer Erzeuger hingestellt werden. Dresden und seine engere und weitere Nachbarschaft sind ja von jeher eine berühmte Stätte der Formung irdener Gefäße und Kunstwerke, der Erzeugung wertvollen Glases gewesen. Die Wiederentdeckung des Porzellans für Europa war eine Dresdener Tat. „Vieux Saxe“ ist seit Jahrhunderten ein Ehrenname für die edelsten Gestaltungen aus weißer Erde.

Glas und Keramik deutschen Ursprungs sind früher weit über die Welt gegangen, der Export war gewaltig. Die Kriegsjahre aber haben außerhalb des Reiches Stätten erster Konkurrenz anwachsen lassen. Es gilt, erneut die Ueberlegenheit zu beweisen.

Mannigfaltig sind die Produkte der keramischen Industrie: Porzellan, Steingut, Steinseng, Majolika, Fayence, Fliesen, Kacheln und wie die Zwischenstufen alle heißen, bis zum einfachen Töpfergut, der Urform aller Keramik. Dinge des täglichen Gebrauchs, vom Blumentopf, dem Suppenteller, über künstlerische Gestalten höchster Potenz, über unzählige Erzeugnisse zu elektrotechnischen, zu chemischen, hygienischen und Bau-Zwecken bis hinauf zu gewaltigen Hochspannungsisolatoren, deren Widerstandskraft mit dem Stahl wetteifert, werden aus Erde geformt.

Keinen Einzelmenschen und kein Gewerbe gibt es, die auch des Glases entbehren könnten. Vom bescheidenen Vogelknüttel bis zum Wunderwerke einer astronomischen Linse vom Linsenspiegel eines Wagenrades, die dem Kosmos sein Mysrium entlockt, ist ein weiter Weg. Die dazwischen liegenden Gestalten sind nicht zu zählen. Aber auch der Grundstoff, dem Unerfahrenen immer wieder nur als Glas erkennbar, hat viele Hunderte Abwandlungen. Eine deutsche Fabrik, deren Erzeugnisse wir sehen werden, fertigt Glas zu optischen Zwecken in über 300 verschiedenen Zusammensetzungen.

Die Porzellanindustrie bemüht sich, im eigenen, eigens erbauten Rahmen eine Herstellungsvorführung, von der Mischung des Grundmaterials bis zum vollendeten Brande, zu zeigen. Die Kosten sind bedeutend. Es wäre dringend zu wünschen, daß diese interessante Veranstaltung zustande käme. Auch für die Glaserzeugung ist ähnliches in Aussicht genommen. Ferner ist geplant, Filme laufen zu lassen, die Produktionsprozesse und Erzeugnisstätten zeigen.

Dieser weit gespannte Rahmen umschließt das Bild der ersten Jahresschau. Es kann heute schon versichert werden, daß, wenn nicht unvorhergesehene wirtschaftliche Verwicklungen hemmend eingreifen, eine hervorragend schöne Ausstellung gläserner und keramischer Erzeugnisse der deutschen Gesamtproduktion zu sehen sein wird.

Die ersten Jahre ist ohne erhebliche Beihilfe nicht anzukommen. Wer weiß, was beispielsweise Zeitungsinserte, Drucksachen und Plakate kosten, wird sich einen Begriff machen können, welche Summen allein eine großzügige Propaganda erfordert. Es ist ein unsachlicher Vorwurf, den man der Ausstellungsleitung gemacht hat, daß jetzt noch keine Plakate aufhängen und Inserate erscheinen. Wir dürfen, erklärte Herr Brehmer, unser Pulver nicht zu früh verschießen, zumal wir für die sehr nötige Auslandspropaganda erheblich viel Geld brauchen.

Der Redner kam dann auf die weiteren Ausstellungspläne zu sprechen. Im Jahre 1923 wird „Spielzeug und Bedarf des Kindes“ in Höchstleistungen vorgeführt werden.

Spielzeug war einer der wichtigsten deutschen Exportartikel. Es ist dringend nötig, diese durch den Krieg verloren gegangene günstige Position wenigstens zum Teil wieder zu erreichen. Die Jahresschau wird hierzu von nicht unwesentlicher Bedeutung sein.

Mit den Vorbereitungen für die Spielzeug-Ausstellung ist bereits nachdrücklich begonnen worden.

Das Ausstellungsgebiet des dritten Jahres liegt noch nicht endgültig fest. Es wird an Textilien oder an Holz gedacht. Es ist ja unter den heutigen Zeitläuften schwerer denn je, auf Jahre voraus das Richtige zu treffen. Vorschläge Sachkundiger werden auch hier dankbar entgegengenommen.

Was überhaupt die Fortführung der Jahresschau anbetrifft, so ist beabsichtigt, eine nicht zu große Gruppe von ausstellungs-

fähigen Industrieabschnitten festzustellen, von denen jede in möglichst regelmäßigem Turnus, etwa alle 5 Jahre wiederkehrt. Das Interesse der Industrie für die Jahresschau und damit auch deren Wirkung ist höher, wenn der zeitliche Abstand nicht so groß ist. Welche Industrieabschnitte im Sinne der Jahresschau „ausstellungsfähig“ sind, ist nicht leicht zu sagen. Es hängt sehr wesentlich von der wirtschaftlichen Lage der jeweiligen Industrie ab, die ja selten stabil zu sein pflegt.

Produktionskostensteigerung, In- und Auslandspreise.

Der Verband Deutscher Porzellan- und Geschirrfabriken G. m. b. H. in Berlin richtete an seine deutsche Kundschaft das nachstehende Rundschreiben:

Berlin W. 30, den 23. November 1921.

1. Durch das verhängnisvolle Weichen der deutschen Valuta und die dadurch hervorgerufene Tenernung sind die Produktionskosten für unser Produkt in den letzten Monaten ungemein stark gestiegen.

Eine Lohnbewegung der Arbeiterschaft führte im Monat Oktober zu einem längeren Streik, der durch ein behördliches Schlichtungsverfahren beigelegt wurde. In Konsequenz des erfolgten Schiedsspruchs sind wir genötigt, durchschnittlich 50—65 % höhere Effektivlöhne zu zahlen als bisher.

2. Böhmisches Kaolin und böhmische Braunkohle, auf deren Bezug fast alle unsere Fabriken angewiesen sind, erfahren allein durch die Verschlechterung der Mark gegenüber der tschechoslowakischen Krone eine 200 %-ige Tenernung. Noch größer ist die Tenernung bei norwegischem Feldspat. Die Tenernung für Gold und sonstige Metallfarben wird am besten dadurch illustriert, daß die Reichsregierung das Goldaufgeld bei Zahlung der Zölle am 23. 11. 21 auf 3900 % erhöht hat, wenn auch selbstverständlich die Entwertung der deutschen Mark und damit der Preis des Goldes in diesem Aufgeld bei weitem nicht voll zum Ausdruck kommt.

3. Deutsche Kohle erfährt, resp. wird in den nächsten Wochen eine derartige Erhöhung erfahren, daß 1 kg Kohle, das 1914 1,4 Pfg. kostete, und dessen Preis im Durchschnitt der ersten dreiviertel Jahre dieses Jahres 36 Pfg. betrug, in Kürze 64 Pfg. erreichen wird. Um aber die Bedeutung der Kohle für die Produktionskosten zu erkennen, wolle man bedenken, daß ein Kilogramm Kohle von 7000 Wärmeeinheiten durchschnittlich 0,2135 kg Porzellan ergibt.

4. Die Produktionskosten steigernde Erhöhung der Frachten ist auch in unseren Abnehmerkreisen allzu gut bekannt, als daß wir hier noch besonders darauf zurückzukommen brauchten.

Der Verkaufspreis unserer Ware im Inland wird im Durchschnitt sämtlicher Fabriken, Skalen und Artikel, bezogen auf die internationale Einheit unserer Branche, den 25 cm Flachteller, nach folgender Kalkulationsnorm geprüft:

$$\text{Verkaufspreis} = 1,84 [1,95 m + 2,162 (a+b)].$$

In dieser Formel bedeuten m der Preis des Kilogramms Masse, a der Gießer- und Dreherlohn, der zur Verarbeitung eines Kilogramms Masse bezahlt wird, b die Brennkosten pro cbm Ofenraum.

Diese drei grundlegenden Größen werden am Schluß eines jeden Monats durch die Verbandsstatistik neu ermittelt. Bei der Preisfestsetzung vom 5. April 1920, durch die wir 8fache Preise + 50 + 25 % erhielten, betrugen diese Größen:

$$m = 0,51, a = 0,61 \text{ und } b = 122,30.$$

Im Juni betrugen die Größen jedoch bereits:

$$m = 1,11, a = 1,12 \text{ und } b = 181,—.$$

Für Oktober und November liegen die Zahlen noch nicht ausgerechnet vor. Nach den eingegangenen Unterlagen dürften folgende Zahlen als wahrscheinlich gelten:

$$m = 1,50, a = 1,45 \text{ und } b = 210,—.$$

Setzt man diese letztgenannten Werte in die Formel ein, so erhält man für 100 der genannten Teller, die 47 kg Masse

($\frac{1}{2,6}$ cbm Brennraum) erfordern, den Preis von M 862,91. Wenn man berücksichtigt, daß 100 der gleichen Teller vor dem Kriege M 33,— gekostet haben, so liegt hier nach der Probekalkulation der 26,14fache Preis vor. Nun ist aber die Kalkulation hinsichtlich des einkalkulierten Bruttopreises so gestellt, daß sich bei diesem Durchschnittspreis in den meisten Fabriken ein Verlust ergeben würde, wie er sich tatsächlich bisher im Verfolg dieser Kalkulation nachweislich meist ergeben hat.

Das veranlaßt uns, an dieser Stelle von unserem Auslands-geschäft zu sprechen. Wir glauben Anspruch darauf erheben zu können, daß es in der Geschichte unseres Verbandes und unserer Branche eine bemerkenswerte Tatsache darstellt, daß wir in der Lage waren, die Inlandspreise unverhältnismäßig

niedrig zu halten, weil wir aus dem Auslandsgeschäft, dem wir den Goldwert unserer Ware berechneten, einen entsprechenden Ausgleich fanden.

Dieses Auslandsgeschäft ist jedoch ruiniert.

Die ausländischen Händlerverbände in unseren Absatzländern haben uns sowohl schriftlich als durch Erscheinen in unseren Sitzungen davon informiert, daß die gleiche Ware, die wir ihnen zu Goldwerten und in ihrer Währung liefern, bei ihnen im Detailgeschäft und auf der Straße zu einem Drittel des Preises, den wir von ihnen verlangen, angeboten wird.

Schon seit geraumer Zeit haben wir die mit uns im Vertragsverhältnis stehenden deutschen Händler- und Grossistenverbände darüber auf dem Laufenden halten müssen, daß große Mengen von Waren, die für das Inlandsgeschäft bestimmt waren, irgendwie ihren Weg auf den Auslandsmarkt fanden. So sind z. B. über einen dieser Wege, die Ausfuhrstelle Ems, allein in den beiden Wochen vom 17. 10. bis 30. 10. d. Js. feinkeramische Waren im Werte von M 1701554,— exportiert worden. Wir haben genaue Kenntnis vom Export über diese Stelle und wissen z. B., daß eine einzige rheinische Firma, die einem der Verbände, die mit uns im Vertragsverhältnis stehen, angehört, an einem einzigen Tage (3. Okt.) für M 31040,— Ware exportiert hat; am nächsten Tage exportierte die gleiche Firma Waren im Werte von M 51692,—. Das sind nur 2 Tage bei einer einzigen Firma, an einer einzigen Stelle, an der unsere Außenhandelskontrolle durchlöchert ist. Was sonst noch an illegalem Export zu unserer Kenntnis gekommen ist, würde viele Druckseiten füllen und betrifft doch nur einen kleinen Prozentsatz der in Wirklichkeit ins Ausland verschobenen Ware, da selbstverständlich wir die letzten sind, denen man von diesen Vorgängen Kenntnis gibt. Wir neiden den deutschen Detailhändlern solchen Exportverdienst nicht, wenn wir auch glauben, Anspruch darauf zu haben, daß unser angestammtes Exportgeschäft in unseren eigenen Händen bleibt.

Jedenfalls würden uns die geschilderten Vorgänge (abgesehen von der Produktionskostensteigerung) nicht zu einer Preiserhöhung zwingen, wenn nicht diese Verkäufe, wie uns unsere ausländische Kundschaft und inländische Fälle, von denen wir Kenntnis erhalten, nachwiesen, in Mark und zudem noch zu sehr billigen Markbeträgen erfolgten. Dadurch wird unsere angestammte ausländische Kundschaft, die regulär von uns gekaufte Ware auf Lager hat, vor den Ruin gestellt, dadurch werden unsere Exportbeziehungen vernichtet, und dadurch wird uns vor allen Dingen jenes Äquivalent genommen, aus dem wir bisher die nicht zureichenden Inlandspreise anfüllen konnten.

Unsere Verbandsstatistik, die, wie oben gesagt, die beiden letzten Monate noch nicht abschließend zeigt, gibt aber schon in den Monaten Juni, Juli, August und September klar zu erkennen, daß der Auslandsversand der Fabriken zunächst stationär wurde und dann zurückging, während der Inlandsversand in der gleichen Zeit in jedem einzelnen Monat fast das Doppelte des Jahresdurchschnittes des Vorjahres erreichte.

Nichts kann deutlicher beweisen, daß Inlandsbezug nicht mehr Inlandsbezug, sondern einen verschleierte Export darstellt.

Nur so läßt sich auch erklären, daß weite Kreise der Händler in ihren Warenbeständen völlig ausverkauft sind, und daß Händler selbst den Fabriken angeboten haben, einen beträchtlichen Aufschlag zu zahlen, um auf diese Weise bevorzugt beliefert zu werden.

Wir haben die feste Ueberzeugung, daß durch die hier von uns geschilderten Zustände nicht nur das bereits schwer getroffene Exportgeschäft, sondern in wenigen Monaten auch das wirkliche und hergebrachte Inlandsgeschäft vernichtet sein wird, und können die Verantwortung nicht tragen, diesen Dingen weiter ruhig zuzusehen, nachdem die staatliche Außenhandelskontrolle auf das bedauerlichste versagt hat. Wegen der Steigerung der Produktionskosten und wegen des Wegfalls des Äquivalentes aus dem Auslandsgeschäft bestimmen wir deshalb mit Wirkung vom 22. November 1921 ab unsere Inlandspreise wie folgt:

$2\frac{1}{2}$ fache Preise + 50%₀

(dabei ist unter $2\frac{1}{2}$ fach der $2\frac{1}{2}$ malige 8 fache Grundpreis zu verstehen).

Da die Spannung zwischen den von uns berechneten Weltmarktpreisen und diesem neuen Inlandspreis je nach dem Stand des Dollars noch immer eine ungeheure bleibt, müssen wir ferner festsetzen und haben Entsprechendes bei der Außenhandelsnebenstelle beantragt, daß bei Ladenverkäufen an Ausländer ein Markbetrag zu fordern ist, der der Entwertung unserer Valuta entspricht. Zu diesem Zweck arbeiten wir eine Preistabelle für den Verkauf an Ausländer aus, die wir mit einem Begleittext in Deutsch, Englisch und Französisch unseren

sämtlichen Kunden zustellen werden und nach denen sie gebeten werden, an Ausländer zu verkaufen. In allen Fällen, in denen uns bekannt wird, daß an Ausländer unter den Preisen dieser Tabelle verkauft wird, müssen wir rücksichtslos den betr. Händler für jeden weiteren Warenbezug sperren. Dieser Sperrung werden sich anschließen folgende Verbände:

Der Wirtschaftsverband der tschecho-slowakischen Porzellanindustrie,

Der Verband Deutscher Luxusporzellanfabriken und

Der Verband Deutscher keramischer Malereien.

Niemand kann mehr die in diesem Rundschreiben als notwendig geschilderten Maßregeln bedauern als wir selbst. Wir mußten uns jedoch zu ihnen entschließen, weil sie den letzten Versuch darstellen, eine Preispolitik aufrecht zu erhalten, die in unserer Industrie sowohl die Prosperität, wie auch den wirtschaftlichen Frieden zwischen Unternehmer und Arbeiter einerseits und Fabrikanten und der Abnehmerschaft andererseits garantiert hat.

Sollten diese Maßregeln Härten in sich schließen und sich für den Inlandsmarkt nachteilig erweisen, so müssen wir die Verantwortung ablehnen und sie jenen Stellen zuweisen, die uns eine Außenhandelskontrolle auferlegt und eine Devisenablieferung zur Pflicht gemacht haben, ohne in der Lage zu sein, dieses volkswirtschaftlich richtige Vorgehen gesetzlich genügend zu sichern.

Hinsichtlich der Annulierung bestehender Aufträge möchten wir bitten, solche bis spätestens 5. 12. 21 vornehmen zu wollen. Aufträge, die bis dahin nicht annulliert sind, werden von unseren Verbandsfabriken als bestätigt gebucht werden.

Hochachtungsvoll und ergebenst

Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken,
G. m. b. H.

gez. Dr. Wilh. Vershofen.

Gesetz, betreffend die patentamtlichen Gebühren.

Vom 6. Juli 1921.

Artikel I.

An die Stelle des im § 1 des Gesetzes über patentamtliche Gebühren vom 4. Juni 1920 bezeichneten Tarifs tritt der in der Anlage beigefügte Tarif.

Artikel II.

§ 5 des im Artikel I genannten Gesetzes erhält folgende Fassung:

In dem Beschlusse, durch den über einen Einspruch oder einen Widerspruch oder einen von einem Dritten gestellten Antrag auf Löschung entschieden wird, hat das Reichspatentamt, wenn ein dahingehender Antrag gestellt ist, zu bestimmen, inwieweit einem Beteiligten die Kosten des Verfahrens zur Last fallen. Ueber die Kosten ist auf Antrag auch dann Bestimmung zu treffen, wenn die Anmeldung, der Einspruch, der Widerspruch oder der Antrag auf Löschung zurückgenommen oder wenn der Einspruch durch Einschränkung des Patentanspruchs oder der Widerspruch durch Abänderung des angemeldeten Zeichens oder des Warenverzeichnisses erledigt wird. Das Reichspatentamt kann, wenn auch ein Antrag nicht gestellt ist, Bestimmung nach Satz 1, 2 treffen.

Die Entscheidung erfolgt nach freiem Ermessen. Sie unterliegt der Beschwerde; die Vorschriften des § 26 Abs. 1 bis 4 des Patentgesetzes vom 7. April 1891 (Reichs-Gesetzbl. S. 79) sowie des § 10 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen vom 12. Mai 1894 (Reichs-Gesetzbl. S. 441) gelten entsprechend.

Artikel III.

In dem Verfahren vor dem Reichsgericht über die Berufung in einer Patentstreitsache werden Gebühren und Auslagen nach den Vorschriften des Gerichtskostengesetzes erhoben.

Die Gebühren werden nach den für das Verfahren in der Revisionsinstanz geltenden Sätzen berechnet. Ein Gebührenvorschuß ist nicht zu zahlen. Die für die Anmeldung der Berufung gezahlte Gebühr wird auf die reichsgerichtlichen Gebühren angerechnet, sie wird nicht zurückgezahlt.

Artikel IV.

Der Unterschied zwischen dem bisherigen und dem durch Artikel I festgesetzten Betrag einer Gebühr, die innerhalb einer beim Inkrafttreten dieses Gesetzes laufenden Frist zu zahlen ist, kann bis zum Ablauf eines Monats seit dem Inkrafttreten dieses Gesetzes nachgezahlt werden. Die Nachzahlung wirkt auf den Zeitpunkt zurück, in welchem der dem alten Tarif entsprechende Betrag gezahlt ist.

Gebührentarif.

Es beträgt die Gebühr:

I. Bei Patenten.

1. Für die Anmeldung (§ 20 Abs. 3)	M	100
2. a) für das 1. Patentjahr (§ 24 Abs. 1)	"	100
b) " " 2. " (§ 8 Abs. 2)	"	100
c) " " 3. " dergleichen	"	150
d) " " 4. " " " " " "	"	200
e) " " 5. " " " " " "	"	250
f) " " 6. " " " " " "	"	300
g) " " 7. " " " " " "	"	400
h) " " 8. " " " " " "	"	500
i) " " 9. " " " " " "	"	600
k) " " 10. " " " " " "	"	700
l) " " 11. " " " " " "	"	800
m) " " 12. " " " " " "	"	950
n) " " 13. " " " " " "	"	1100
o) " " 14. " " " " " "	"	1250
p) " " 15. " " " " " "	"	1400
3. für den Zuschlag (weg. Fristversäumung) bei Nachzahlung einer weiteren Jahresgebühr (§ 8 Abs. 3)	"	50
4. für die Einlegung der Beschwerde (§ 26 Abs. 1)	"	100
5. für den Antrag auf Erklärung der Nichtigkeit oder auf Zurücknahme oder auf Erteilung einer Zwangslizenz (§ 28 Abs. 4)	"	300
6. für die Erhebung des Einspruchs (§ 24 Abs. 2)	"	50
7. für die Anmeldung der Berufung (§ 33 Abs. 1)	"	500

II. Bei Gebrauchsmustern

1. Für die Anmeldung (§ 2 Abs. 5)	M	60
2. für die Verlängerung der Schutzfrist (§ 8 Abs. 1)	"	300

III. Bei Warenzeichen

1. Für die Anmeldung (§ 2 Abs. 3)	M	200
2. für die Anmeldung eines Verbandszeichens (§ 24 b Abs. 2)	"	1000
3. für die Erneuerung (§ 2 Abs. 3)	"	300
4. für die Erneuerung eines Verbandszeichens (§ 24 b Abs. 2)	"	2000
5. für die Nachholung der Erneuerung (§ 8 Abs. 3)	"	50
6. für die Einlegung der Beschwerde (§ 10 Abs. 2)	"	100
7. für die Erhebung des Widerspruchs (§ 5 Abs. 1)	"	50
8. für den Antrag auf Löschung im Falle des § 8 Abs. 2 Nr. 2	"	100

IV. Bei Patenten, Gebrauchsmustern und Warenzeichen.

1. Für den Antrag auf Wiedereinsetzung in den vorigen Stand	M	40
2. für den Antrag auf Umschreibung auf einen anderen Inhaber oder Anmelder	"	40
Dieser Satz gilt auch für einen Antrag, der mehrere, aber weniger als 5 Schutzrechte betrifft. Er erhöht sich um jedes weitere Schutzrecht um 5 Mark. Erstreckt sich jedoch der Antrag auf mehrere Arten von Schutzrechten (Patente, Gebrauchsmuster oder Warenzeichen), so ist die Gebühr für jede Art gesondert zu berechnen.		
3. für den Antrag auf Erteilung einer weiteren Ausfertigung der Urkunde über das eingetragene Schutzrecht	"	20
4. für den Antrag auf Erteilung eines Rollenauszugs	"	20
5. für den Antrag auf Ausfertigung eines Prioritätsbeleges	"	50
6. für den Antrag auf Erteilung einer sonstigen Bescheinigung	"	20

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Erhöhte Prüfungsgebühren. Der Teuerungszuschlag auf die Prüfungsgebühren der Abteilung III der Physikalisch-Technischen Reichsanstalt (Wärme und Druck) wird mit Ausnahme für Fieberthermometer ab 1. 1. 22 auf 500% erhöht.

Gesetzgebung, Steuern.

Ermäßigung der Umsatzsteuer auf 2%. Der Reichsausschuß für Steuerfragen stimmte dem Antrage des Zentrums und der Sozialdemokraten zu, der den Steuersatz auf 2% festsetzte. Die erste Beratung der Novelle zum U St. G. ist hiermit erledigt.

Die Vorschriften des neuen Lohnsteuergesetzes vom 11. 7. 21 treten nach einer Verordnung des Reichsfinanzministers vom 25. 11. mit dem 1. 1. 22 in Kraft, soweit sie nicht schon gemäß Artikel IV Satz 1 des Gesetzes in Kraft getreten sind.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. „Feinkeramik“. Der Fachausschuß für elektrotechnisches und chemisch-technisches Porzellan hat in seinen Sitzungen vom 29. und 30. 11. 21 die Geschäftsleitung des Fachausschusses durch einstimmigen Beschluß beauftragt, in Zukunft Verstöße gegen die Bestimmungen der A. H. N. im Einvernehmen mit dem stellvertretenden Reichsbevollmächtigten öffentlich bekanntzugeben.

Die A. H. N. „Glas“ sieht sich genötigt, den Preis für die Formulare ab 11. 12. 21 von 50 auf 75 Pfg. für den Satz heraufzusetzen.

Die Mindestgebühren sind von M 4 auf M 10 erhöht worden.

Beschränkung der Ausfuhrfreiliste. Mit Wirkung vom 15. 12. ab wird nach einer, an Stelle aller bisher auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. 12. 19 erlassenen Ausfuhrverbote tretenden Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers die Ausfuhr sämtlicher Waren des II. bis XIX. Abschnitts des Zolltarifs ohne Bewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung oder der sonst zuständigen Stellen verboten, soweit nicht in der der Bekanntmachung angefügten Liste die Ausfuhrfreiheit der darin aufgeführten Waren anfrecht erhalten bleibt. Da die für unsere Industrien in Frage kommenden Abschnitte XIV und XV völlig gestrichen sind, unterliegen deren sämtliche Positionen dem besonderen Bewilligungsverfahren. Die neu unter das Ausfuhrverbot fallenden Waren sind ohne Ausfuhrbewilligung über die Grenze zu lassen, sofern sie vor dem 15. 12. 21 zur Beförderung mit der Bestimmung nach dem Auslande aufgegeben worden sind. Eine Ausfuhrabgabe wird nicht erhoben, wenn die Ware vor dem 9. 12. 21 mit fester Preisvereinbarung in handelsüblicher Weise und mit handelsüblichen Fristen in das Ausland verkauft worden ist und ein Antrag, die Ausfuhrabgabe nicht zu erheben, vor dem 15. 1. 22 an die zur Erteilung der Ausfuhrbewilligung zuständige Stelle abgesandt wird. Bei Ausfuhrgeschäften nach außereuropäischen Ländern ist die Antragsfrist auf den 1. 3. 22 ausgedehnt.

Verweigerung der Ausfuhrbewilligung beim Fehlen ordnungsmäßiger Buchführung. Nach einer neueren Entscheidung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung kann denjenigen Exporteuren, die keine ordnungsmäßigen Bücher führen und dadurch die Kontrolle der Deviseneingänge und die Innehaltung der Ausfuhrbestimmungen er-

schweren, die Erteilung von Ausfuhrbewilligungen so lange verweigert werden, bis sie den Nachweis einer ordnungsmäßigen Buchführung erbracht haben.

Britisch-Südafrika. Zollerklärungen. Der Südafrikanische Zollverein hat bekanntlich überwiegend das System der Wertzölle. Nur verhältnismäßig wenige Waren machen eine Ausnahme, indem sie nach Zahl, Gewicht oder Maß verzollt werden. Bei den Wertzöllen bildet die Grundlage für die Wertbestimmung der Preis frei an Bord des Schiffes im Verschiffungshafen, also einschließlich Bahnfracht und Verpackungskosten. Einkaufsgebühr eines Kommissionshauses braucht dagegen nicht mitverzoht zu werden, solange sie 5% nicht übersteigt und solange klar ersichtlich ist, daß diese Gebühr eine Vermittlerkommission und nicht etwa den Profit eines Selbstkontrahenten darstellt. Nach einer Anordnung des Südafrikanischen Statistischen Amtes ist ab 1. 1. 22 auf den Zollerklärungen nicht nur der zu verzollende Wert der Waren, sondern auch der Wert am südafrikanischen Eingangshafen, also einschließlich Seefracht, Landungsgebühr, S.versicherung usw. anzugeben. Wenngleich es sich hier lediglich um eine Vorschrift zu statistischen Zwecken handelt, wird es sich doch für die deutschen Ausfuhrhäuser empfehlen, in ihren Rechnungen die vollen durch die Neuordnung vorgeschriebenen Angaben zu vermerken.

Bulgarien. Der Zolltarifentwurf, der soeben zur Veröffentlichung gelangt ist, liegt in französischer Übersetzung im Bureau des Außenhandelsverbandes (Berlin W. 9, Köthenerstraße 28/29) zur Einsicht aus. Ferner das Verzeichnis der bulgarischen Ausfuhrabgaben, sowie ein Verzeichnis der Waren, deren Einfuhr verboten ist.

Bulgarien. Absatzmöglichkeiten. Von der Kreisfinanzverwaltung in Sofia ist die Lieferung von Porzellanisolatoren für die Post- und Telegraphendirektion ausgeschrieben worden. Aushangstermin: 25. 1. 22. Lieferungsbedingungen liegen im Eildienst, Berlin NW. 7, Bunsenstr. 2, Abtlg. G, aus.

Dänemark. Der neue Zoll-Gesetzesentwurf, der die Einführung des Wertzoll-Systems vorsieht, strebt einen Standard Schutz von ungefähr 10% vom Werte an. Für Rohmaterialien bringt der Entwurf eine wesentliche Vermehrung der zollfreien Positionen und Positionen mit geringem Zollsatz. Der Zoll auf billige Gebrauchsartikel hat eine Herabsetzung, hingegen der Zoll auf Luxusgegenstände eine Erhöhung erfahren (25%). Als Termin, an dem das Gesetz in Kraft treten soll, ist der 1. 4. 22 in Aussicht genommen. Ein Vergleich der neuen Sätze mit denen des Zollgesetzes von 1908 ist naturgemäß sehr schwer, da letzteres fast durchgehend Gewichts-Zollsätze aufweist. „Berliner Tidende“ bringt als vorläufige Stichproben eines Vergleiches die nachstehende Aufstellung, wobei jedoch beobachtet werden muß, daß die genannte Zeitungs-Zollschätzfreudlichkeit ist und das Verhältnis demzufolge nicht allzugünstig für die dänische Industrie darstellen wird: „Braune und grüne Flaschen unterliegen bei den gegenwärtigen Zollsätzen unter Zugrundelegung der Preise von 1913 einem Zoll von 33%, halbweiße und farblose etwa 20—30% vom Wert. Jetzt sei nur eine Verzollung mit 10% vom Wert vorgeschlagen. Ebenso geringen Schutz genieße die Fabrikation von technischem Porzellan. Für emaillierte Blechwaren habe der Schutz in den Vorkriegsjahren zwischen 2—55% vom Werte betragen; für gewöhnliche einfarbige Haushaltsartikel zwischen 5—22%. Der neuerdings in Vorschlag gebrachte Satz belaufe sich nur auf 12%, also sei er für die billigeren Erzeugnisse erheblich herabgesetzt.“ — In Industrie- und

Wirtschaftskreisen hat der von der Regierung vorgelegte Entwurf einen scharfen Protest ausgelöst, in Verfolg dessen der Industrierrat die Ausarbeitung eines eigenen Zoll-Gesetzesentwurfes, der die Wünsche von Industrie und Handwerk enthält, beschlossen hat. Dieser Entwurf soll auf einer Erweiterung des geltenden Gewichtszoll-Systems aufgebaut sein und ein Entschieden über die zollpolitische Stellung von Industrie und Handwerk darstellen. Man erwartet, daß der Vorschlag bereits in Kürze gedruckt vorliegt.

Dänemark. Sofortige Zollerhöhungen für Luxuswaren. Der vom Finanzminister Neergaard eingebrachte Gesetzesentwurf, die im neuen Zoll-Gesetzesentwurf enthaltenen Luxuszollsätze schon jetzt in Anwendung zu bringen, ist vom Reichstag in allen drei Lesungen angenommen und mit Wirkung vom 26. 11. 21 in Kraft gesetzt worden. Von diesem Tage an sind also an Zoll für nachstehende, im Zollgesetz vom 5. 5. 08 unter der beigefügten laufenden Nr. tarifierten Erzeugnisse folgende Zollsätze zu erheben:

für die unter laufender Nr. 51 und 31 gehörigen vergoldeten, versilberten oder mehrfarbigen Porzellanwaren vom Wert = 20%,

für die zu laufender Nr. 51 und 62 gehörigen geschliffenen Glaswaren mit Ausnahme von Artikeln für Laboratorien, Glühbirnen, optische Gläser vom Wert = 15%.

Das Gesetz tritt gleichzeitig bei Inkrafttreten des neuen Zollgesetzes, spätestens am 1. 4. 22.

Frankreich. Ursprungszeugnisse für deutsche Waren erübrigen sich, wenn den Sendungen die von der Handelskammer bescheinigte Rechnung beigelegt ist, aus der hervorgehen muß, daß der Verkäufer im Ursprungslande der Ware ansässig ist und daß der Verkauf in diesem Lande abgeschlossen wurde.

Italien. Das Zollaufgeld bei Entrichtung der Zölle in anderer Währung als Gold ist für die Zeit vom 16. bis 31. 12. 21 auf 369% festgesetzt worden; für 100 Goldlire sind also 469 Papierlire zu entrichten.

Kanada. Neue Fakturenformulare sind nach einer Mitteilung des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes von dem Department of Customs & Excise in Ottawa herausgegeben worden, die vom 1. 1. 22 ab Verwendung finden sollen. Das für die deutsche Einfuhr nach Kanada zu benutzende Fakturenformular „M“ ist in Artikel 4 durch folgenden Zusatz erweitert worden: „And that such fair market value is not lower than the whole sale price of the said goods at the said time and place; and that in the case of new or unused goods, such fair market value is not less than the actual cost of production of similar goods at said time and place, plus a reasonable profit thereon.“ Die bisherigen Formulare können jedoch weiter benutzt werden, wenn an irgendeiner Stelle der Faktura ein geschriebener Zusatz in nachstehender Form gemacht wird: „The fair market value certified on this invoice is not lower than the whole sale price of the said goods at the said time and place; and in the case of new or unused goods such fair market value is not less than the actual cost of production of similar goods at said time and place plus a reasonable profit thereon.“ Diese Vorschrift gilt auch hinsichtlich der Fakturen für Sendungen aus den kanadischen Vertragsstaaten und für die Fakturierung von Waren, welche auf Konsignation ohne Verkauf durch den Exporteur vor der Verschiffung nach Kanada gesandt werden. Der Vermerk ist von dem Exporteur zu unterschreiben.

Mittelamerika. Errichtung von Musterlagern. Es ist im Verkehr mit dem Auslande eine bekannte Tatsache, daß Waren, die nach vorliegenden Mustern gekauft werden können, oder die direkt greifbar aus Konsignationslagern entnommen werden können, bei den Kaufleuten und Konsumenten des Auslandes besonderen Anklang finden. Auch in Mittelamerika werden deutsche Exporteure, die dieser Einrichtung besonders Rechnung tragen, gute und greifbare Resultate erzielen können. Besonders begehrt wären für derartige Musterlager u. a. Porzellanwaren, Haushaltsgegenstände, Spielwaren und alle sonstigen Gebrauchsartikel. Großen Anklang würde auch eine möglichst reichhaltige Sammlung von Katalogen deutscher Firmen finden, die event. an die vorerwähnte Musteranstellung angegliedert werden könnte. Für die zu dem vorerwähnten Zweck übersandten Waren würde auf besondere Vorstellung bei der Regierung hin voraussichtlich Zollfreiheit zu erwarten sein. Firmen, die sich für derartige Muster- bzw. Katalogausstellungen interessieren, wollen sich mit der Zweigstelle des Auswärtigen Amtes für Außenhandel, Nürnberg, Roß. Cramer-Klettstr. 4, ins Benehmen setzen.

Polen. Die Zollsuschläge sind ab 1. 12. 21 wiederum erheblich erhöht worden, und zwar die allgemeinen Zuschläge von 150 auf 400% und die Zuschläge für Luxuswaren von 250 auf 800%. Gleichzeitig wurde eine neue Verfügung über Waren erlassen, die Zollerleichterungen genießen, wobei die bisherigen geringen Zuschläge von 1 und 10 auf 50 und 250% erhöht wurden.

Portugal. Goldzahlung der Zölle. Die Umrechnung erfolgt zu einem Kurse von Esc. 4,50 für £ 1. Eine große Reihe von Waren bleibt jedoch von der Goldzahlung befreit. Nähere Einzelheiten sind im Verkehrsbureau der Handelskammer, Berlin C. 2, Klosterstraße 41, zu erfahren.

Spanien. Das Zollanfgeld bei Entrichtung der Zölle in anderer als Goldwährung ist für den Monat Dezember auf 40,95% (45,81) festgesetzt worden.

Spanien. Als Durchschnittskurse für die Festsetzung der Zollzusatzkoeffizienten im Monat Dezember gelten: Deutsche M. 3,213, franz. Fr. 52,594, belg. Fr. 51,341, ital. Lire 30,113, österr. Kr. 0,272, port. Esc. 10,71, finn. M. 14,493.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G., Hohenberg a. E. Die a. o. G.-V. vom 8. 12. genehmigte die Verwaltungsanträge, wonach die der Hutschenreuther-Gesellschaft gehörige Altrohlauer Fabrik bei Karlsbad unter Mitwirkung des Bankhauses Gebr. Arnhold und der Böhmisches

Eskomptebank und Kreditanstalt mit Kc 15 Mill. in eine besondere A.-G. auf breiterer Basis umgewandelt wird. Die Hutschenreuther-Gesellschaft erhält hiervon Aktien im Nominalbetrage von Kc 10 Mill. Die restlichen Kc 5 Mill. werden von den genannten Banken übernommen. Im Zusammenhang damit steht die genehmigte Kapitalerhöhung der C. M. Hutschenreuther, A.-G., nm K 3 Mill. auf K 14 Mill. Von der Bankengruppe werden davon K 2,5 Mill. der neuen ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Stammaktien mit der Verpflichtung übernommen, der Mutter-Gesellschaft Kc 2,5 Mill. der Altrohlauer Gesellschaft zu überlassen, die von den Hutschenreuther-Aktionären im Verhältnis 3:1 zum festen Umrechnungskurs von K 1750 je Kc 1000 bezogen werden können. Der Erlös aus den restlichen K 0,5 Mill. neuer Hutschenreuther-Aktien soll zum Erwerb von Grundbesitz verwendet werden. Ueber den Geschäftsgang konnte sich die Verwaltung sehr günstig äußern. Alle Abteilungen sind voll besetzt, und auch die neue Abteilung in Radeberg wird ihre Spezialität, künstliche Zähne, bereits im April auf den Markt bringen können.

Porzellanfabrik Königszeit, Königszeit. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn K 3351569 (1190784); Dividende 25% (25); Sondervergütung K 100 (0); Abschreibungen K 239847 (344900); Zuweisung an Werkerhaltungsfonds K 1 Mill. (0). — Nach dem Rechenschaftsbericht konnte im vergangenen Jahre der Absatz namentlich nach dem Auslande erheblich gebessert werden. Für das neue Betriebsjahr liegt ein genügender Auftragsbestand vor, jedoch wird hervorgehoben, daß der Export nach Nordamerika und einigen anderen Ländern zurzeit völlig stockt und eine Besserung angesichts der von den Vereinigten Staaten in Aussicht genommenen Zollmaßnahmen kaum zu erwarten sei. — Die o. G.-V. beschloß ferner die Ausgabe von K 1,5 Mill. neuer Stammaktien und die Umwandlung der bisherigen K 1,5 Mill. Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht in Stammaktien; beide neue Aktiengruppen sind ab 1. 7. 21 dividendenberechtigt und werden den Stammaktionären im Verhältnis von 1:1 zu 150% angeboten. Sodann wurde der Schaffung von K 1,5 Mill. neuer 6% Vorzugsaktien zugestimmt, die mit einem dreifachen Stimmrecht ausgestattet werden. — Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an die Bankdirektoren L. Fald und O. Beseler, Geh. Kommerzienrat G. Arnhold, Freiherr v. Brachel, Generaldirektor H. Fillmann, Geh. Kommerzienrat H. Frenkel, Geh. Justizrat M. Kempner, Fabrikdirektor H. Kummelmann, Bankier J. Laband, A. Löwenthal und Bankier K. Potocky-Nelken.

Porzellanfabrik E. & A. Müller, A.-G., Schönwald. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn K 1123012 (231782); Dividende 20% (12); Abschreibungen K 342348 (185881); neu errichteter Werkerhaltungsfonds K 1 Mill., Zuweisungen für Siedelungszwecke K 0,5 Mill. — Die Betriebsführung im abgelaufenen Geschäftsjahr wurde, wie im Vorstandsbericht angeführt wird, durch mancherlei Schwierigkeiten gehemmt. Das günstige Ergebnis ist darauf zurückzuführen, daß die in der 2. Hälfte des Jahres 1920 im Inland eingetretene Absatzstockung durch beschleunigte und erhöhte Ausfuhr wettgemacht werden konnte. Eine Voraussage über die Fortentwicklung des Unternehmens vermag die Verwaltung angesichts der undurchsichtigen Wirtschaftslage nicht zu machen.

Steingutwerke, A.-G., Breslau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 9. 21: Reingewinn K 920801; Dividende 25%, Sondervergütung 10%; Abschreibungen K 259730; Rückstellung für Werkerhaltungsfonds K 200000. — In der Zusammensetzung des Aufsichtsrats ist keine Veränderung eingetreten.

Glasfabrik Alexanderhütte, vorm. J. N. Heinz & Sohn, A.-G., Alexanderhütte. Die in Nr. 49 an dieser Stelle veröffentlichte Mitteilung über die in der G.-V. vom 4. 11. 21 beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals ist dahin zu berichtigen, daß die Erhöhung nicht K 2,4 Mill. sondern K 1,6 Mill. beträgt. Die Erhöhung auf insgesamt K 3,2 Mill. (nicht K 4 Mill.) ist inzwischen durch Zeichnung von 1600 Inhaber-Aktien über je K 1000 zum Kurse von 115% durchgeführt worden.

A.-G. Adolph H. Neufeldt, Metallwarenfabrik und Emaillierwerk, Elbing. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Verlust K 60480, der sich um den Verlustvortrag von K 392012 auf K 452492 erhöht; Abschreibungen K 12297 (28179).

Neue Aktiengesellschaft. Wie wir hören, wird die Firma „Liebaner Glashüttenwerke Otto Oesterreicher, Liebau i. Schles.“ unter Mitwirkung des bisherigen Inhabers Otto Oesterreicher in eine A. G. unter der Firma „Glaswerke, A.-G.“ mit dem Sitz in Berlin, umgewandelt. Das volleinbezahlte Aktienkapital beträgt K 5 Mill. Herr Oesterreicher bleibt auch weiterhin bei der neuen Gesellschaft beteiligt.

Das Konkursverfahren ist über das Vermögen des Heinrich Jakob, verw. Porzellanmaler und Kolonialwarenhändler, Wunsiedel, eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Justizrat Tröger. Anmeldefrist: 22. 12. 21. Allgem. Prüfungstermin: 2. 1. 22, 3 1/2 Uhr n.

General-Versammlungen.

Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Bonn: II. a. o. G.-V. 21. 12. 21, 11 Uhr v., Hotel Königshof, Bonn. T.-O.: Neufassung der Satzungen; Kapitalerhöhung um K 0,5 Mill. Stamm- und K 0,5 Mill. 7% Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht.

Porzellanfabrik Fraunreuth, A.-G., Franreuth: a. o. G.-V. 21. 12. 21, 12 1/2 Uhr m., Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig. T.-O.: Kapitalerhöhung um bis 4,25 Mill. Stamm- und K 0,35 Mill. Vorzugsaktien; Satzungsänderungen.

H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte: o. G.-V. 4. 1. 22, 4 Uhr n., Bankhaus C. H. Kretzschmar, Berlin W. 8.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., A.-G., Rehan: a. o. G.-V. 31. 12. 21, 10 Uhr v., Beratungszimmer, Renau. T.-O.: Kapitalerhöhung.

Porzellanfabrik Bavaria, A.-G., Ullersricht: a. o. G.-V. 30. 12. 21, 9 Uhr v., Bureau des Geh. J.-R. Dr. Schad, München, Lenbachplatz. T.-O.: Satzungsänderungen.

Tonwarenfabrik Schwandorf, Schwandorf: o. G.-V. 4. 1. 22, 3 Uhr n., Bankhaus C. H. Kretschmar, Berlin W. 8.

Altenburger Glasbütte, A.-G., Altenburg: a. o. G.-V. 23. 12. 21, 11 Uhr v., Bankhaus Wagner & Co., Leipzig. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Inhaber-Aktien auf \mathcal{M} 2,5 Mill.

Hannoversche Glashütte, Hannover-Hainholz: o. G.-V. 30. 12. 21, 10 $\frac{1}{2}$ Uhr v., Bankhaus J. F. Schröder, Bremen. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,08 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,16 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 2 Mill.; Satzungsänderungen.

Sächsische Glasfabrik, Radeberg: a. o. G.-V. 20. 12. 21, 4 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Sitzungssaal der Gesellschaft, Radeberg. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 3 Mill. Stammaktien.

Vereinigte Eschebach'sche Werke, A.-G., Dresden: a. o. G.-V. 30. 12. 21, 4 Uhr n., Sitzungszimmer, Dresden. T.-O.: Satzungsänderungen.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Gnüchtel, A.-G., Lauter i. Sa.: a. o. G.-V. 21. 12. 21, 12 Uhr m., Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,1 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 5,9 Mill., Erhöhung des Stimmrechts der Vorzugsaktien von 7 auf 10; Satzungsänderungen.

Gebr. Schultheiß'sche Emaillierwerke, A.-G., St. Georgen: a. o. G.-V. 29. 12. 21, 4 $\frac{1}{2}$ Uhr n., Gasthof zum Hirschen, St. Georgen. T.-O.: Kapitalserhöhung.

Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt, vorm. Roessler, Frankfurt a. M.: a. o. G.-V. 6. 1. 22, 11 Uhr v., Sitzungssaal, Frankfurt a. M. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 60 Mill. Inhaber-Stammaktien.

Messen und Ausstellungen.

Anmeldungen für die amtlichen Leipziger Meßadreßbücher der Allgemeinen Mustermesse und der Technischen mit Baumesse, sowie für die französische und die italienische Ausgabe müssen bis spätestens 20. 12. bei der Meßadreßbuchstelle des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig erfolgt sein.

Soziale Bewegung.

Die Schlichtungsordnung abgelehnt. Der sozialpolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates hat, nachdem für die Durchberatung der Schlichtungsordnung ein Unterausschuß eingesetzt war, in der Gesamtstimmung einmütig den Gesetzentwurf abgelehnt. Niemand ist von der Vorlage befriedigt, da sie, wie die Aussprache ergab, nicht weit genug gehe.

Verbände.

Preiserhöhungen. Die Vereinigung Mitteldentscher Hohlglasfabriken E. V., Dresden, sieht sich veranlaßt, mit Wirkung vom 25. 11. 21 auf die bisherigen Preise am Schlusse der Rechnung einen Aufschlag von 50% für Hohl- und farbiges Glas und 60% für Opal-, opal-überfangenes, seladon-überfangenes und massiv-seladon Glas zu berechnen.

Der Verein Deutscher Farbenglaswerke m. b. H., Berlin NW. 87, sieht sich gezwungen, mit Wirkung vom 1. 12. 21 ab auf die Preise der Liste vom 5. 10. 21 für sämtliche Gläser einen Teuerungszuschlag von 30% in Anrechnung zu bringen.

Die Verkaufsstelle der Drahtglasfabriken lehnte die Forderung ab, zu festen Preisen zu liefern, und beschloß neuerdings eine „freibleibende“ Preiserhöhung.

Der Verein sächsischer Tafelglashütten beschloß eine ernente Preiserhöhung um 30%, da die böhmische Kohle fortan in tschechischer Währung bezahlt werden soll.

Bücherschau.

Der Wärmelngenieur. Führer durch die industrielle Wärmewirtschaft für Leiter industrieller Unternehmungen und den praktischen Betrieb. Von Dipl.-Ing. Julius Oelschläger. Leipzig 1921. Verlag von Otto Spamer. Preis \mathcal{M} 150,—, geb. \mathcal{M} 160,—.

Wenn heute an die Ingenieure der Praxis die Forderung gestellt wird, daß sie durch eigenes grundlegendes Wissen und Ansammeln von Erfahrungen sich selbst in das Sondergebiet der Wärmewirtschaft hinein-arbeiten sollen, so werden sie ohne gute literarische Anregungen diese Aufgabe nicht erfüllen können. Es ist aber dem im Betrieb stehenden Ingenieur nicht möglich, die große Zahl von zerstreuten Veröffentlichungen zu verfolgen. Technische Hoch- und Mittelschulen haben für das Sondergebiet des „Wärme-Ingenieurs“ noch keine getrennten Lehrfächer geschaffen. Der einzelne wird daher selbst sehen müssen, wie er Schritt halten kann beim Vorwärtsschritt und der Spezialisierung neuzeitlicher Forschung. Das Bedürfnis nach einem guten Nachschlagewerk für Wärmeingenieure liegt daher unbedingt vor.

Der Verfasser hat in fleißiger Form und leicht verständlichen Beschreibungen viele Zahlenangaben, Formeln, Tabellen, Schaubilder und eine gute Zusammenstellung von Apparaten und Betriebseinrichtungen zur Wärmeerzeugung gebracht.

Das Buch ist für eine große Zahl von Industriegruppen geschrieben. Es ergibt sich somit eine Ueberfülle von Material, die nachteilig auf die Uebersichtlichkeit wirkt. In den einzelnen Abschnitten dringt der Verfasser ganz verschieden in die Materie ein und läßt meistens eine tiefgehende Behandlung derjenigen Gebiete vermissen, welche für Spezialingenieure ein Sonderinteresse haben. Vielleicht wäre es künftighin zweckmäßig, den Literaturnachweis nicht so knapp zu fassen, damit es dem einzelnen möglich ist, durch eigenes Studium bestehende Lücken zu ergänzen.

Für die Abschnitte, welche der Dampf- und Energie-Wirtschaft gewidmet sind, hat der Glashüttenmann und Keramiker weniger Interesse, als für das Kapitel der Vergasung und Entgasung. Das letztere ist nach

den neuesten Ergebnissen der Forschung behandelt. Im Abschnitt „Anlagen zur Verbrennung und Vergasung“ sowie „Abwärmeverwertung“ finden wir viel Beachtenswertes. Auszugsweise erscheint auch die Wärmeverteilung eines Glasschmelzofens, eine Arbeit, die Ing. L. Litinsky in der Zeitschrift „Feuerungstechnik“ 1917, Heft 13, 14 und 15 veröffentlicht hat. Auch hier vermißt man die Quellenangabe.

Bildet das Buch eine weitgehende Uebersicht über die gesamte Wärmetechnik, so darf man trotz vieler Mängel hoffen, daß es diesem oder jenem Ingenieur nützlich sein kann. Vorteilhaft wäre es aber gewesen, die Arbeit in engen Grenzen und dabei gründlicher zu halten. Dipl. Ing. H. M.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. auf \mathcal{M} 6,75 Mill. ist erfolgt.

Steingutfabrik Colditz, A.-G., Colditz. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,88 Mill. Stamm- und 0,12 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 4 Mill. ist durchgeführt.

Friedrich Festersen's Kunsttöpferei, G. m. b. H., Berlin. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Arthur Greyer, Töpfermeister, Inhaber Martha Greyer geb. Schulze, Königswusterhausen. Jetziger Inhaber ist Töpfermeister Arthur Greyer. Die Firma lautet jetzt: „Arthur Greyer.“ Die Prokura des Arthur Greyer ist durch Uebergang des Geschäfts erloschen.

Keramische Werke Offstein & Worms, A.-G., Worms. Die Prokura des Kaufmanns Emil Berdineck ist erloschen.

Westdeutsche Wasch- und Kachelofenfabrik Ewald Bndde, Eynergraben bei Barmen. Inhaber ist Maschineningenieur Ewald Bndde.

Lausitzer Schmirgelwerk Vetschau, G. m. b. H., Vetschau. Herstellung und Vertrieb von Schleifscheiben und anderen Schleifmitteln. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Geschäftsführer sind Fabrikant Wilhelm Hanusch und Kaufmann Bernhard Noltenius. Sie sind nur gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Glashüttenwerke Carlsfeld, G. m. b. H., Carlsfeld. Die Liquidation ist beendet.

Glashüttenwerke Carlsfeld, G. m. b. H., Carlsfeld. Uebernahme und Betrieb der von den bisherigen Glashüttenwerken Carlsfeld, G. m. b. H., in Liq., betriebenen Glasfabrik und Glasschleiferei. Stammkapital: \mathcal{M} 840 000. Geschäftsführer ist Fabrikbesitzer Ernst Friedrich. Die Buchhalter Hermann Maibier, Arthur Baumgarten sen. und Ludwig Klepp haben Gesamtprokura. Die beiden letztgenannten sind nur in Gemeinschaft mit H. Maibier vertretungsbefugt.

Glashüttenwerke Holzminden, A.-G., Holzminden. Erwerb und Betrieb von Glashütten, insbesondere Erwerb und Betrieb der Glashütten der Firma Glashüttenwerke Holzminden, G. m. b. H. Grundkapital: \mathcal{M} 100 000. Vorstandsmitglieder sind Direktor Walther Zehl und Geschäftsführer Eduard Bertel. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

Eduard Swoboda Nachf., G. m. b. H., Berlin. Fabrikation und Vertrieb von elektrotechnischen Erzeugnissen, insbesondere von Niedervoltglühlampen. Stammkapital: \mathcal{M} 30 000. Geschäftsführer sind Fabrikant Max Wolff und Ingenieur Fritz Groß.

Eila-Glühlampen-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Herstellung und Vertrieb von Glühlampen und verwandten Erzeugnissen. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Gustav Kraushaar und Georg Bartz.

Vereinigte Spiegelfabriken, Fürth, Zweigniederlassung Berlin. Die Firma lautet jetzt: „Vereinigte Spiegelfabriken Kommanditgesellschaft in Liq.“ Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatorin ist die Fürther Spiegelwerke-Gesellschaft m. b. H.

Glühlampen-Erneuerungs-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Die Prokura des Georg Krüger ist erloschen.

Werkstätten für Reklame und Kunstgewerbe „Werku“ Opitz & Grimme, Dresden-Laubegast (Albertplatz 16). Fabrikation von Glasplakaten einschl. Firmenschildern und kunstgewerblichen Gegenständen und Handel damit. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Kurt Adolf Opitz und Georg Wilhelm Walter Grimme. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt.

„Labora“, Thüring. vereinigte Glasinstrumentenfabriken, Kommanditgesellschaft, Wenger & Co., Ilmenau. Kaufmann Adolf Wenger ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Kaufmann Fritz Zimmermann ist persönlich haftender Gesellschafter. Seine Prokura ist erloschen.

Kristallspiegelfabrik A.-G., Kempen a. Rh. Herstellung und Vertrieb von Glas- und Kristallwaren aller Art, Herstellung und Veredelung von Kunst- und Spiegelglas. Grundkapital: \mathcal{M} 7 Mill. Vorstand ist Kaufmann Kurt Voß. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind die Nationalbank für Deutschland, Komm.-Ges. a. Akt., Zweigniederlassung Mülheim-Ruhr, Bankdirektor R. Fritzsche, Dr. H. Grot und die Kaufleute Gustav Fraedrich und F. Götte. Mitglieder des ersten Aufsichtsrates sind die Bankdirektoren G. van Meeteren und J. Schmidt sowie Kaufmann Moritz Voß.

Glasindustrie, A.-G., Ludwigsburg. Philipp Weinstein und Karl Landeker sind aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Oskar Heinze jun., Mellenbach. Inhaber ist Glaswarenfabrikant Oskar Heinze.

Pröscholdt & Isenbeck, Neuhaus a. Rwg. Kaufmann Fritz Isenbeck ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Viktor Sell, Steinach S.-M. Fabrikation und Export von Christbaumschmuck, Spielwaren aller Art und Schiefergriffel. Inhaber ist Kaufmann Viktor Sell.

Dentscher Verband der Flaschenfabriken, G. m. b. H., Berlin. Regierungsrat a. D. Dr. jur. Eckhard Albrecht ist zum Geschäftsführer bestellt.

Gebrüder Demmer, A.-G., Eisenach. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 600 000 auf \mathcal{M} 2 Mill. ist durchgeführt. Kaufmann Heinrich Klockger hat Gesamtprokura.

Holter Eisenhütte Dr. Harald Tenge, Schloß Holte. Die Einzelprokura des Fabrikanten Harald Tenge ist erloschen.

Mognuttia-Stanz- und Emaillierwerke Paul Richter, Mainz-Kostheim. Das Geschäft ist unter unveränderter Firma auf die Aktiengesellschaft in Firma „A.-G. für Verzinkerei und Eisenkonstruktion vorm. Jakob Hilgers, Rheinbrohl“ mit dem Sitze in Rheinbrohl übergegangen. Verbindlichkeiten sind nicht übernommen worden. Kaufmann Josef Ganz hat Prokura.

J. B. Deppisch, Würzburg. Ludwig Deppisch ist durch Tod ausgeschieden. Kaufmann Carl Stoltenberg ist als weiterer persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Ein Kommanditist ist beteiligt.

Der Keramische Großhandel, Fritz Zell, Berlin-Oberschöneweide. Inhaber ist Kaufmann Fritz Zell.

Glas-, Porzellan-, Haus- und Wirtschaftsartikel Inh. Heinrich Birkenfeld, Breslau. Inhaber ist Kaufmann Heinrich Birkenfeld.

Heckert & Co., A.-G., Berlin. Herstellung und Großhandel von bzw. mit sämtlichen Erzeugnissen der Glas- und Porzellanindustrie; Pacht, Beteiligung, Käufe und Verkäufe von bzw. bei gleichen oder ähnlichen Handels- oder Fabrikunternehmungen und Angliederung solcher, insbesondere Pachtung der gesamten Betriebe der Firma Heckert & Co., Glasgroßhandlung, Halle a. S. Grundkapital: \mathcal{M} 12 Mill. Alleiniger Vorstand ist Kaufmann Arno Heckert. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind die Kanfleute H. Heckert, A. Koch und S. Levy, Prokurist H. Nenert und Kaufmann K. Herzog. Den ersten Aufsichtsrat bilden Rechtsanwalt und Notar H. Trümmler, Vors., Bankier L. Michels, stellv. Vors., und Rechtsanwalt Dr. J. Levy.

Ednard Kontny, Glas-Vertriebs-Bureau, Inhaber Erich Mohr, Dresden. Handelsgeschäft samt Firma sind auf eine G. m. b. H. übertragen worden.

Erich Mohr, Flach- und Hohlglas-Großhandlung, vormals Eduard Kontny, Glas-Vertriebs-Bureau, G. m. b. H., Dresden (Schnbertstraße 30). Großhandel mit Flach- und Hohlglas, insbesondere Fortbetrieb des in Dresden mit einer Zweigniederlassung in Berlin unter der Firma Ednard Kontny, Glas-Vertriebs-Bureau bestehenden Großhandelsgeschäfts. Stammkapital: \mathcal{M} 20 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kanfleute Erich Mohr und Georg Thomee.

W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau a. M. Kaufmann Rudolf Moeller hat Gesamtprokura.

Odenwälder Tonindustrie, A.-G., Pfaffen-Beerfurth. Gewinnung von keramischen Rohstoffen und ihre Verwertung ohne oder nach Verarbeitung sowie alle infolge dieser gewerblichen Tätigkeit sich ergebenden Rechts-

geschäfte. Grundkapital: \mathcal{M} 1,6 Mill. Vorstandsmitglieder sind Fritz Coper und Alfred Seifert. Sie sind nur gemeinsam vertretungsbefugt. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind die Firma Tonindustrie Vierstöck, G. m. b. H., Pfaffen-Beerfurth, die Kanfleute W. Bußmann, A. Hirsch und O. Franz, sowie die Firma Bode und Salzmann, Berlin-Wilmersdorf. Dem ersten Aufsichtsrat gehören an: Rechtsanwalt Dr. Fr. Mainzer, Vors., Bankier S. Simonsohn, stellv. Vors. und Kaufmann W. Bußmann.

Rissener Quarz- und Kieswerke, G. m. b. H., Rissen in J. Holstein. Ing. Gustav Reichert ist nicht mehr Geschäftsführer.

Ton-Verwertungsgesellschaft Nieder-Zibelle, G. m. b. H., Nieder-Zibelle (früher Berlin). Tonausbeutung und -verwertung. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Geschäftsführer ist Rittergutsbesitzer Otto Rieck.

Patente.

Oesterreich.

Aufgebote.

12b. Verfahren zur Herstellung von Kryolith aus einer Lösung von Natriumaluminat, welche im Kreislaufverfahren so lange benutzt wird, als noch Natriumkarbonat in ihr enthalten ist. Mittels dieser Lösung werden Wasserstrahlpumpen zur Abzugung der Flußsäuregase betrieben. J. L. Carl Eckelt, Berlin. 20. 11. 17. Deutsches Reich 11. 7. 17.

12b. Verfahren zur unmittelbaren Gewinnung von reinem Zinnoxid. Man erhitzt zinnhaltige Materialien so hoch, daß mindestens die Reduktionstemperatur des Zinnoxids erreicht, daß dagegen ein Schmelzen der Materialien vermieden wird, und läßt auf das so erhitzte Material ein Reduktionsmittel in Gegenwart einer oxydierenden Atmosphäre nach und nach einwirken. Dr. Johann Terwelp, Chemiker, Nenns (Rheinland). 22. 8. 14. Deutsches Reich 19. 8. 13.

12f. Verfahren zur Herstellung eines Filtermaterials von hoher Oberflächenwirkung. Porös mineralische Substanzen werden mit konzentrierten Lösungen abgegebener Eiweißstoffe angereichert, daraufhin getrocknet und unter Luftabschluß stark gegläht, worauf die Aschensalze angewaschen werden und die Kohle festhaftend zurückbleibt. Fritz Pott, Chemiker, Friedenau bei Berlin. 8. 8. 13.

30f. Flaschenstöpsel mit Tropfenzählvorrichtung, bei dem im Verschlußstöpsel der Flasche ein Ansaugröhrchen angebracht ist, das an seinem Innenende durch ein Ventil verschlossen wird, dessen Stange nach außen ragt und durch eine Feder in der Schließstellung gehalten wird. Eine besondere, durch eine Feder stets in Schließstellung erhaltene Dichtungsscheibe ist vorgesehen, welche am Antrittsende der Ventilstange angebracht ist und Flüssigkeitsantritt längs der die Ventilstange führenden Bohrung verhindert. 28. 4. 20.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

178. Welche Erfahrungen hat man in der Steingutindustrie mit kontinuierlichen Öfen gemacht, und welche von diesen sind die praktischsten, diejenigen mit direkter oder indirekter, mit Rost- oder Gasfeuerung (Generator)? Welche Öfen sind die leistungsfähigsten?

Erste Antwort: Für die Steingutgeschirrabzweig kommt nur der Tunnelofen mit direkter Gasheizung in Frage. Bei diesem Ofen ist die Leistung eine wesentlich größere, weil der Querschnitt des Ofens größer gestaltet werden kann. Das Einfüllen der Ware geschieht in Kapseln genau in der gleichen Weise wie beim Rundofen, nur werden die Wagen außerhalb des Ofens besetzt und außerhalb des Ofens entleert. Höhe und Breite des Kanals sind natürlich ebenfalls beschränkt, um eine gute Gleichmäßigkeit zu erreichen. Die Brennstoffeinsparnis beträgt gegenüber dem Rundofen mindestens 50 %, die Kapselersparnis mindestens 30 %. Beim Kanalofen mit indirekter Gasheizung würde die Anwendung von Kapseln, die natürlich ohne weiteres möglich ist, die Leistungsfähigkeit wesentlich herabdrücken. Der Aufbau der Ware auf Schamotteplatten, die wiederum auf Stützen ruhen, wäre dagegen zu zeitraubend, und das Durchbrechen von Platten und Stützen würde zu Stilllegungen des Ofenbetriebes Veranlassung geben. Außerdem ist die Ersparnis an Brennstoff beim Kanalofen mit indirekter Beheizung gegenüber einem gut konstruierten Rundofen mit überschlagender Flamme nur unbedeutend und beträgt etwa 15 %.

Zweite Antwort: Um Ihre Frage restlos beantworten zu können, müßte man in erster Linie wissen, welche Mengen an Waren Sie jährlich produzieren und welche Brennstoffmaterialien Ihnen als wirtschaftlich günstigste zur Verfügung stehen. Im allgemeinen wird wohl angenommen werden können, daß dort, wo gute Kohlen das billigste sind, der Ofen mit direkter Befenernung der wirtschaftlichste ist; dort wo minderwertige Brennstoffmaterialien am günstigsten zur Verfügung stehen z. B. Kohlen, Holz, Holzabfälle, Torf usw. wird der Generatorbetrieb den Vorzug verdienen. Dieser Teil Ihrer Frage läßt sich rechnerisch einwandfrei beantworten. Ueber die Ofensysteme werden die Meinungen wohl auseinandergehen. Zunächst ist unbestritten, daß das kontinuierliche Brennen weit wirtschaftlicher ist, als der unterbrochene Betrieb, weil der Brennstoff in weit intensiver Weise ausgenutzt werden kann. In Betrieb sind Tunnelöfen und Kammeröfen; jeder hat seine Vorteile und auch Nachteile. Der Tunnelofen ist in seiner Leistungsfähigkeit beschränkter als der Kammerofen, denn bei letzterem ist man bezüglich der Größe der Kammern ziemlich frei; immerhin ist die Leistung eines Tunnelofens, die man wohl täglich zu 40—50 cbm annehmen kann, eine ziemlich große. Die Hauptsache ist dabei, daß die volle Ausnutzung gesichert ist, d. h. daß der Betrieb ununterbrochen aufrecht erhalten werden kann. Das ist auch beim Gaskammerofen das erste Erfordernis. Der

Kammerofen mit direkter Befenernung paßt sich den Bedürfnissen des Geschäftsganges besser an. Ist er ununterbrochen in Betrieb, so steht er bezügl. der Brennstoffausnutzung den anderen beiden nicht nach, er bietet aber den Vorteil, daß in flüchtigen Zeiten auch jede Kammer als Einzelofen gebrannt werden kann und dann immer noch den Betrieben gegenüber, die nur mit Einzelöfen arbeiten, gleichwertig dasteht. Auch bei Reparaturen bietet er Vorteile, denn es kann jede Kammer, die reparaturbedürftig ist, beliebig ausgeschaltet werden, ohne daß der kontinuierliche Betrieb unterbrochen zu werden braucht, was beim Gaskammerofen nicht so ohne weiteres der Fall ist. Sie fahren vielleicht am besten, wenn Sie sich einmal von den verschiedenen Ofenfabriken Vorschläge machen lassen; da erhalten Sie genaue Angaben über Leistung, Brennstoffverbrauch und Gestehungskosten und können dann rechnerisch das Ihnen günstigste System auswählen.

Dritte Antwort: Um Ihre Frage entsprechend beantworten zu können, hätten Sie die gewünschte Leistung des Ofens angeben sollen. Bei kleiner Produktion wird man den periodischen Ofen oder ein Muffelsystem, das eventuell kontinuierlich arbeiten kann, vorziehen; handelt es sich aber um eine größere Erzeugung, dann ist den kontinuierlichen Öfen und von diesen dem Tunnelofen der Vorzug zu geben. Ob der Ofen mit direkter oder Gasfeuerung betrieben werden soll, hängt von den zur Verfügung stehenden Brennstoffen ab, doch wird man, da sich fast jeder Brennstoff vorteilhaft vergasen läßt, fast überall der Gasfeuerung, sowohl aus praktischen als aus wirtschaftlichen Gründen den Vorzug geben, um soviel mehr, wenn auf reinfarbige Ware großer Wert gelegt wird. Für den Tunnelofen kommt anschließend die Gasfeuerung in Frage. Die Nachteile, die bisher den Tunnelöfen anhafteten und sie zum Teil in Verruf gebracht haben, sind in letzter Zeit durch erfolgreiche Konstruktionen behoben worden. Besonders hat der Tunnelofen mit überschlagender Flamme von Anti Dahl (D. R. P. angemeldet) in Fachkreisen Interesse erregt. Derselbe stellt eine glückliche Kombination des Kammerofens mit überschlagender Flamme und des Tunnelofens dar, bzw. er verbindet die Vorteile beider miteinander.

Vierte Antwort: Als kontinuierliche Steingutbrennöfen können auch die Tunnelöfen gelten, ebenso Ringöfen von geeigneter Konstruktion. Von bekannten Tunnel- oder auch Kanalöfen sind das System Faugeron und das System Padelt besonders zu nennen. Während das System Faugeron für Schmelzbrand und Glasbrand geeignet ist und mit direkter Kohlenfeuerung oder mit Generatorgas geheizt werden kann, darf das System Padelt mit indirekter Gasheizung für den Glasbrand besonders empfohlen werden. Von letzterem sind zurzeit 13 Öfen im Betrieb und im Bau. Faugeron-Öfen sind ebenfalls einige für Steingut in Betrieb und arbeiten nach Ueberwindung der üblichen Kinderkrankheiten befriedigend. Nur für Unterglasfarben ist die Gasfeuerung noch nicht ganz einwandfrei, da die Farben dabei etwas leiden. Der Faugeron-Ofen ist

für Großbetrieb geeignet, während der Padelt-Ofen auch für Kleinbetrieb paßt, zumal er auch billiger in der Ausführung ist. Von den Ringöfen sind die Zickzacköfen zu empfehlen.

179. Welche Tone und Materialien in Böhmen lassen sich für die Erzeugung von Schamotteschmelztiegeln zum Schmelzen von „Edelmetall“ verwenden, und wie ist die Masse zusammenzusetzen? Ist der Großalmeroder Ton besser?

Erste Antwort: Zur Herstellung von Schamotteschmelztiegeln zum Schmelzen von Edelmetallen verwenden Sie am besten eine Masse aus Großalmeroder Material. Die Masse enthält etwa:

Kieselerde	71 % und
Tonerde	25 %

und zählt zu dem am besten geeigneten Material. Die böhmische Tiegelmasse enthält etwa:

Kieselerde	68 % und
Tonerde	29 %

Zweite Antwort: Es gibt in Böhmen eine ganze Reihe von Binde- und Schamottetönen, die sich für Tiegel zu metallurgischen Zwecken bestens eignen. Es seien nur die Tone von Eger, Liboritz, Libaschin, Neurode, Rakonitz, Saaz und Wildstein erwähnt, für die Sie Bezugsquellen im Sprechsaal-Kalender finden. Die Zusammensetzung der Masse läßt sich nicht erschöpfend behandeln, sie hängt vornehmlich von der Bindefähigkeit des betr. Tones ab; als Richtschnur kann ein Versatz von 1 T. Bindeton und 2 T. Schamotte bis zu etwa 3 mm Korngröße dienen. Der Scherben muß möglichst dicht, aber nicht glasig sein und auch eine gewisse mechanische Festigkeit haben. Nenerdings fügt man der Tiegelmasse auch etwas Rohkaolin bei.

180. Welche Masse-Mischung eignet sich für die Graphitschmelztiegel-Erzeugung zum Schmelzen von Metall und Stahl?

Erste Antwort: Die besten Tiegel, die für diesen Zweck verwendet werden, sind die Passauer Graphitschmelztiegel. Sie bestehen aus 1 Gew.-T. Passauer plastischem Ton und 3 Gew.-T. Graphit aus der Passauer Gegend. Diese Schmelztiegel sind wegen der Glätte der Oberfläche beim Schmelzen von Metallen sehr geschätzt und halten auch bei mehrmaliger Benützung gut.

Zweite Antwort: Wie bei allen keramischen Erzeugnissen kommt es auch bei der Massenzusammensetzung für Graphittiegel ganz wesentlich auf die Beschaffenheit der Rohmaterialien an; sie bestimmt die Art des Mischungsverhältnisses. Für harten Stahl gilt als Mischungsverhältnis

Ceylon-Graphit	54 Teile
Ton, möglichst quarzfrei	36 "
Schamotte	10 "

für weichen Stahl

Graphit	40 Teile
Ton	38 "
Schamotte	22 "

andere Versätze sind:

Leicht dichtbrennender Ton, mit SK 30	
Schmelzpunkt	7 Teile
Ceylon-Graphit	4 "
Schamotte	1 "

und

Graphit	50 Teile
Fenerfester Ton	45 "
Sand	5 "

181. Wie kann das Gelbwerden beim Brennen von weißen Biskuit-Porzellan-Gegenständen in Kapseln, in denen bunte Feinsteinzeugachen gebrannt worden sind, verhindert werden? Darf man in Kapseln, die mit Porzellanmasse ausgestrichen sind, bunte Feinsteinzeugwaren brennen?

Erste Antwort: Sobald Ihre bunten Feinsteinzeugachen nicht mit einer ungefrittetten mernige- oder sonst bleihaltigen Glasur hergestellt worden, dürfte ein Gelbwerden Ihrer weißen Biskuit-Porzellan-Gegenstände nicht vorkommen. Dagegen glaube ich, daß Sie den Porzellanbrand nicht wie üblich durchföhren und daß dadurch ein gelbes Porzellan hervorgerufen wird. Ohne weiteres können Sie in Kapseln, die mit Porzellanmasse ausgestrichen sind, bunte Feinsteinzeugwaren brennen. Dieses Ausstreichen der Kapseln nimmt man gewöhnlich beim Porzellanbrand vor und ganz besonders bei der unteren Fläche des Bodens der Kapseln, um das Abfallen von Schamotteteilchen zu verhindern, die die Porzellan-Gegenstände verunreinigen könnten.

Zweite Antwort: Wenn das Gelbwerden des Biskuitporzellans wirklich davon herrührt, daß in den Kapseln vorher buntes Feinsteinzeug gebrannt wurde, so müßte sich diese Erscheinung doch spätestens nach dem zweiten Brande verlieren, denn eine längere Nachwirkung durch die im Kapselscherben aufgetragenen Farbstoffe ist bei den immerhin hohen Temperaturen doch kaum möglich. Sollte der Fehler nicht eher darin zu suchen sein, daß der Porzellanbrand zu lange mit rauchloser Flamme geführt wurde? Porzellan braucht, um weiß zu werden, beim Uebergang zur Sinterung schwach rauchiges Feuer und an diesem hält man auch am besten bis zur Beendigung des Brandes fest. Im Grunde genommen kann ja ein Ausstreichen des Kapselinneren mit Kaolinbrei weder dem Porzellan noch dem Feinsteinzeug schaden.

Dritte Antwort: Sie sagen nicht, ob die bunten Feinsteinzeugachen mit Borax- bzw. Bleiglasur oder mit einer Weichporzellan-glasur versehen sind. Sind nämlich die Kapseln zum Brennen der Feinsteinzeugachen mit Fritte-Glasuren angestrichen, um die Blei- bzw. Boraxglasuren dadurch glänzender zu gestalten, so ist es möglich, daß dieser Anstrich auf das Porzellan, das in denselben Kapseln gebrannt wird, einen Einfluß hat. Im übrigen dürfte es bei ausgestrichenen Kapseln wenig anmachen, ob Sie Feinsteinzeug oder Porzellan darin brennen, wenn Feinsteinzeug mit einer weichen Porzellan-glasur versehen ist. Dagegen wird es wohl besser sein, die Kapseln, die mit Porzellanmasse angestrichen sind und worin mit Bleiglasuren versehene Artikel gebrannt werden, innen mit Fritte-Glasur zu überziehen. Das Gelbwerden der Porzellanartikel kann doch nur auf braune Eisenglasuren zurückzuführen sein, die sich an den Kapselwänden niederschlagen und dann beim

Porzellanbrand auf das Porzellan überfliegen. Am besten ist es, Sie nehmen jedesmal besondere Kapseln für beide Artikel.

Vierte Antwort: Porzellan wird gelb, wenn bei SK 4a—9 Luft in den Ofen kommt. Bei SK 4a beginnt die Spatschmelze, und hier beginnt auch die Gefahr des Luftgelbwerdens. Es kommt darauf an, daß jetzt der Rost gut bedeckt ist. Man setzt die Kegel 02a, 3a, 9 und 13 ein; das Umgehen von 3a zeigt an, daß die kritische Periode beginnt. Man brennt dann in der hier oft angegebenen Weise bis zum Schluß des Brandes. Von SK 4a an ebnet man 10 Minuten nach dem Aufwurf die Kohle, damit alle Löcher abgedeckt werden, denn ein fanstgroßes Loch, namentlich auf den Ecken des Rostes, kann schaden. So behandelt, kann kein luftgelbes Porzellan entstehen. Mit Porzellanmasse streicht niemand die Kapseln aus, man nimmt dazu eine Mischung aus 2 Gew.-T. Kaolin und 3—4 Gew.-T. Quarzmehl. In Kapseln mit diesem Anstrich können Sie unbedenklich Feinsteinzeug brennen.

Fünfte Antwort: Kapseln, worin buntes Feinsteinzeug gebrannt wurde, kann keinesfalls das Gelbwerden von Biskuitporzellan hervorrufen. Der Fehler liegt in der Feuerleitung; entweder brennen Sie beim Vorföhren zu reduzierend oder beim Scharfföhren zu lange oxydierend. Aus welchem Grunde Sie Ihre Kapseln innen mit Porzellanmasse anstreichen, ist mir nicht ganz verständlich; Sie wollen anscheinend eine dichte Kapsel erzielen, woran aber schon bei der Herstellung der Kapseln Rücksicht zu nehmen ist. Man schmiert gewöhnlich die Bodenfläche der Kapsel aus, um sie gut eben zu machen; aber dieses immerhin mit Kosten verbundene Ausstreichen ist nicht notwendig. Nachteilig können derartige Kapseln auf buntes Feinsteinzeug kaum einwirken, es müßte denn sein, daß der Anstrich aus der Glasur Bestandteile aufnimmt, die beim Brennen von Porzellan auf dieses wirken.

182. Bei welchem Segerkegel werden Hartporzellantöpfe für Trommelmühlen gebrannt?

Erste Antwort: Hartporzellantöpfe für Trommelmühlen verlangen mindestens SK 14—15, wenn sie haltbar sein sollen.

Zweite Antwort: Hartporzellan-Mahl-töpfe werden aus einer entsprechenden Porzellanmasse hergestellt und bei SK 13—14 gebrannt. Je höher die Töpfe gebrannt sind, desto besser halten sie; leicht gebrannte Töpfe halten wenig ans.

Dritte Antwort: Es kommt doch nur darauf an, aus was für einer Porzellanmasse die Trommelmühlen hergestellt sind. Man hat Massen mit einem Ausbrand von SK 7—15. Bei jedem dieser Kegel werden auch die Trommelmühlen gut sein, wenn die Masse entsprechend versintert ist. Sie müssen also feststellen, bei welchem Segerkegel Ihre Porzellanmasse sintert und dicht wird.

Glas.

147. In unserem Betrieb fallen große Mengen silberbelegte Glascherben an. Die Entfernung der Silberschicht und des Farb-anstrichs von dem Glas vollzieht sich verhältnismäßig einfach mit Salzsäure. Wie läßt sich nun die Wiedergewinnung des Metalls aus dem Rückstand (Chlorsilber und Farbreste) auf möglichst einfache und billige Weise bewerkstelligen? Wer liefert Öfen zum Ausschmelzen des Silbers?

Erste Antwort: Bei der Beantwortung Ihrer Frage sind 2 Fälle zu berücksichtigen, einmal der, daß das Silber als Metallschlamm vorliegt, wenn es unmechanisch von der Salzsäure abgelöst wird, dann, daß es als Chlorsilber vorliegt. Im ersten Fall ist die Gewinnung des Silbers ganz einfach; man schmilzt den angewaschenen und trockenen Schlamm mit Borax in einem Tiegel und erhält so reines Silber, wenn sonst kein Metall beim Belegen anwesend war. Sind andere Metalle vorhanden, so müßte der Regulus nach dem Schmelzen in Salpetersäure gelöst, das Silber aus dieser Lösung mit Salzsäure als Chlorsilber gefällt und dieses nach dem Verfahren verarbeitet werden, das im 2. Fall angewandt wird, wenn der Abfallschlamm aus Chlorsilber besteht. Man befreit den Chlorsilberschlamm durch Dekantieren mit Wasser von den sonstigen Chloriden und Verunreinigungen und reduziert das Chlorsilber zu metallischem Silber, indem man es in Porzellanschalen mit Zink- oder Kupferabfällen und Schwefelsäure (weit ab vom offenem Feuer!) so lange behandelt, bis eine Probe des sich bildenden Metallschlammes sich in Salpetersäure klar auflöst, was anzeigt, daß alles Chlorsilber reduziert ist. Der Metallschlamm wird nun mit schwefelsäurehaltigem und dann mit reinem Wasser gewaschen, getrocknet und mit Borax in einem Tiegel geschmolzen. Nach dem Erkalten der Schmelze findet sich unter der Boraxschlacke regulinisches Silber, das dann wieder auf Silbernitrat verarbeitet werden kann. Zum Anschmelzen des Silbers benötigen Sie keinen besonderen Ofen, wenn Sie einen Glasofen haben; ist dies nicht der Fall, so kann ein mit Koks oder Gas beheizter Tiegelofen Verwendung finden, wie ihn z. B. die Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt in Frankfurt a. M., das Laboratorium für Tonindustrie in Berlin NW. 21 n. a. liefert.

Zweite Antwort: Sie hätten angeben sollen, wie Ihr Schmelz-lack zusammengesetzt ist. Meistens besteht dieser aus Sandarak, Schellack und Mastix, und er wird zuweilen mit Aluminiumbronze abgerieben. Die Wiedergewinnung des Silbers erbeischt auf alle Fälle einige chemische Kenntnisse und Erfahrungen. Zunächst glüht man die Rückstände in einer Schale aus Porzellan und erhitzt dann das Chlorsilber (100 T.) mit kohlen-saurem Kalk (70 T.) und Kohle (4—5 T.) in einem hessischen Tiegel auf Weißglut. Hierbei bildet sich Chlorkalcium und metallisches Silber, das sich nach dem Erkalten am Boden des Tiegels unter der Schlacke von Chlorkalcium als Regulus findet. — Zeichnungen für den Ofen zum Ausschmelzen des Silbers liefert Hütteningenieur M. von Reiboldt in Coburg.

Dritte Antwort: Sie werden wohl am billigsten und einfachsten fahren, wenn Sie Ihre Rückstände behufs der Wiedergewinnung des Metalls an eine Scheideanstalt einsenden; denn so große Mengen silberbelegter Scherben können selbst bei einem noch so großen Betriebe nicht abfallen, daß es sich diese Arbeit selbst vorzunehmen lohnte. Sollte die Menge aber doch sehr groß sein, so liegt ein Betriebsfehler vor, der zu beheben wäre.

148. Zum Schmelzen von Malerei auf Glas benötige ich einen Gas-schmelzofen, der mit Gas gefeuert wird und eine selbsttätige Kontrolluhr

besitzt, die die Stärke des Feuers bezw. die entwickelte Hitze selbsttätig regelt. Wer liefert derartige Öfen?

Erste Antwort: Zum Schmelzen von Malereien auf Glas sind Gasmuffelöfen seit langen Jahren in Betrieb. Sie können diese Öfen auch mit Pyrometer versehen und den Ablesesapparat ev. neben Ihrem Schreibtisch aufstellen, sodaß Sie jederzeit die Temperatur kontrollieren und die Abstellung des Gases anordnen können. Dagegen ist es nicht möglich, eine automatische Ausschaltung des Feuers vorzunehmen; dieses wäre nur bei elektrischen Öfen denkbar. — Die geschilderten Gasmuffelöfen mit Pyrometer liefert die Firma H. T. Padelt in Leipzig-Schleußig.

Zweite Antwort: Aus der Frage ist nicht ersichtlich, ob der Muffelofen mit Leucht- oder Generatorgas beheizt werden soll. Die selbsttätige Regelung der Gaszuführung kann jedenfalls vom Wärmemeßinstrument nicht bewirkt werden, sondern muß auf andere Art geschehen. — Muffelöfen zum Einbrennen von Glasmalereien baut Hütteningenieur M. von Reiboldt-Coburg.

150. Ich habe einen 8-hüfigen Gas-Glasofen und fertige grüne Flaschen; die Häfen hatten etwa 12 Ztr. Glasmasse. Um im Laufe der Woche sechs Schichten zu 8 Stunden zu erzielen, gebe ich in jeden Hafen etwa 4,50 Ztr. Gemenge aus 1 Ztr. Ammoniak-Soda, 3 Ztr. Sand, 0,40 Ztr. gemahlener Kalkstein und etwa 6 Ztr. grüne Brocken und Herdglas. Die Schmelze dauert etwa 17—18 Stunden. Das Glas ist beim Abgehen spiegelblank; nachdem aber der Ofen wie üblich 1 Stunde kalt steht und die Glasmacher zu arbeiten anfangen, ist die Glasmasse derart unrein und blasig, daß ich die ersten 30—40 Flaschen aus jedem Hafen nicht gebrauchen kann. Worauf ist dieses zurückzuführen? Ich verfeure Kohle und Torf.

Erste Antwort: Wenn Ihr Glas beim Abgehen auf der Oberfläche richtig blank ist, zu Beginn der Arbeit aber, also auch dem Absteigen, stark blasig, so ist anzunehmen, daß es während des Blauschmelzens nicht richtig anstrahlen konnte. Die kleinen Blasen bleiben in der untersten Schicht am Boden sitzen und kommen erst allmählich während des Absteigens an die Oberfläche. Dieses ist vielleicht darauf zurückzuführen, daß Sie zu dem Gemenge zu viel Brocken- und Herdglas verwenden; wodurch das Glas zu hart wird und zähe bleibt. Lassen Sie das Glas mit einem feuchten Holzklotzchen tüchtig blasen, denn dadurch wird eine bessere Läuterung erreicht. Hilft dieses nicht, dann stellen Sie das Gemenge etwas milder ein, weil es schon ohnehin etwas hart zugerichtet ist. Im allgemeinen nimmt man stets mehr Gemenge als Scherben zur Schmelze; bei Ihnen ist das Umgekehrte der Fall; vorteilhafter ist es, $\frac{2}{3}$ Gemenge und nur $\frac{1}{3}$ Scherben zu verwenden. Des weiteren enthält Ihr Gemenge kein Läuterungsmittel, weshalb ihm auf 100 kg Sand $1\frac{1}{2}$ —2 kg Salpeter oder, wenn dieser zu teuer ist, ebensoviel Glaucersalz oder Koksmehl zuzugehen ist. Diese Zusätze bewirken schon während der Schmelze eine bessere Läuterung. Dann soll nicht mit der Hitze zurückgegangen werden, bevor das Glas richtig angehrast hat. Schließlich wäre noch in Betracht zu ziehen, ob man das Glas nicht $\frac{1}{2}$ Stunde länger absteigen lasse und etwas später mit der Arbeit begänne, wenn das Glas dadurch besser blank wird. Letzteres könnte auch vor Beginn der Arbeit etwas abgefeimt werden, damit die obere blasse Schicht entfernt wird. An einzelnen Häfen ist auszuprobieren, wie das Uebel am besten zu beseitigen ist.

Zweite Antwort: Das Glas ist zu wenig homogenisiert, und die Fehlerquelle ist in dem verhältnismäßig großen Zusatz an Brocken- und Herdglas zu suchen. Da die großen Mengen an letzterem nicht aus Ihrem Betriebe stammen können, so haben sie jedenfalls auch eine von Ihrem Glas abweichende Zusammensetzung und Schmelzbarkeit, und dazu kommt wohl noch, daß der Ofen nicht sehr heiß geht. Die Brocken und das Herdglas bleiben am Boden des Hafens teilweise sitzen, so daß der letzte Rest erst durch die Läuterungshitze nach oben getrieben wird und die Glasoberfläche verunreinigt. Blasen und Gase von eingeschlossenen Gasen oder von Luft bleiben im Glase in großer Anzahl zurück, wenn das Schmelzen des Hafenshaltes von oben nach unten durch große Zähigkeit des Glases oder zu kaltem Ofengang erschwert wird. Auch könnte der Gemengesatz etwas mehr Kalk enthalten, damit der Glasfluß besser in Bewegung kommt. Nun kann es aber auch sein, daß der Schürer, weil die Schmelze zu lange dauert, beim Abgehenlassen den Ofen zu schnell öffnet, so daß das Glas zusammenfährt. Zunächst ist Sorge zu tragen, daß der Ofen möglichst heiß geht und die nötige Grundhitze erhält. Da die letztere wahrscheinlich mangelhaft ist, so wäre zu empfehlen, in jeden Hafen vor der ersten Einlage eine Schaufel Soda (etwa 1,5—2 kg) zu geben und den Zuschlag an Brocken und Herdglas zu kürzen, sowie den Kalkzusatz etwas zu erhöhen. Brocken und Herdglas sind möglichst zu zerkleinern und mit den Scherben zu mischen. Nachstehender Satz wird die Schwierigkeiten beheben:

Sand	180 kg
Soda, schwere	50 "
Kalk	25 "
Glaucersalz	4 "
Brocken und Scherben	150 "

Dritte Antwort: Sie dehnen die Schmelze viel zu lang aus und lassen das Glas zu wenig absteigen. Die Schmelze kann schon beendet werden, wenn das Glas noch nicht vollständig spiegelblank, sondern noch mit vereinzelter größeren Bläschen durchsetzt ist. Derartiges Glas reinigt sich noch vollkommen während des Absteigens, das aber mindestens 2 bis 3 Stunden Zeit beansprucht; bei Ihren großen Häfen müssen Sie schon mit 3 Stunden rechnen. Ist ein Glas auch noch so spiegelblank abgeschmolzen, so sind doch noch einige Luftblasen eingeschlossen, die beim Absteigen in die Höhe steigen und eine schaumige Schicht an der Oberfläche des Glases bilden, die sich mit der Zeit klärt. Sie lassen auch zu früh mit der Arbeit beginnen, ehe bevor die Glasmasse richtig abgestanden ist, — darum sind die ersten 30—40 Flaschen unbrauchbar — könnten aber Ihren Angaben nach die Schmelze früher beenden. Das rechte Verhältnis ist durch Versuche festzustellen.

Vierte Antwort: Wenn 12 Zentner Glas 17—18 Stunden zum Schmelzen brauchen, so ist dieses ein Beweis, daß der Ofen sehr kalt geht. Das ist auch die Ursache, daß das Glas bei Beginn der Arbeit blasig ist; es ist keine durchgreifende Hitze im Ofen, das Gemenge schmort nur, anstatt lehrhaft zu schmelzen. Das Gemenge könnte unter diesen Umständen ruhig um einige kg Soda weicher eingestellt werden, die Schmelze würde dann etwas schneller vor sich gehen und das Glas besser durchschmelzen, vorausgesetzt natürlich, daß die Flaschen nicht für besondere Zwecke gut widerstandsfähig sein müssen. Der Ofen muß so heiß geben, daß die Glasmacher jeden Tag von 6 Uhr früh bis 3 oder höchstens $\frac{1}{4}$ Uhr nachmittags arbeiten können, wie es auch auf anderen Hütten geschieht, und daß das Glas auch blank ist. Sorgen Sie also für einen besseren Ofengang, und das Uebel ist behoben.

Fünfte Antwort: Entweder kommt viel Staub vom Torf und Kohle ins Glas, das beim Wiedererwärmen zu schäumen anfängt, oder der Ofen ist abends bei der ersten Einlage nicht genügend heiß. Das Herdglas muß in gemahlenem Zustande dem Gemenge zugesetzt werden, und die massiven Stücke sind vor dem Mahlen äußerst sorgfältig von Lehm und Tonteilen zu reinigen. Dem Gemenge könnten noch je 2 kg Kalkstein und Soda zugesetzt werden. Das Glas muß gut durchschmelzen, bevor die 2. Einlage erfolgt, und ist zum Schluß mit einem großen Stück Holz zu blasen.

151. Wir haben ein für die Glasindustrie vorzügliches Quarzmaterial; wie könnte man dieses auf billigste Art zu feinkörnigem Quarzsand zerkleinern, ohne es eisenhaltig zu machen? Welche Maschinen wären dazu erforderlich?

Erste Antwort: Die Quarzsteine werden mittels eines Steinbrechers zerkleinert oder, wenn dieses zu umständlich ist, von Hand zu 3—4 cm großen Stücken zerklopft, wie dieses bei Kalkspat geschieht. Dann kommt das Material auf einen ziemlich schweren Kollergang und wird hier auf die gewünschte Korngröße gebracht. Durch Ansieben des gekollerten Materials erhält man den gewünschten Feinheitsgrad. Die Abnutzung des Eisens am neuzeitlichen Kollergang ist nur ganz gering, so daß man ein ziemlich eisenfreies Produkt erhält.

Zweite Antwort: Quarz in Stücken läßt sich am besten wie folgt in Mehl verwandeln. Zunächst glüht man die Stücke, (man kann dazu Abhitze verwenden) schreckt sie in kaltem Wasser ab und zerkleinert sie auf einem Kollergang mit Läufern aus Spezialhartguß. Der Kollergang ist nicht nur mit einer Siehvorrichtung ausgestattet, sondern er hat auch eine Einrichtung, welche das noch nicht durch das Sieb gehende Mahlgut selbsttätig wieder auf die Mahlbahn befördert.

Dritte Antwort: Feinkörniges Quarzmehl wird auf folgende Weise aus Quarzstücken gewonnen: Der Quarz wird zerkleinert und gereinigt, vor allem von den mitunter darin befindlichen sehr intensiv gefärbten Adern, und dann in einem Flammenofen bei Rotglut etwa 4—5 Stunden je nach der Stärke der Quarzschicht geglüht. Das gnt durchgeglühte Material wird hierauf in glühendem Zustande mittels eiserner Krücken in ein mit kaltem Wasser gefülltes Bassin, das sich dicht an der Ofenöffnung befindet, gezogen und durch dieses Abschrecken so mürbe, daß es zum Teil schon von selbst zerfällt und sich sehr leicht auf dem Kollergang zermahlen läßt.

Vierte Antwort: Die Zerkleinerung von Quarz wird sich auf sehr billige Weise nicht erreichen lassen. Zuerst muß der Quarz in einem Ofen stark geglüht werden, und zwar so lange, bis die einzelnen Stücke gut durchgeglüht sind; hierauf sind diese heißen Steine in kaltem Wasser abzuschrecken, wodurch sie schon mürbe werden und in Grns zerfallen. Nach dem Trocknen sind sie auf Kugelmühlern mit Porzellanfutter zu mahlen. Es ist also ein ziemlich umständliches und keinesfalls billiges Verfahren, weshalb auch der fertige Quarzsand, der nur gebraut zu werden braucht, von den Glashütten bevorzugt wird.

Fünfte Antwort: Wenn bei der Zerkleinerung kein Eisen in das Material kommen darf, so sind Maschinen zu wählen, bei denen Eisen mit den letzteren nicht in Berührung kommen kann. Solche Maschinen sind für genannten Zweck schwere Kollergänge mit Quarzläufern und -höden, möglichst mit selbsttätiger Absiebung.

Veröffentlichungen der Außenhandelsnabenstelle Feinkeramik.

„Die in der Nr. 48 gegebenen neuen Bestimmungen beziehen sich lediglich auf Änderungen in den Preisbestimmungen für Luxusporzellan.“

Vom 5. Dezember 1921 ab tritt bei der Ausfuhr von Kachelwaren und Kachelöfen nach hochvalutarischen Ländern wie: Amerika, England, Norwegen, Schweden, Dänemark, Spanien,

Italien, Schweiz, Frankreich, Luxemburg, Belgien, Holland, Portugal, Südamerikanische Staaten, Japan die Berechnung in Auslandswährung in Kraft. Nach den übrigen Ländern wird zu Inlandspreisen in Markwährung berechnet.

Die Prüfungsstelle für Kachelöfen in Meissen, Neumarkt 5, gibt Interessenten über die Berechnung nach den einzelnen Ländern Aufschluß.

Hierzu eine Beilage: Prospekt der Firma Aktiengesellschaft für Brennstoffvergasung, Berlin NW 40, über Gas-erzeuger verschiedenster Konstruktion für alle Gebiete und Sonderzwecke.

Ständige Musterschau

Export

Exim-Haus

Import

Uebernahme von
Welt-Vertretungen

Mündliche und schrift-
liche Verhandlungen in
allen Sprachen



Friedrich- Ecke Leipzigerstraße

Fernruf: Zentrum 15429/33

Drahtung: Agexim Berlin

Codes: A. B. C. 5th Edition
Liebers, Engineering

EXIM A.G. BERLIN W 8 EXIM-HAUS

Aktien-Kapital: Zehn Millionen Mark

[396]

Wir offerieren

50 Tonnen la. schwedischen Spat
und 25 Tonnen Tannusgeyserit,

besten Ersatz für Quarz, unkalzinert zu verwenden.

Beide Materialien sind jahrelang in unserer Geschirrfabrik ver-
wendet worden und werden jetzt infolge Aenderung unserer
Masse überflüssig. Gefl. Anfragen an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

[393]

Fensterschnittscherben

in Wagenladungen nur an Selbstverbraucher laufend abzugeben.
Gefl. Anfragen erbitet

[393]

Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien
m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstr. 70/71.

Glas-
Press-
Maschinen-

Formen

liefern in prima Formenguß
sauber, schnell und preiswert

Richler & Tschackert, [392]

Glasformen- u. Maschinenfabrik,
Radeberg in Sachsen.

**Rudolf Külper, Hamburg 5,
Steindamm 146.**

Sämtliche chemisch-technische Rohprodukte für die
Glas-, Emaille- und keramische Industrie.

Import — Export.

[381]

Telegr.: Kuelperru.

Fernspr.: Alster 1769/71.

Heiligenfiguren

noch ohne den neuen Aufschlag

Honiggläser

großer Posten, 1½ und 2 Pfund,

ab Lager lieferbar.

Anfragen unter N 5051 an die Geschäftsstelle
des Sprechsaal erbeten.

K

Kalzin. Soda, Glassecherben

98—100 %-ige schwere Ware,
für Glashütten-Zwecke.

aller Art zu sehr günstigen
Kauf- u. Lieferungsbedingungen

stets abzugeben.

[382]

J. Schnelling, Köln,
Telephon A. 9556. Roonstraße 78.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
 Prämiert: Buda Pest 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanruf Nr. 59 / Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509 / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich M 10.65, unter Kreuzband M 14.—.
Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland M 1.— (Stellengesuche 30 S.).
 Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Die keramische Industrie Spaniens.

Die keramische Industrie Spaniens hat während des Weltkrieges den allgemeinen Aufschwung der spanischen Industrie nicht mitmachen können. Im Gegenteil, sie war gezwungen, ihre Betriebe einzuschränken, da die Zufuhr an Rohmaterialien aus den kriegführenden Ländern ausblieb. Die Produktion reichte kaum aus, den Inlandsbedarf zu decken. Das Ausfuhrgeschäft mußte vernachlässigt werden. Erst nach dem Kriege traten wieder normalere Verhältnisse ein.

Die bedeutendste der spanischen keramischen Industrie ist die Wand- und Mosaikplattenfabrikation. Sie ist nicht allein in der Lage, den spanischen Bedarf voll zu decken, sondern konnte vor dem Kriege größere Mengen ansführen. Etwa 40% der Wandplatten- und 20% der Mosaikplattenfabrikation wurden vor dem Kriege nach Südamerika exportiert. Gegenwärtig ist zwar die volle Produktion noch nicht wieder erreicht worden, aber die Industrie ist doch schon wieder imstande auszuführen. Es gab früher eine bedeutende deutsche Einfuhr in diesen Artikeln. Heute dürfte indessen für deutschen Import wenig Raum sein. Höchstens käme noch bessere Qualität in Frage. Der Hauptsitz der Wand- und Mosaikplattenindustrie ist in und um Valencia, Sevilla und Barcelona. Kleinere Betriebe sind in Malaga, Alicante, Almaria, Santander und Saragossa. In Manisee bei Valencia bestehen etwa vierzig, zum Teil sehr bedeutende Fabriken, die hauptsächlich für die Ausfuhr arbeiten. In Sevilla ist die Wand- und Mosaikplattenindustrie die älteste am Platze. Sie ist sehr ausgedehnt und in jeder Beziehung leistungsfähig, so daß gegen sie keine ausländische Konkurrenz aufkommen kann. In Barcelona sind in der Herstellung von Wandplatten jetzt 45, in Gerona 25 Oefen in Betrieb, und man schätzt für ganz Katalonien die Zahl der dabei beschäftigten Arbeiter auf 4500 Mann, die Produktion auf 12000 bis 13000 Millionen Quadratmeter, während etwa 3500 Arbeiter in der Herstellung von Mosaikplatten tätig sind und die Jahresproduktion einen Wert von ungefähr 15 000 000 Peseten hat.

Die Steingutgeschirr-Industrie ist in Spanien seit vielen Jahren gut entwickelt und deckt, wenigstens in den einfacheren Qualitäten, den inländischen Bedarf. Namentlich die Sevillaner Fabrikation, unter dem Namen Cartaja bekannt, ist sehr beliebt und als vollendet anzusehen. Im allgemeinen ist die spanische Ware sehr ansehnlich, namentlich, was die Dekorierung betrifft. Von Kennern wird das deutsche Fabrikat wegen seines guten Scherbens bevorzugt. Auch ist es besser glasiert und deshalb haltbarer. In der Dekorierung sollte es sich mehr dem spanischen Geschmack anpassen. Die mittleren und besseren Sorten Steingut kommen hauptsächlich aus Frankreich und

England. Bei den hohen Preisen, die dafür gefordert werden, ist der Unterschied gegenüber dem Porzellangeschirr nicht sehr bedeutend, und vielfach wird lieber gleich Porzellangeschirr gekauft. Die hauptsächlichsten Fabriken für Steingutgeschirr befinden sich in Valencia und Sevilla, doch kommt diese Industrie auch in anderen Landesteilen vor. Eine Steingutspülwaren-Industrie gibt es in Spanien so gut wie gar nicht. In diesem Artikel ist Spanien fast vollständig auf die Einfuhr ausländischer Erzeugnisse angewiesen.

Die Porzellanindustrie ist noch sehr im Rückstande, hauptsächlich wohl deshalb, weil Spanien keinen geeigneten Kaolin hat. Kaffeegeschirre werden in beschränktem Umfange, Tafelgeschirre nur sehr wenig hergestellt. Die größte Fabrik ist in Barcelona, doch sind die spanischen Fabrikate den deutschen nicht gleichwertig. Insbesondere kann die Ware dem in gleicher Preislage gelieferten ausländischen Porzellan nicht standhalten. Deutsches Tafelporzellan wird gern gekauft. Es ist vielleicht etwas teurer, als das aus Limoges und Sèvres kommende französische Tafelgeschirr, wird aber trotzdem häufig bevorzugt. Luxusporzellan wird in Spanien in besserer Qualität nicht hergestellt.

Was Kachelöfen anbelangt, so kennt man sie bisher noch nicht. Es wird schwer sein, sie einzuführen, aber es würde sich wohl der Mühe lohnen, den Versuch der Einführung zu machen. Zuweilen ist es in Spanien während der Wintermonate empfindlich kalt. Könnte durch Vorführung nicht zu teurer Kachelöfen den Spaniern begreiflich gemacht werden, daß sie mit einheimischen Briketts heizen und dadurch gegenüber den jetzt vielfach angeschafften Gas- und elektrischen Öfen erhebliche Verbilligungen erzielen können, so wäre ein gutes Geschäft wohl aussichtsreich.

Die elektrotechnische Porzellanindustrie hat sich in Spanien recht gut entwickelt. Besonders während des Weltkrieges hat sie erheblich zugenommen, so daß sie heute den Bedarf Spaniens decken dürfte. Sie exportiert auch ihre Erzeugnisse, insbesondere nach Südamerika. Gegenwärtig ist allerdings auch diese Industrie von der allgemeinen Wirtschaftskrisis stark betroffen worden, so daß sie sich zu Betriebseinschränkungen gezwungen sah. Es gibt für diese Erzeugnisse eine Reihe von Fabriken, die miteinander in Wettbewerb stehen. Das Material bis zu 30000 Volt ist recht beliebt. Nicht so günstig werden die großen Hochspannungsisolatoren bis etwa 60000 Volt beurteilt, die von einer Fabrik in Barcelona hergestellt werden. Für die deutsche Ausfuhr elektrotechnischer Porzellanartikel nach Spanien dürften die Aussichten nicht günstig sein.

I. u. H.-Ztg.

Abänderung des Umsatzsteuergesetzes und Außenhandel.

(Nachdruck verboten.)

Unter dem Titel „Umsatzsteuerrückvergütung an die Exporteure“ ist im Sprechsaal Nr. 31 die Frage der Berechtigung einer Ansbedingung der Rückerstattung der Umsatzsteuer, die den Exporteuren gemäß § 4 des Umsatzsteuergesetzes von den Steuerhebestellen zu verlangen zusteht, eingehend behandelt worden. Gegen die Stattgabe des Antrags des Zentralverbandes des deutschen Großhandels auf Neuordnung des Rückerstattungsverfahrens ist aus dem Grunde angekömpft worden, weil sie als verfehlte wirtschaftspolitische Maßnahme zu bezeichnen ist, da sie eine gesetzliche steuerliche Bevorzugung des Exporthandels darstellt.

Trotz der erheblichen Bedenken der Industrie ist dem Antrag des Zentralverbandes gemäß die Verordnung vom 30. Juni 1921 über Erleichterung des Vergütungsverfahrens nach § 4 des UStG. vom 24. Dezember 1919 (RGBl. S. 2157), still und heimlich erlassen worden, in denen die Wünsche des Handels restlos erfüllt worden sind.

Die angegebene Verordnung gewinnt noch eine weit größere Bedeutung, wenn man den Entwurf eines Gesetzes, betreffend Abänderung des Umsatzsteuergesetzes vom 24. 12. 19, der vom Reichsfinanzministerium ausgearbeitet, den gesetzgebenden Körperschaften zur Beratung vorgelegt worden ist, und seine nachstehende Begründung über die Notwendigkeit der Befreiung des Auslands-Umsatzes des Exporteurs liest.

„Umsatzsteuerfrei sind: Umsätze solcher Gegenstände in das Ausland, die der ausführende Unternehmer erworben hat und ohne vorherige Bearbeitung oder Verarbeitung ins Ausland liefert, wenn die Bestimmungen des Reichsrats über die Sicherstellung der Herkunft und der Bestimmung der Gegenstände inne gehalten werden und nicht in diesem Gesetze (§ 23 Abs. 1 Nr. 5) ein anderes bestimmt ist.“

§ 4 soll gestrichen werden. Es ist dies, wie bekannt, der Paragraph, der die Bestimmung enthält, daß der Exporteur die Steuervergütung erhält, sobald er den Nachweis erbracht hat, daß er von ihm ausgeführte Gegenstände im Inlande erworben oder in das Inland eingeführt hat und die Lieferung an ihn der Steuerpflicht unterlag.

Die Begründung lautet:

„Es erscheint geboten, auch die Lieferung in das Ausland der Steuer zu unterwerfen. Es bleibt allerdings zu prüfen, ob diese Besteuerung auch diejenigen Lieferungen umfassen kann, die nicht der Fabrikant selbst ins Ausland vornimmt, sondern die durch den Ausfuhrhändler (Exporteur) erfolgen. Würde man auch diese Ausfuhr mit der Steuer belegen, so würde sie mit einer Umsatzsteuerquote mehr belastet sein, und es würde die sehr große Gefahr entstehen, daß man den deutschen Ausfuhrhändler zur Ersparnis dieser Quote durch einen ausländischen Einfuhrhändler oder einen neutralen Zwischenhändler ersetzt. Der Stand der deutschen Ausfuhrhändler ist aber von entscheidender Wichtigkeit für die Erlangung ausländischer Märkte für deutsche Produkte. Es ist für Deutschland, auch in steuerlicher Beziehung, unbedingt erforderlich, daß die Vermittlungsfunktion des Ausfuhrhändlers sich durch deutsche Firmen vollzieht. Diesem Gesichtspunkt kann leicht Rechnung getragen werden, ohne daß das bisherige zu vielen Klagen Anlaß gebende Vergütungssystem des § 4 beibehalten werden müßte. Geht man davon aus, daß auch die Lieferung in das Ausland an sich steuerpflichtig ist, so wird die Mehrbelastung durch die Einschaltung eines Ausfuhrhändlers vermieden, wenn man zwar die Lieferung durch den inländischen Fabrikanten oder Zwischenhändler an ihn steuerpflichtig läßt, aber seine Ausfuhr von der Steuer befreit. Dieser Vorschlag wird im Artikel 1 zu 1b des Entwurfs gemacht. Eine Vergütung ist dann nur noch in denjenigen Fällen erforderlich, in denen es sich um Luxusgegenstände handelt. Hier muß dem Ausfuhrhändler, der die Ware mit 15 % belastet kauft, der Unterschied zwischen der allgemeinen Umsatzsteuer und der Luxussteuer nach wie vor vergütet werden. Dies sieht der neue § 19a (Artikel 1 zu 5 des Entwurfs) vor, der im übrigen wegen der Art der Berechnung des Betrags und wegen des Vergütungsverfahrens, eine freie Anpassung an die Geschäftsformen des Ausfuhrhandels ermöglicht.“

Hinter § 19 soll folgender § 19a eingefügt werden:

„Weist ein Unternehmer nach, daß er im § 15 bezeichnete Gegenstände erworben und ohne weitere Bearbeitung ins Ausland geliefert hat, so vergütet ihm die Steuerstelle einen Betrag zum Ausgleich der auf den Gegenständen nach § 15 oder nach § 17 Nr. 3 bestehenden erhöhten Steuer.“ (Die erwähnten §§ 15 und 17 betreffen die erhöhte Umsatzsteuer auf die Lieferung bestimmter Luxusgegenstände durch den Hersteller).

Gegen die Gesetzesänderung und seine Begründung muß industrieseitig erneut Verwahrung eingelegt werden. Die

Regierung hat nicht das Recht, sich in das Verhältnis zwischen Industrie und Handel einzumischen und das freie Spiel der Kräfte unseres Wirtschaftslebens zu Gunsten eines Standes auszuschalten. Nach der Reichsverfassung sind sämtliche Vorrechte abgeschafft, jeder Deutsche vor dem Gesetze gleich, demnach ist das, dem Exporteurstand geschaffene Umsatzsteuerprivileg verfassungswidrig.

Die Bedeutung des Exporteurs im wirklichen Ueberseegeschäft wird nicht verkannt. Ihm als den Pionier deutscher Arbeit auf den Ueberseemärkten jedwede Unterstützung angedeihen zu lassen, betrachtet auch die Industrie als selbstverständliche Pflicht der Regierungsstellen. Diese Unterstützung aber durch Befreiung des Exporteurs von der Umsatzsteuer erreichen zu wollen, wirkt für jeden denkenden Kaufmann einfach lächerlich, da die Zeiten vorbei sind, in denen sich der Exporteur — der wahre Pionier für den Vertrieb deutscher Waren — mit einem Nutzen von 3 % begnügen kann, um mit der direkt exportierenden Industrie konkurrieren zu können. Trotz des ungesetzlichen Steuerprivilegs des Exporthandels wird die Industrie billiger sein können und den Exporteur ausschalten, wenn er ihr für den Absatz im Ausland nur ein die Ware verteuernendes Zwischenglied ist, das die Konkurrenzfähigkeit der deutschen Waren nur behindert, wenn nicht gar ausschaltet.

Dieser Augenblick ist für viele Industrien im europäischen Geschäft gekommen. Der Exporteur scheidet auf diesen Märkten als Vermittler aus. Immer mehr wird es zur Gewohnheit, daß die europäischen Abnehmer nach Deutschland kommen, um direkte Einkäufe zu tätigen. Der ganze Betrieb der Messen bezweckt ja letzten Endes die Vermittlung direkter Beziehungen zwischen Abnehmer und Hersteller! Diesem durchaus gesunden Prinzip arbeitet nun der Gesetzgeber entgegen, wenn er wahllos jeden Exporteur von der Umsatzsteuer befreit, ihn konkurrenzfähig der deutschen Industrie gegenüber halten will. Wer hat denn bei diesem Danaergeschenk nur den Vorteil? Der Schieber! Diesen Stand noch mit einem Steuerprivileg zu versehen, ist allerdings die Höhe deutscher Staatskunst und Verständnisses für unser Wirtschaftsleben. Satiram non scribere difficile est! — Der Schieber wird in Zukunft den Exporteur auf den europäischen Märkten ausschalten; er wird sich mit dem Nutzen der Steuerersparnis begnügen, während der wirklich kaufmännisch arbeitende Exporteur das Nachsehen haben wird. Die ausländischen Importeure werden sich des Schiebers eher bedienen als des Exporteurs, wenn sie mit seiner Hilfe die Ware billiger als von diesem beziehen können.

Auf der letzten Leipziger Messe hätte die Regierung die ihr fehlende Erfahrung sammeln können. Von „Exporteuren“ alias Schiebern ist deutsche Ware unter Inlandspreis ins Ausland trotz Außenhandelskontrolle verkauft worden. Während die Industriellen bemüht waren, im Auslandsgeschäft höhere Preise zu erzielen, haben sich diese Auchkaufleute trotz des schlechten Valutastandes nicht gescheut, deutsche Ware, die sie für das Inland angeblich gekauft haben, in das Ausland zu verschieben und haben dem Ausländer gegenüber auf das Steuerprivileg hingewiesen, mit dessen Nutzen sie sich begnügen wollten.

Das Steuerprivileg müßte, wenn es sich nicht zum Schaden des wahren Exporteurs selbst auswirken soll, beschränkt bleiben auf Ueberseegeschäfte, da sich Schieber mit diesen kaum befassen können und werden, und nur auf den Ueberseemärkten vom Exporthandel noch Pionierarbeit zu leisten ist. Das Steuerprivileg in seiner allgemeinen Form ist ein Danaergeschenk für die wahren Exporteure! Hoffentlich sehen dies die Beteiligten rechtzeitig ein und lehnen seine Annahme ab, sonst leisten sie nur dem Schiebertum Vorspanndienste und schädigen sich und den deutschen Kaufmannsstand und damit die gesamte deutsche Wirtschaft.

Welche Ansprüche verjähren am 31. Dezember 1921?

Von Dr. jur. Roeder, Berlin.

(Nachdruck verboten.)

Wieder steht der Gewerbetreibende, aber auch der Privatmann mit dem immer näher rückenden Schlusse des Jahres vor der Frage: Welche ausstehenden Schulforderungen verjähren dieses Jahr, und was habe ich zur Abwendung des etwa zu erhebenden Verjährungseinwandes zu tun?

1. Es verjähren am 31. Dezember 1921 alle Ansprüche der Kaufleute, Fabrikanten, Handwerker, Landwirte, Spediteure, Schiffer, Gastwirte usw. für Lieferungen und Leistungen des täglichen Lebens, die im Jahre 1919 entstanden sind. Also: Lieferungen von Waren, Reparaturen, Ausbesserungen, schuldig gebliebene Kostenanschläge, überhaupt jede Leistung, die gegen Entgelt erfolgte usw., ferner verjähren die aus derselben Zeit

stammenden rückständigen Gehälter und Löhne der Angestellten, Arbeiter usw., die Forderungen der Aerzte, Hebammen, der Lehrmeister, wegen der im Lehrvertrage vereinbarten Leistungen und bestrittenen Auslagen, die Forderungen der Rechtsanwälte und Notare für deren Gebühren und Auslagen (soweit diese nicht zur Staatskasse fließen), die Zeugen- und Sachverständigengebühren, die Forderungen der Lehrer und der öffentlichen Anstalten für Unterricht, Erziehung usw.

2. Es verjähren am 31. Dezember 1921 alle Leistungen, die für den Gewerbebetrieb des Schuldners im Jahre 1917 entstanden sind (also Lieferungen von Waren des Lieferanten an den Detaillisten oder Gewerbetreibenden zum Zwecke des Weiterverkaufs); ferner Zinsforderungen mit Einschluß der als Zahlung zu den Zinsen zum Zwecke allmählicher Tilgung des Kapitals zu entrichtenden Beträge, alle andern ständig wiederkehrenden Leistungen (Unterhaltungsansprüche, Pacht- und Mietzahlungen, doch sind unter Mietforderungen nicht solche über bewegliche Sachen, die gewerbsmäßig vermietet werden, zu verstehen; diese fallen unter die in 1. gemachten Angaben).

Alle diese Forderungen müssen bis zum 31. Dezember 1921 bei dem Gericht entweder durch Klage oder Zahlungsbefehl

geltend gemacht werden. Es genügt, wenn der Antrag bis zu diesem Tage beim Gericht einläuft, hierdurch wird die Verjährung unterbrochen (§ 623, 3 ZPO).

Muß der Anspruch bei Gericht geltend gemacht werden, so ist der Antrag um einen Zahlungsbefehl vorzuziehen, weil das Mahnverfahren billiger ist, wie das Prozeßverfahren.

Ansprüche gegen die Eisenbahn wegen Schadenersatz verjähren in einem Jahr. Die Verjährung beginnt mit dem Tage, an dem abgeliefert worden ist oder abgeliefert hätte werden müssen. Erfolgte bereits schriftliche Anmeldung bei der Güterstelle, so ist die Verjährung gehemmt, und sie läuft von dem Tage ab weiter auf ein Jahr, an welchem ein abschlägiger Bescheid erfolgte. Ansprüche gegen die Post verjähren innerhalb 6 Monaten seit der Einlieferung der betreffenden Postsendung. Die Verjährung wird durch Reklamation oder Klage unterbrochen. Ergeht auf die Reklamation ein abschlägiger Bescheid, so beginnt vom Tage des Empfanges desselben eine neue Verjährung, die aber durch eine etwa weiter erfolgte Reklamation nicht unterbrochen wird. Der letzte Satz gilt auch für Forderungen gegen die Eisenbahn.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Das 25-jährige Geschäftsjubiläum konnte vor kurzem die Porzellan- und Steingutfabrik Carl Spitz, Brüx i. Böhmen, begehen. Das aus bescheidenen Anfängen hervorgegangene Unternehmen wußte sich in der kurzen Entwicklungsspanne Absatzgebiete in allen Weltteilen zu erschließen. Die bescheidene, doch eindrucksvolle Feier, in deren Verlauf von allen Seiten zahlreiche Glückwünsche einliefen, zeigte ein vorbildliches Verhältnis zwischen Firmeninhaber und Werk tätigen. Gleichzeitig mit der Firma konnten die Herren Obermodellenr Horvath, Obermaler Högn und Haus Fischer auf ein 25-jähriges Wirken seit der Werkgründung zurückblicken.

Gesetzgebung, Steuern.

Zwei wichtige Entscheidungen des Reichsfinanzhofs liegen jetzt vor. Die eine betrifft die Heranziehung des Gewinnanteils des stillen Gesellschafters zur Kapitalertragssteuer. Die Frage, ob der Gewinnanteil eines stillen Gesellschafters kapitalertragssteuerpflichtig ist, wurde im Schrifttum bisher scharf umstritten. Die Mehrzahl der Schriftsteller verneint die Frage, insbesondere Hirschwald, Geiler, Evers und Rohde, während Glaser, Kahn und Spieß sie bejahen. Der Reichsfinanzminister ist sowohl in der Vollzugsanweisung als auch in einem Bescheide an den Reichsverband der deutschen Industrie für die Steuerpflicht eingetreten. Nunmehr hat der Reichsfinanzhof durch ein Urteil vom 4. 11. 21 (I. A. 89/21) ausgesprochen, daß die Bezüge des stillen Gesellschafters ausnahmslos der Kapitalertragssteuer zu unterwerfen sind. Er führt aus, daß ursprünglich diese Steuerpflicht im Gesetz ausdrücklich anerkannt war und daß die schließliche Weglassung der ursprünglichen besonderen Bezugnahme nur darin ihren Grund hätte, daß man sie für entbehrlich hielt. Er fährt fort, daß, wie schon im Urteil vom 3. 6. 21 (R. F. H. 6 Seite 63 ff) ausgesprochen ist, die Voraussetzung des § 2 Absatz 1 I 4 Satz 1 des Kapitalertragssteuergesetzes das Bestehen eines Ertrages gewährenden Forderungsrechtes eine Gläubigerbeziehung zu einem hergegebenen Kapital sei. Diese Grundvoraussetzung müsse in bezug auf den stillen Gesellschafter als gegeben erachtet werden. Es entspreche dem Wesen der stillen Gesellschaft, wie der R. F. H. schon einmal im Urteil vom 5. 10. 20 für die Kriegssteuer ausgesprochen hat, daß der Gewinnanteil des stillen Gesellschafters steuerlich nicht anders behandelt wird, wie die Zinsen und sonstigen Entschädigungen eines Gläubigers für die darlehnsweise Ueberlassung eines Kapitals. Der stille Gesellschafter habe einen durch die Auflösung der Gesellschaft fällig werdenden Anspruch auf Rückzahlung seiner Einlage, soweit sie nicht durch Verlust angezehrt ist, einen Anspruch, der sich als reines Forderungsrecht darstellt. Das Kapitalertragssteuergesetz wolle lediglich, aber auch umfassend, die Erträge treffen, die aus der Ueberlassung eines Kapitals an einen Dritten erzielt werden, und um eine solche Ueberlassung handle es sich hier. Mit dem Begriff der stillen Gesellschaft sei die Zusage einer festen Verzinsung an den stillen Gesellschafter keineswegs unvereinbar. Soweit dies zutrefte, greife § 2 Z. I. 4 Abs. 1 des Gesetzes unmittelbar ein. Im übrigen folge die Steuerpflicht der Gewinnanteile eines stillen Gesellschafters aus der den Abs. 1 des § 2 des Gesetzes und dessen Ziffer 4 in bezug auf die Erfassung der Kapitalerträge ergänzenden Vorschrift des Abs. 2 des § 2. Im Sinne dieser Vorschrift bildeten die Gewinnanteile besondere Entgelte oder Vorteile, die, wenn fester Zins und außerdem Gewinnanteil gewährt wird, neben Kapitalerträgen der in Abs. 1 Z. 4 bezeichneten Art und, wenn bloße Gewinnanteile in Frage kommen, an Stelle der Zinsen gewährt werden.

Eine zweite Entscheidung bezieht sich auf die Kapitalertragssteuer der einer Obergesellschaft aus einer Untergesellschaft zufließenden Kapitalerträge. Im Sinne des § 3 Abs. 1 Z. 10 des Kapitalertragssteuergesetzes muß die Beteiligung mit mindestens einem Fünftel der Anteile (Aktien, Kuxe, Genußscheine usw.) mindestens während eines Zeitraums andauert haben, dessen Ende der Zeitpunkt bildet, in dem der Obergesellschaft die Kapitalerträge von seiten der Untergesellschaft zufließen, und dessen Anfang zusammenfällt mit dem Beginne des letzten Geschäftsjahres der Obergesellschaft, das zur Zeit des Zufließens der Kapitalerträge bereits abgelaufen war. Wegen einer Dividende, welche z. B. der Obergesellschaft in ihrem mit dem

Kalenderjahr übereinstimmenden Geschäftsjahre 20 von der Untergesellschaft für deren Geschäftsjahr 1919/20 zugeflossen ist, könnte sie Erstattung der Kapitalertragssteuer nur beanspruchen, wenn sie mit mindestens einem Fünftel an dem Unternehmen während des ganzen Jahres 1919 beteiligt war (Urteil vom 28. 10. 21, I. A. 94/21).

Handel und Verkehr.

Abdeckung von Termindvisen durch Reparations-Gutscheine. Vielfachen Aufträgen zufolge weist das Reichsbankdirektorium darauf hin, daß die Reichsbank die englischen Reparationsgutscheine nicht als Abdeckung auf vorverkaufte Devisen annehmen kann. Für den Verkauf an die Reichsbank kann daher bei Exporten nach England nur der tatsächlich zu erwartende Devisenerlös, d. h. 74% des Faktorenwertes, in Betracht kommen. Die Reichsbank hat sich jedoch wegen Ermöglichung einer Kurssicherung auch hinsichtlich des Restbetrages erneut mit dem Reichsfinanzministerium ins Benehmen gesetzt.

In den Zollinhaltsklärungen zu Paketen nach Holland ist der Wert der Ware am besten in holländischer Währung anzugeben. Es ist weiter darauf hinzuweisen, daß außer dem statistischen Anmeldeschein und der Ausfuhrerklärung zwei weiße — für die Niederlande bestimmte — Zollinhaltsklärungen beizugeben sind.

Im Postfrachtstückverkehr nach Spanien über Hamburg (See) gelten ab 15. 12. folgende Gewichtsgebühren: Bis 3 kg M 20, bis 5 kg M 30, für je 1 kg mehr bis 20 kg M 5.

Ueber Frachtsätze in der Keramikindustrie schreiben uns die Westböhmisches Tonwerke Eberle & Co. in Eger (Vertreter Eduard Lissat in Regensburg) mit Bezug auf die gleichnamige Veröffentlichung in Nr. 49, S. 591:

„In Ihrer geschätzten Nr. 49 finden wir die Notiz: „Ueber Frachtsätze in der Keramikindustrie usw.“ Obgleich wir die volle Berechtigung dieser Zeilen ohne weiteres anerkennen (bei uns liegen die Verhältnisse genau so), können wir doch nicht unsere Verwunderung darüber unterdrücken, daß die Porzellaufabriken noch immer mit so großem Anfall an Kapselscherben arbeiten, während es doch seit längerer Zeit schon gelungen ist, so haltbare Kapseln herzustellen, daß der Scherbenanfall vollständig zur Magerung neuer Kapselmasse aufgebraucht wird, ja, daß der eigene Anfall an Scherben nicht einmal ausreicht, um diese Magerung durchzuführen. Die in Ihrer diesjährigen Nr. 5, S. 56, angeführten Kapselversätze sind gewiß gut, doch immer noch ungünstig, wie das Verhältnis von Ton zu Schamotte ohne weiteres erkennen läßt; sie kommen entschieden zu teuer und sind wegen des großen Verbrauches an Rohton oder Kaolin nicht rationell. Die dazu verwendeten Tone oder Kaoline als Bindemittel für die Schamotte sind nicht hochwertig genug; sie werden genommen aus Tradition oder deshalb, weil sie — aus verschiedenen Gründen — recht billig zu haben sind. Letzterer, im allgemeinen recht begrüßenswerte Vorteil ist aber bei der Kapselerzeugung übel angebracht. Je größer die Haltbarkeit der Kapsel, umso größer die Ersparnis an Rohton zu ihrer Herstellung, an Mahlkosten für die Schamotte, an Löhnen für die Aufbereitung und Gestaltung und an Zeit für das Trocknen, also auch an Formen usw., umso größer aber auch der Nutzeffekt eines Braudes, weil so und so viel Prozent weniger Ausschuß an gebrannter Ware entsteht, und darin liegt der Hauptnutzen einer guten Kapsel. Es sollten daher nur so hochwertige Tone zur Kapselerzeugung genommen werden, die unbedingt haltbare Kapseln ergeben, so daß der Anfall von Scherben etwa 9% beträgt, der leicht zur weiteren Magerung verwendet werden kann und es erübrigt, Scherben zu verkaufen oder auf die Halde zu werfen. Auch der Verkauf der Scherben bringt keinen Gewinn, denn Verladung, ev. Zufuhr usw. dürften unter Umständen durch den Verkaufspreis nicht einmal gedeckt werden. Keinesfalls aber steht die Einnahme für die Scherben in einem gesunden Verhältnis zu der Verteuerung des Betriebes durch Kapseln, welche nur wenige Brände aushalten.“

Die Gewichts- und Versicherungsgebühren im Auslandpaketverkehr werden vom 15. 12. ab nach dem Verhältnis von 1 Goldfr. = M 36 erhoben. Das bedeutet dem bisherigen Umrechnungsverhältnis gegenüber eine Ermäßigung um 25%.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

A. H. N. „Grobkeramik“. Die Mindestpreise für die Anfuhr von Kaolin haben ab 30. 11. 21 eine Aenderung erfahren.

Besetztes Gebiet. Die Beschränkung der Ausfuhrfreiliste (vergl. Nr. 50, S. 602) ist von der Rheinlandkommission mit Wirkung vom 1. 1. 22 anerkannt worden. Alle in den diesbezüglichen Bekanntmachungen genannten Termine werden um 14 Tage hinausgeschoben.

Australien. Die Aufhebung des Einfuhrverbots für deutsche Erzeugnisse ist von Regierung und Parlament beschlossen worden. Das entsprechende Gesetz soll jedoch nicht vor Annahme eines Anti-Dumping-Gesetzes in Kraft treten, das sich auf den Grundlinien des britischen bewegen wird und das sowohl eigentliches Dumping als auch Valuta-Dumping aller Länder treffen soll.

Dänemark. Der neue Zoll-Gesetzesentwurf mit seinen Wertzollsätzen ist in Nr. 50, S. 602, kurz umrissen worden. Die für die Erzeugnisse unserer Industrien vorgenommene Gegenüberstellung der neuen Zollsätze mit denen des Gesetzes vom 5. 5. 08 sei im nachfolgenden vervollständigt (die in Klammern befindlichen Zahlen geben den gegenwärtigen Zoll an, soweit möglich, umgerechnet nach dem Wert der Ware, wo nicht, angeführt in Kronen und Oere je kg):

Zollfrei: Ziegelsteine und ähnliche grobe Steinwaren, Fliesen (Kacheln gegenwärtig 4 Oere), Krippen und Tröge aus Ton (4 Oere);

3 % Wertzoll: Graphit (2—7 % vor dem Kriege, eine Herabsetzung), Schmirgelscheiben und Wetzsteine (entsprechend dem Schutze vor dem Kriege);

5 % Wertzoll: Optische Instrumente;

7½ % Wertzoll: Rohglas für Fensterscheiben (vor dem Kriege 20—25 %, im Verhältnis dazu eine Herabsetzung um ein Drittel), Glühbirnen (starke Erhöhung des Schutzes);

10 % Wertzoll: Flaschen (1913 20—33 %);

12 % Wertzoll: Emaillierte Blechwaren (ungefähr gleich Vorkriegszeit);

15 % Wertzoll: ungeführtes Porzellan (starke Herabsetzung im Verhältnis zu vor dem Kriege), Ton- und Fayencewaren (wahrscheinlich eine Herabsetzung);

20 % Wertzoll: foliertes Glas (etwa 50—60 %), nicht ganz ungeführtes Porzellan (eine Herabsetzung).

Kanada. Die Kennzeichnung von Einfuhrwaren. Nach Kanada eingeführte Waren müssen bekanntlich vom 1. 1. 22 ab die Angabe des Herkunftslandes tragen. Nicht vorschriftsmäßig gekennzeichnete Waren unterliegen einem Zuschlagszoll von 10 %. Eine neuerliche Verordnung der Zollbehörden bestimmt, daß dieser Zuschlagszoll während der Zeit bis zum 1. 7. 22 nicht erhoben werden soll auf Waren, die bereits vor dem 1. 10. 21 bestellt worden sind. Die Freigabe dieser nicht gekennzeichneten Waren erfolgt jedoch erst, nachdem die vorgeschriebene Kennzeichnung auf Kosten des Importeurs nachgeholt worden ist.

Oesterreich. Einführung von Goldzöllen. Durch Verordnung vom 20. 10. 21 ist für eine Reihe von Waren die Zollzahlung in effektivem Gold verfügt worden. Von den Erzeugnissen unserer Industrie werden betroffen: u. a. Hohlglas, raffiniert der T. Nr. 372 c; eingerahmte Spiegel (T. Nr. 378); Glasperlen (T. Nr. 383); Glasbehänge, massive, und Glasgespinste (T. Nr. 384); Glasknöpfe, Glaskorallen, Glaskügelchen, Glaskugeln (T. Nr. 385); unechte Steine, ungefaßt (T. Nr. 386); Halsbänder aus Glas; Arbeiten aus Glasperlen, aus unechten Steinen usw. (T. Nr. 387); Glas- und Emailwaren n. b. b. (T. Nr. 388); Glas- usw. Waren mit Montierungen aus Edelmetallen (T. Nr. 390); Tonwaren aller Art mit Montierungen aus Edelmetallen (T. Nr. 427); Optische Instrumente (T. Nr. 575) mit Ausnahme der Zwickel, Brillen, Arbeiterschutzhüllen usw. aus unedlen Metallen (aus T. Nr. 575 a, 1).

Polen. Einfuhrverbote für Porzellan und Glas. Anlässlich der in den letzten Monaten vorgenommenen Neuordnung der Ein- und Ausfuhr ist das bisher gültig gewesene System der Ein- und Ausfuhrbewilligungen grundsätzlich aufgehoben worden. Für die Einfuhr ist eine Liste von Waren aufgestellt worden, deren Einfuhr in das polnische Zollgebiet verboten ist. Alle dort nicht angeführten Erzeugnisse können grundsätzlich eingeführt werden. Das Einfuhrverbot kann in einzelnen Fällen ausnahmsweise aufgehoben werden und zwar durch Verfügung des Einfuhramtes, das als beratende Stelle des Handelsministeriums bis auf weiteres bestehen bleibt. Von den für uns in Frage kommenden Erzeugnissen stehen die nachstehend aufgeführten auf der Verbotsliste:

Erzeugnisse aus Gips und Alabaster. Terrakottaverzierungen, Karyatiden, Medaillons, Büsten, Statuen und ähnliche Gegenstände zur Verzierung von Gebäuden, Wohnungen, auch bemalt, lackiert oder vergoldet. Fayence-Erzeugnisse mit Malerei, Vergoldung und verschiedenfarbigen Mustern. Erzeugnisse aus Porzellan und Biskuit zur Verzierung der Wohnungen wie: Vasen, Statuetten und ähnliche Gegenstände mit Malerei, Vergoldung und Verzierung aus Kupfer und Kupferlegierungen, künstliche Porzellanblumen, auch aus Fayence usw., nachgeahmte Pflanzen und deren Teile, auch Erzeugnisse daraus, wie Kränze, Stränke usw., ebenfalls mit Zinnober aus anderem Material. Erzeugnisse, außer den einzeln angeführten, aus Flaschenglas, gefärbt (in der Masse gefärbt), doppelsichtig, milchig, matt (nach jeglicher Methode) gekerbt, aus Sprungmasse (craquelé) oder Eisglas, ungeschliffen, unpoliert, ungeschnitten, ebenfalls mit geschliffenen und gebohrten Böden, Korken, Deckeln mit gegossenen oder gedruckten Aufschriften, Wappen und Ansichten, aber ohne andere Verzierungen, geschliffen, poliert und geschnitten. Erzeugnisse außer den einzeln angeführten, aus jeglichem Glas, verziert, wie: mit eingestanzten oder aufgemalten Mustern, mit Malerei, Emaille, Vergoldung, Versilberung, Verzierungen aus Kupfer oder Kupferlegierungen und anderen Materialien, wie auch die oben erwähnten Erzeugnisse mit Angabe anderer Materialien, wenn sie auch keine Verzierungen darstellen, Glas-angen, Glaswatte, Glaswolle, Fädengewebe und Erzeugnisse aus ihnen. Tafelglas in Stärke bis 5 mm verziert und mit Malerei. Scheiben mit Spiegelmasse, jegliches Tafelglas über 5 mm stark mit Verzierungen und Malereien.

(ng.)

Rumänien. Neuordnung der Einfuhrvorschriften. Die einfuhrverbotenen Waren sind zum größten Teil gegen Entrichtung erhöhter Zollsätze (sogenannter Luxuszölle) zur Einfuhr zugelassen worden.

Tschechoslowakien. Mit der Revision der Einfuhrvorschriften ist das Außenhandelsamt beauftragt worden. Hierbei sollen dreierlei Warenkategorien unterschieden werden: 1. solche, deren Einfuhr ganz frei ist, ohne Anmeldung und ohne Bewilligung; 2. solche, deren Einfuhr gegen bloße Anmeldung, und 3. solche, deren Einfuhr nur gegen Bewilligung erlaubt sein soll. In Gruppe 1 sollen namentlich notwendige Rohstoffe eingereiht werden, in Gruppe 2 gewisse Halbprodukte und Fertigfabrikate. Weitans die größte Zahl von Industrieerzeugnissen wird jedoch in Gruppe 3 gehören. Zur Ausarbeitung dieser Listen sei jedoch die Lösung der damit verbundenen Valutafragen notwendig. Die Neuordnung wird daher nur im engsten Einvernehmen mit dem Finanzministerium erfolgen können.

Schweiz. Zollerklärungen für einzuführendes Gebrauchsgeschirr aus dekoriertem Porzellan. Vom Verband Schweizerischer Glas-, Porzellan- und Luxuswarenhändler, Zürich, gehen uns die folgenden Ausführungen zu: „Es ist darauf zu achten, daß die Deklaration von Gebrauchsgeschirr aus dekoriertem Porzellan mit „farbiges Porzellan“, „bemaltes Porzellan“ usw. nicht genügend ist, um die Verzollung als Luxusporzellan, Fr. 120 je 100 kg statt Fr. 40, anzuschließen. Die Deklaration hat stets mit „Gebrauchsgeschirr aus dekoriertem Porzellan“ zu erfolgen, weil die Bestimmungen des schweizerischen Zollgesetzes bei zweideutigen Deklarationen einfach die Verzollung nach dem höchstmöglichen Ansatz vorsehen und nachträgliche Reklamationen schwer durchzuführen sind. Die Zollsätze sind im neuen Zolltarif schon dermaßen erhöht, daß Belastungen infolge unrichtiger, d. h. ungenügender Deklaration äußerst unangenehm sind.“

Die Lage in Industrie und Handel.

Tschechoslowakien. Außenhandel mit böhmischen Glaswaren. Die Erzeuger der böhmischen (Gablonzer) Exportartikel sind bekanntlich auf das Ausland angewiesen; die Nachfrage im Inland ist mit 2 bis 3 % der Erzeugung schon gedeckt. Durch den fortwährenden Wechsel in der Wirtschaftspolitik wird auch die Ausfuhrmöglichkeit von Glaswaren Aenderungen unterworfen, die hemmend auf die Industrie einwirken. Im Jahre 1919 wurde für 1½ Milliarden ausgeführt, 1920 für etwa über 1 Milliarde und im laufenden Jahre beträgt der Ausfuhrwert bis jetzt ¾ Milliarden. Wohl weil nach Aufhebung der Grenzsperrung jeder Warenverkehr sehr rege einsetzte. Lähmend wirken ferner die schwierigen Einreisewilligungen, die Erhöhung des Goldzuschlages auf zollpflichtige Waren und die zum Teil feindliche Haltung gegen Deutschland und Ungarn. In Deutschland wird auch die Kaufkraft durch den Karasterz der Mark gelähmt. Dadurch entstanden so große Verluste, daß an zwanzig Firmen in Liquidation gehen. Der Zollvertrag mit Frankreich, den Dr. Hotowetz mit einem Legionäroberst geschaffen hat, hat zur Folge, daß deutsche Ware in Frankreich absatzfähiger wurde wie böhmische. So geht der Hauptabsatz gegenwärtig nur nach Amerika und nach England.

(Hch.)

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Berlin. Die Gesellschaft und die A. E. G. haben gemeinsam die Fabrik Adam Weber & Co., Nürberg, mit den dazu gehörigen Specksteingruben und Montngerechten in Oberfranken käuflich erworben.

Württembergische Porzellan-Manufaktur, A.-G., Schorndorf. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 339 439 (180 739); Dividende 10 % (10); Abschreibungen M 181 654. — Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnte eine Steigerung der Warenerzeugung durch technische Verbesserungen und Ausbau des Werkes herbeigeführt werden. Zu dem befriedigenden Ergebnis trug in erster Linie das lebhafteste Auslandsgeschäft bei. Im neuen Geschäftsjahr erfordert der weitere Anbau der Anlagen weitere erhebliche Mittel. Der Auftragsbestand ist zufriedenstellend.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, A.-G., Volkstedt. Die a. o. G.-V. beschloß die Kapitalerhöhung auf M 7 Mill. durch Ausgabe von M 2 Mill. neuer Stammaktien, von denen jedoch M 500 000 erst später begeben werden sollen. Den Aktionären werden M 1,35 Mill. mit Dividendenberechtigung ab 1. 1. 22 zu 200 % im Verhältnis 4:1 zum Bezuge angeboten und nominal M 150 000 an die Gebr. Arnold begeben gegen Einbringung sämtlicher Geschäftsanteile der mit M 1 Mill. Stammkapital in eine G. m. b. H. umzuwandeln den großherzoglichen Manufaktur in Darmstadt.

Annaburger Steingutfabrik, A.-G., Annaburg. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn M 2481 166 (753 990); Dividende 30 % (25), Sondervergütung M 500 (0); Abschreibungen M 246 391 (281 388); Zuweisung zur Errichtung einer Wohlfahrtskasse M 0,5 Mill. — Zu dem ziffernmäßig guten Ergebnis wird im Geschäftsbericht vermerkt, daß es sich hierbei um Papiermark handle und der Gewinn eine entsprechende Bewertung verdiene. Das Werk in Kolmar (Posen) mußte der Verhältnisse halber zum Verkauf gelangen. Es wird beabsichtigt, großzügige technische Verbesserungen und Erweiterungen der Annaburger Anlagen vorzunehmen, um damit einer erheblichen Produktionssteigerung die Wege zu bahnen. — In den Aufsichtsrat wurde Geh. Kommerzienrat Dr. L. Hagen wieder- und Bankier C. Hagen neu gewählt.

Steingutfabrik Grünstadt, A.-G., Grünstadt. Die a. o. G.-V. vom 23. 11. stimmte der Kapitalerhöhung um M 0,6 Mill. auf M 0,9 Mill. zu. Die neuen ab 1. 7. 21 dividendenberechtigten Aktien werden den bisherigen Aktionären im Verhältnis 1:2 zum Kurse von 120 % zum Bezuge angeboten. Das Bezugsrecht läuft bis 27. 12. 21.

Vereinigte Großalmeroder Tonwerke, Großalmerode. Die a. o. G.-V. vom 22. 10. genehmigte die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4,2 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,5 Mill. Vorzugsaktien. Die neuen Stammaktien sind von dem Bankhaus S. J. Werthner jr. Nachfolger, Cassel, mit der Verpflichtung übernommen worden, sie den alten Aktionären im Verhältnis 2:3 zum Kurse von 110% zum Bezuge anzubieten. Das Bezugsrecht ist bis zum 3. 1. 22 auszuüben.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf. Die a. o. G.-V. beschloß zur Abwendung der Ueberfremdungsgefahr die Ausgabe von \mathcal{M} 10 Mill. Vorzugsaktien mit doppeltem Stimmrecht und einer auf 7% mit Nachzahlungsberechtigung beschränkten Dividende. Die neuen, ab 1. 1. 22 dividendenberechtigten Aktien übernimmt ein Konsortium zu pari mit der Verpflichtung, sie innerhalb einer Frist von 30 Jahren nicht an außerhalb des Konsortiums stehende Persönlichkeiten zu veräußern. Ein Bezugsrecht für die Aktionäre kommt nicht in Betracht. Die Kosten der Kapitalserhöhung trägt die Gesellschaft. Die bisherigen \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien, die mit mehrfachem Stimmrecht ausgestattet waren, beschränken sich künftighin ebenfalls auf doppeltes Stimmrecht.

Aktien-Glashütte St. Ingbert, St. Ingbert. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 411 230 (821 815); Dividende 6% (20); Abschreibungen \mathcal{M} 196 988 (73 186). — Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnte trotz erheblich eingeschränkter Erzeugung und ungeachtet eifriger Bemühungen, neue Absatzgebiete zu erschließen, die Produktion nicht abgesetzt werden, so daß ein großer Teil auf Lager genommen werden mußte. Sehr ungünstig schnitt das Flaschengeschäft infolge des völlig darniederliegenden Weinhandels ab. Hohe Gesteuungskosten und längere Arbeitseinstellungen taten das übrige.

Max Daehne, A.-G., Leipzig-Lindenau. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 304 928, der als Vortrag verwandt wird; Abschreibungen \mathcal{M} 118 996. — Das erste Geschäftsjahr der Gesellschaft verlief infolge der wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse unter großen Schwankungen. Nur durch sorgfältige Ueberwachung der geschäftlichen Lage und jeweilige Anpassung konnten die Schwierigkeiten überwunden und der Betrieb ungestört aufrecht erhalten werden. Der gegenwärtige Geschäftsgang ist zufriedenstellend, so daß für das laufende Geschäftsjahr mit einem günstigen Ergebnis gerechnet werden dürfte.

Annweiler Email- und Metall-Werke, vorm. Franz Ullrich Söhne, Annweiler. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 978 609 (604 305); Dividende 15% (10% und 5% Sondervergütung); Abschreibungen \mathcal{M} 45 602 (164 801); Zuweisung an Unterstützungsfonds \mathcal{M} 25 000. — Nach dem Vorstandsbericht setzte nach einer außergewöhnlichen Stille in den ersten Monaten des Berichtsjahres bereits im 2. Quartal lebhaftere Nachfrage ein, die sich bis zum Ende des Jahres behauptete. Die hierdurch hervorgerufene starke Beanspruchung der Betriebsmittel machte die inzwischen durchgeführte Kapitalserhöhung auf \mathcal{M} 4,8 Mill. notwendig. Der Auftragsbestand im laufenden Geschäftsjahr ist bis jetzt befriedigend.

F. Küppersbusch & Söhne, A.-G., Gelsenkirchen. Die a. o. G.-V. genehmigte die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. Die Hälfte der neuen ab 1. 1. 21 dividendenberechtigten Aktien soll den bisherigen Aktionären im Verhältnis 8:1 zum Kurse von 200% angeboten werden, während die restlichen \mathcal{M} 1 Mill. einem Bankkonsortium zum Verkauf übergeben werden.

Gottfried Münz, Chemisch-Metallurgische Gesellschaft m. b. H., Berlin. Die Gesellschaft hat ihre Geschäftsräume von Lindenstraße nach NW. 7, Friedrichstraße 103, verlegt. Fernsprech-Anschlüsse: Zentrum 10 297 und 10 298.

General-Versammlungen.

Deutsches Tonwaren- und Steingutwerk, A.-G., Pirna: o. G.-V. 5. 1. 22, 11 Uhr v., Madeburger Hof, Magdeburg.

A.-G. Glasfabrik Capellen, Düsseldorf: o. G.-V. 3. 1. 22, 11 Uhr v., Geschäftsräume, Düsseldorf.

Radebeuler Guß- und Emailierwerke, vorm. Gebr. Gebler, Radebeul: o. G.-V. 11. 1. 22, 11 1/2 Uhr v., Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden.

Messen und Ausstellungen.

Eine Glasmalerei-Ansstellung in Bonn (Collegium Leoninum) gibt einen vortrefflichen Ueberblick über die Entwicklung der Glasmalerei und des Glasmals durch Vorführung von Glasbildern, Kartons usw. von der ältesten romanischen Zeit über Gotik, Renaissance und Barock zur Neuzeit, die nach längeren Irrfahrten endlich wieder ein Streben verrät, der Geschlossenheit der alten guten Vorbilder hinsichtlich Material, Technik und künstlerischer Gestaltung nahezukommen.

Die Leipziger Entwurfs- und Modellmesse wird in Anpassung an die nun 3 Tage verlängerte Technische Messe bis einschl. 14. 3. 22 geöffnet sein.

Die III. Internationale Reichenberger Messe wird in der Zeit vom 12.—20. 8. 22 abgehalten werden.

Die Torfausstellung in Hannover wird nach einem in der letzten Vollversammlung der Nordwestdeutschen Arbeitsgemeinschaft zur Förderung des Torfwesens gefaßten Beschluß Mitte März 1922 in Hannover (Stadthalle) durchgeführt werden (siehe auch Nr. 43, S. 513). Die Leitung übernehmen Senator Schickenberg und Landrat a. D. Frhr. von Hodenberg. Dem Arbeitsausschuß, dem Senator Schickenberg vorsteht, gehören an: Dr. Finkenwirth, Syndikus der Handelskammer Hannover und der Vereinigung Niedersächsischer Handelskammern, Landrat a. D. Frhr. von Hodenberg, Prof. Dr. G. Keppeler, Leiter der Versuchsanstalt für technische Moorverwertung an der Technischen Hochschule, Hannover, Kittel, Syndikus des Verbandes oldenburgischer Torferzeuger. Dem Ans-

schuß steht ein technischer Beirat zur Seite. Die Vorbereitungen zur Ansstellung sind bereits in Angriff genommen worden.

Die 2. deutsche Erfindungsmesse Mannheim wird vom Reichsverband für das Erfindertum, E. V., in den Tagen vom 23. 4.—4. 5. 22 in den Räumen des Mannheimer Rosengartens veranstaltet. Nach Geschäftszweigen geordnet, wird sie eine Uebersicht bieten über die letzten Erfindungen und Neuheiten aller Art mit besonderer Berücksichtigung der Technik in Modellen und Mustern, die von Interessenten auch käuflich erworben werden können. Nähere Auskunft erteilt die Geschäftsstelle, Mannheim K. 3, 3.

Daten der nächsten Frankfurter Messen. Die nächste Frankfurter Herbstmesse wird nicht in der Woche vom 24.—30. 9., sondern vom 8.—14. 10. 22 stattfinden. Der Zeitpunkt der Frühjahrsmesse, 2.—8. 4., ist unverändert geblieben.

Verbände.

Die Matt-Conventionshütten haben mit Wirkung vom 8. 12. 21 einen Preisaufschlag von \mathcal{M} 14 je qm verfügt.

Verein Westdeutscher Tongrubenbesitzer, E. V. Die Geschäftsstelle befindet sich jetzt in Bonn, Schumannstr. 4.

Bücherschau.

Kunst- und Kunstgewerbe. Blätter zur Förderung deutscher Wertarbeit. Herausgeber: Generaldirektor Theodor Wieseler und Mathias Kammerbauer. Verlag Nürnberger Bund, Nürnberg, Schoppershofstraße 86/88. Jahresbezugspreis: \mathcal{M} 60.

Das Heft 2 dieser Zeitschrift ist diesmal der modernen Porzellan-kunst gewidmet. Drei mit gewähltem Bildmaterial versehene Aufsätze versuchen, getreu dem Leitgedanken der Zeitschrift, an einzelnen Stücken das künstlerisch Gelingene sichtbar zu machen. In der Tat kann nur so die Lust am liebevollen Erfassen kunstgewerblicher Leistungen geweckt und zu einer Sicherheit des Geschmacks langsam emporgehoben werden.

Auf das Wagnis, Uhren in ein Porzellangehäuse einzubauen, macht Professor Dr. Klopfer, D. W. B., Weimar, aufmerksam. Er zeigt drei solcher Uhren, die der Arbeitsgemeinschaft des Weimarer Uhrmachermeisters Aldag mit einem Porzellankünstler entstammen, im Bilde. Diese drei Uhren weisen so befriedigende Lösungen auf, daß sich der Gedanke der Porzellanuhr als zukunftskräftig bezeichnen läßt.

Auf „Stimmungskunst in der Keramik“ geht der Schriftleiter und Mitherausgeber der Zeitschrift, Mathias Kammerbauer, ausführlich ein. Reichen Anlaß dazu geben ihm die prächtigen Weihnachtsteller von Bing & Gröndahl, Kopenhagen, der Staatsmannfaktoren Berlin und Meissen sowie der Porzellanfabrik Rosenthal, Selb. Tatsächlich ist es bewundernswert, wie alle die bildlichen Darstellungen dieser Teller zwar die kräftig ornamentale Haltung nicht verleugnen, die ja der Schmuckkunst durchaus gemäß sind, aber darüber hinaus uns auch seelisch in hohem Maße zu fassen wissen. Die Frage, die der Verfasser zu Beginn seines Aufsatzes stellte, ob der Wandteller aus Porzellan der Stimmungskunst zugänglich sei, kann er also, an Hand von sieben zum Abdruck gebrachten Tellern, freudig bejahen.

Ueber die „Tierplastik in der Porzellan-kunst“ kommt Bernhard Siepen zu Wort, und zwar an Hand ausgewählter Stücke der bekannten Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Rehan, die der Verfasser in sieben deutlichen Abbildungen vorführt. Das wertvolle an diesen Plastiken sieht Siepen darin, daß das Tier unsentimental, nicht vom Menschen, sondern vom Tiere aus gesehen und gestaltet wurde.

In dem Heft sind ferner 4 vorbildliche Schaufensterdekorationen der Firma Heinrich Pagels, Lübeck, abgebildet, die beim letzten Schaufensterwettbewerb mit dem Ehrenpreis des Senats, der höchsten Auszeichnung des „nordischen Nürnberg“ bedacht wurden.

Eine kleine Plauderei über „Ästhetisch-wirtschaftliches vom Leder“ von Dr. A. Elster beschließt das zweite Heft dieser Zeitschrift, deren Bezug jedermann bestens empfohlen werden kann.

Anleitung zu genauen technischen Temperaturmessungen mit Flüssigkeits- und elektrischen Thermometern. Von Prof. Dr. Osc. Knoblauch und Dr.-Ing. K. Hencky. München und Berlin 1919. Verlag R. Oldenbourg. Preis geb. \mathcal{M} 20,—, geb. \mathcal{M} 26,—.

Die Verfasser haben sich mit dem außerordentlich empfehlenswerten Buche zum Ziele gesetzt, dem praktischen Ingenieur die Anleitung zu geben zum sachgemäßen Gebrauch von Temperatur-Meßinstrumenten. Das beste Instrument in der Hand eines Sachkundigen wird Fehler aufweisen, die alle Sorgfalt und Mühe des Beobachters vergeblich machen. Gerade jetzt, wo in der Glasindustrie und Keramik Bestrebungen eingesetzt haben, endlich einmal Zahlenmaterial der Praxis und Versuchsergebnisse vergleichsweise zu diskutieren, muß Wert darauf gelegt werden, daß auch die Messungen der Temperaturen mit der erforderlichen Genauigkeit erfolgen. Das Buch behandelt in drei Abschnitten 1. das Problem der Wärmeübertragung, 2. Beschreibung der Temperaturmeßgeräte und 3. die Anwendungen der Thermometer in der Praxis.

Die von den beiden angesehenen Forschern herausgegebene Veröffentlichung wird dem Praktiker gute Anregung geben können und die Meßgenauigkeit allerwärts fördern.

Dipl.-Ing. H. M.

Kunstgewerbe.

Im Stuttgarter Landesgewerbemuseum wurde die reichhaltige Ansstellung „Das Tier in der Keramik“ eröffnet; sie besteht aus einem alten Teil, der dank der Beteiligung verschiedener Museen und Sammler ein recht anschauliches Bild der Gesamtentwicklung von der prähistorischen Zeit bis in das 18. Jahrhundert einerseits, und andererseits bis zurück zu dem auch ethnographisch bemerkenswerten Leistungen wilder exotischer Völker vorführt; dann aus einem großen neuen Teil, der zahllose ausge-

wählte Beispiele für die Gesamtentwicklung der modernen deutschen Keramik auf diesem Spezialgebiete enthält. An dieser modernen Abteilung sind folgende Anstalten und Firmen beteiligt: die keramischen Fachschulen Höhr, Landshut und Selb i. B., Elisabeth Fischer-Roth, Cannstatt, Prof. Fritz von Heider, Magdeburg, Gebrüder Heubach, A.-G., Lichte, Lorenz Hutschenreuther A.-G., Selb i. B., W. H. Jaeger, Neubrandenburg, Gustav Jourdan, Stuttgart, Hertha Kasten, Stuttgart, Hedwig Koch-Becker, Jena, Staatl. Kunstgewerbeschule, Stuttgart, Wilhelm Liuk, Pforzheim, Staatl. Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B., Dorothea Moldenhauer, München, Wilhelm Nenhäuser, Dachau, die Staatl. Porzellanmanufakturen Berlin und Meissen, Probst und Kluge, Möhringen, Karl Röhrig, München, Ph. Rosenthal & Co., A.-G., Selb i. B., Karl Standinger, Sonneberg i. Thür., Rudolf Struck, München, die Steingutfabriken Velten und Vordamm, Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, Volkstedt, und die vorm. Dressel, Kister & Co., Passau, Wächtersbacher Steingutfabrik, Schlierbach, außerdem durch zahlreiche Stücke aus Privatbesitz, die Kgl. Porzellanfabrik wie die Firma Bing und Gröndal, Kopenhagen, Rosa Neuwirth, Wien, Porzellanmanufaktur Nymphenburg und andere.

Firmenregister.

Deutschland.

Porzellanfabrik Schönwald, Abteilung Arzberg, Arzberg. Die Kaufleute Adolf Meyer und Georg Künzel haben Gesamtprokura.

Porzellanfabrik Mitterteich, A.-G., Mitterteich. An Stelle des angeschiedenen Eberhard Pöhlmann wurde Techniker Adolf Röhling als Vorstandsmitglied bestellt.

Zahufabrik Germania, Bad Nauheim. Frä. Helene Hoddes ist als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Vertretungsbefugt ist nur der andere Gesellschafter, Zahnarzt Dr. med. Joseph Hoddes.

Steatit-Magyesia, A.-G., Nürnberg. Die Kaufleute Hans Hübbe, Jakob Kraus, Bruno Schlegel und Johann Konrad Müller haben Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied.

Porzellanfabrik Schönwald, Schönwald. Kaufmann Ernst Tröger hat Gesamtprokura.

Porzellanfabrik Waldsassen, Barentner & Co., A.-G., Waldsassen. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,5 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 3,25 Mill. ist erfolgt.

Ottomar Häntzschel, Porzellankunstmalerei, Freital. Inhaber ist Hermann Ottomar Häntzschel.

Colditzer Steinzeugwarenfabrik Gottschald & Co., G. m. b. H., Colditz. Das Stammkapital ist auf \mathcal{M} 250 000 erhöht worden.

Klikerwerke Knrzeamoer, G. m. b. H., Kurzenmoor bei Elmshorn. An Stelle des angeschiedenen Johannes Sternberg wurden Hofbesitzer Otto Hell und Ziegeleibetriebsleiter Heinrich Pollmann bestellt.

Steingutfabrik Waffler und Neukirchner, Amberg. Die Firma ist erloschen.

Steingutfabrik Amberg, A.-G., Amberg. Erwerb und Fortführung der Steingutfabrik Waffler & Neukirchner. Grundkapital: \mathcal{M} 1,5 Mill. Alleiniger Vorstand ist Fabrikbesitzer Heinrich Waffler. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind Bankier W. Zäpernick, die Fabrikbesitzer H. Waffler und Fr. Neukirchner, Großkaufmann G. Stummbaum und Kaufmann O. Bogner. Die Mitglieder des ersten Aufsichtsrates sind Bankier W. Zäpernick, Fabrikbesitzer Fr. Neukirchner und Kaufmann O. Bogner, an dessen Stelle Bankier P. Frhr. v. Kober gewählt worden ist.

Lissen-Osterfelder Knnststufen-, Tonwaren- und Schamottfabrik Eilenberg & Co., G. m. b. H., Lissen bei Osterfeld (Bez. Halle a. S.). Die Firma ist nach beendigter Liquidation erloschen.

H. Dreyer & Sohn, Ofenfabrik, Penzlin. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Töpfermeister Hermann und Bruno Dreyer. Jeder ist selbständig vertretungsbefugt.

Richard Blumefeld, Veltener Ofenfabrik, A.-G., Velten i. M. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2,3 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,5 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 6 Mill. ist durchgeführt.

Industrie-Fabrik feuerfester und säurefreier Fabrikate, G. m. b. H., Coblenz. Frä. Maria Riedel hat Gesamtprokura.

Gebrüder Baensch, Dölan. Die Gesamtprokura von Heinrich Recker und Hermann Bragnalla ist erloschen. Gesamtprokura haben Franz Adolf Baensch jun. und Daniel Johannes Friedrich.

Vereinigte Großalmeroder Tonwerke, A.-G., Großalmerode. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4,2 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,5 Vorzugsaktien ist erfolgt.

Hannoversche Kunstziegelei, C. & F. Haners, Hannover. Die Prokura des Johannes Obrock ist erloschen. Der bisherige Gesamtprokurist Adolf Koch hat Einzelprokura.

Schmigelwerk Weidenmühle, Proß & Koch, Laumersheim. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind die Gesellschafter Ernst Proß und Paul Koch, die nur zusammen vertretungsberechtigt sind.

Naxos Schmigelwaren- und Schleifscheibenfabrik Knöden & Pamler, G. m. b. H., Lützenscheid. Die Firma lautet jetzt: „Hermann Schwarzhanpt & Söhne, G. m. b. H.“ An Stelle des angeschiedenen Michael Pamler wurden die Fabrikanten Hermann und Karl Schwarzhanpt zu selbständig vertretungsbefugten Geschäftsführern bestellt.

Vereinigte Schamottfabriken (vorm. C. Knmiz), G. m. b. H., Saarau. Der bisherige stellv. Geschäftsführer Dr. Moritz Schnitz wurde zum ordentlichen Geschäftsführer bestellt.

Deutsche Schleifmittel-Werke Bösenberg, Triuks & Co., Sonneberg. Der Sitz ist nach Hamburg verlegt worden.

Robert Hirsch, Döbern. Die Prokura des Rudolf Hirsch ist erloschen.

Adolph Hirsch, Döbern. Die Fabrikbesitzer Adolf und Friedrich Hirsch sind angeschieden. Kaufmann Rudolf Hirsch ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Seine Prokura ist erloschen.

A.-G. der Gerresheimer Glashüttenwerke, vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf. Niels von Bülow hat Gesamtprokura.

Glashüttenwerke Holzmienden, A.-G., Holzmienden. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 9,9 Mill. auf \mathcal{M} 10 Mill. ist durchgeführt. Weiteres Vorstandsmitglied ist Kaufmann Hermann Kühn.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, A.-G., München. Die Prokura des Oskar Spörhase ist erloschen.

Glashüttenwerk Peitz, G. m. b. H. in Ligu., Peitz. Die Liquidation ist beendet, die Vertretungsbefugnis der Liquidatoren erloschen.

Bartsch, Quilitz & Co., A.-G., Berlin. Das Grundkapital ist um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 3,5 Mill. erhöht worden.

Kristalco, Glasfaser-Verwertungsgesellschaft m. b. H., Dresden. Das Stammkapital ist um \mathcal{M} 70 000 auf \mathcal{M} 100 000 erhöht worden.

Fritz Henbach & Co., Thermometer und Glasinstrumenten, G. m. b. H., Gera S.-G. Stammkapital: \mathcal{M} 24 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Glasschreiber Eduard Robst und Glasbläser Fritz Henbach.

Max Daehue, G. m. b. H., Leipzig. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Otto Richard Max Daehue. Die Prokura des Georg Paul Willibald Daehue und des Paul Große ist erloschen.

Max Daehue, A.-G., Leipzig. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 0,9 Mill. auf \mathcal{M} 3 Mill. ist erfolgt.

Frau Mayer'sche Hofkunstanstalt für kirchliche Arbeiten, München. Peter Treuer hat Einzelprokura.

Isolierflaschen-Fabrik H. Quandt & E. Göpfert, G. m. b. H., Pirna. Fabrikation von Isolierflaschen und damit zusammenhängenden Gegenständen und Handel damit, sowie Reparatur elektrischer Glühlampen. Stammkapital: \mathcal{M} 50 000. Selbständig vertretungsbefugte Geschäftsführer sind die Kaufleute Heinrich Quandt und Georg Emil Göpfert.

Gebrüder Fritz, G. m. b. H., Schmiedefeld, Kr. Schlensingen. Kaufmann Fritz Wittig hat Gesamtprokura.

E. Kühn & Co., Steinach, S.-M. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Const. Witzmann, Stützerbach, W.-A. Der bisherige Inhaber Constantin Witzmann ist verstorben. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Erben Witwe Friederike Wilhelmine Louise Erna Witzmann, geb. Geißler, Anna Reich, geb. Witzmann, und Glastechniker Hermann Martin Curt Witzmann. Vertretungsbefugt ist nur Curt Witzmann.

Vereinigung der selbständigen Angenietzer von Sonneberg und Umgegend, e. G. m. b. H., Sonneberg. An Stelle der angeschiedenen Leonhard Eichhorn jun., Christian Carl, Bernhard Baner, Paul Nelke, Georg Arm, Hermann Karl und Angnst Hammerschmidt wurden Ernst Ranch, Leo v. Kapierski, Karl Pfotenbauer, Louis Baner, Johann Trapper, Angnst Halboth und Louis Kirchner in den Vorstand gewählt.

Emaillier-Werk Bremen, G. m. b. H., Bremen (Zwickauerstr. 13). Fabrikation von Emaillewaren aller Art, Handel mit diesen und ähnlichen Produkten sowie Uebernahme geeigneter Vertretungen. Stammkapital: \mathcal{M} 60 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Heinrich Wilhelm Stelloh und Emailliertechniker Arthur Groh. Sie sind nur gemeinsam oder einzeln in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertretungsbefugt.

Sächsische Emailleschilderfabrik Renter & Hellge, Penig. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Andreas Renter und Louis Philipp Hellge.

Radebeuler Guß- und Emaillier-Werke, vorm. Gebr. Gebler, Radebeul. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 0,75 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 4,5 Mill. ist durchgeführt.

Glas-Kontor, G. m. b. H., Berlin. Eine Zweigniederlassung unter gleichlautender Firma ist in Hamburg errichtet worden. Geschäftsführer sind Architekt Georg Wachsening und Kaufmann Franz Dantiné.

Glas-Kontor, G. m. b. H., Zweigniederlassung Magdeburg. An Stelle des angeschiedenen Hermann Schwirblat wurde Kaufmann Willy Steinbrecht zum Geschäftsführer bestellt.

Oberfränkische Glas- und Porzellan-Niederlage Johann Ascherl, Marktredwitz. Die Firma ist erloschen.

Rahmen-Fabrik und Spiegel-Handlung Hansa, G. m. b. H., Hamburg. Fabrikation und Vertrieb von Rahmen jeder Art, Handel mit Flachglas jeder Art sowie Import und Export dieser Artikel. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Paul Janssen. Wilhelm Heinrich Baack hat Prokura.

J. G. Boltze, Salzmünde. Direktor Hanns Werner Korten hat Gesamtprokura.

Keramik, A.-G., Berlin. Dem Aufsichtsrat gehören jetzt an Fabrikbesitzer R. Grosser, Vors., Oekonomierat Gravenstein, stellv. Vors., Fabrikdirektor Dr. Schweitzer, Apothekenbesitzer E. Erb, E. Schirmmacher und Rittmeister a. D. C. A. Wustenfeld.

Keramische Elektro-Osmose-A.-G., Berlin (Lindenstraße 35). Herstellung und Handel mit Produkten für die keramische Industrie, Erwerb und Betrieb von Bergwerken sowie Beteiligung an solchen, welche Materialien für die keramische Industrie fördern, Herstellung und Betrieb von Anlagen für eigene oder fremde Rechnung sowie Beteiligung an solchen, welche sich mit der Herstellung von Produkten für die keramische Industrie befassen, insbesondere solcher Anlagen und Unternehmungen, in welchen speziell die Verarbeitung nach dem Verfahren der Elektro-Osmose-A.-G., erfolgt, Verwertung der selbstgewonnenen oder sonst erworbenen Bergwerksprodukten in rohem, aufbereitetem oder sonst verändertem Zustande und Handel mit derartigen Produkten sowie Beteiligung an gleichartigen Unternehmen. Grundkapital: \mathcal{M} 6 Mill. Alleiniger Vorstand

ist Dr. phil. Hugo Anthes. Walter Gerstenkorn und Fritz Zirner haben Gesamtprokura. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind die Kolonialbank, A.-G., vertreten durch die Bankdirektoren J. Hellmann und E. Gans, und die Kaufleute O. Henzig, E. v. Bodecker, A. Liebrecht und K. Oppenheimer. Den ersten Aufsichtsrat bilden die Direktoren A. Heberle, Vors., und J. Hellmann, stellv. Vors., Bergassessor Burgers, Direktor Dr. F. Caspari und Ed. M. Trinks.

Gustav Stenrich, Glasren-, Ton-, Mineralien- und Maschinen-Vertrieb, Banzlan. Inhaber ist Kommissionär Gustav Stenrich.

Oesterreich.

Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Inwald, A.-G., Wien. Die Prokura des Ing. Max Peschke ist erloschen.

Moosbrunner Glasfabriks-A.-G., Wien. Magda Hirt hat Gesamtprokura mit einem Verwaltungsratsmitglied.

Metallfadenlampen-Erneuerungsgesellschaft m. b. H., Wien. Geschäftsführer ist Fabrikant Otto Pinell. Otto Goldes hat Gesamtprokura.

Glas-, Holz- und Metall-Industrie-Waren-Gesellschaft m. b. H., Wien. Handel mit Glas-, Holz und Metallerzeugnissen. Stammkapital: K 50 000. Gemeinsam vertretungsbefugte Geschäftsführer sind Oskar Kaposi und Friedrich Hansner.

Wilhelm Müller, Wien. Banmaterialien- und Glas-Großhandlung. (Hauptniederlassung Innsbruck.) Die Prokura des Max Tischler und der Selma Müller ist erloschen. Josef Hradetzky hat Einzelprokura.

Tschechoslowakien.

Gebrüder Benedikt, Meierhöfen. Berthold Moser hat Prokura.

Heinrich & Co., Meierhöfen. Georg Schmeihauer hat Prokura.

Porzellan-Mannfaktur und Export F. A. Gößl, Neudek. Handel mit Glas-, Porzellan- und Spielwaren. Inhaber ist Franz Anton Gößl.

Teplitzer neue Steingutfabrik, G. m. b. H., Teplitz. An Stelle des ausgeschiedenen Anton Beckert wurde August Mitreiter als Geschäftsführer bestellt.

Weiskirchlitzer Steingutfabrik, G. m. b. H., Weiskirchlitz. An Stelle der ausgeschiedenen Emma May wurde Franz Schnbert als Geschäftsführer bestellt.

Tovární výroba skla papirových krabic, export — import, ve Frydštejně, V. Vavřich (Fabrikmäßige Erzeugung von Glas- und Papierschachteln, Export — Import in Frydštejn, V. Vavřich), Fredstejn (Bez. Turnow). Inhaber ist Václav Vavřich.

Bunzl & Cap, Gablonz a. N. Export Gablonzer Industrieerzeugnisse. Alois Cap ist ausgeschieden. Neumehriger Inhaber ist Leopold Bunzl.

Althanaskovic & Hassler, Karlsbad. Die Firma ist erloschen.

Grafitwerke Weber & Co., Karlsbad. Inhaber ist Maximilian Weber.

Jugoslawien.

„Vinodol“, industrija glinene robe d. d. („Vinodol“, Tonwarenindustrie, A.-G.), Crikvenica. Die Prokura des Frid Deisdesheimer-Potocnjak ist erloschen.

„Impex“ import i export stakla, porculana, metala, tekstilne i galanterijske robe, Neumann i drug („Impex“ Glas-, Porzellan-, Metall-, Textil- und Galanterie-Waren, Import und Export, Neumann & Comp.). Sisak. Persönlich haftende Gesellschafter sind Filip Neumann & Karlo Wernak. Ivan Bachrich hat Prokura.

„Impex“ import i export stakla, porculana i metalne robe („Impex“ Glas-, Porzellan- und Metallwaren, Import und Export), Sisak. Die Firma ist erloschen.

Patente.

Deutsches Reich.

Anmeldungen.

1 a, 8. N. 18 729. Verfahren zur Naßscheidung von Mineralien durch Schlämmen. Dr. Alexander Nathansohn, Berlin-Dahlem, Faradayweg 4—6. 21. 4. 20.

10 c, 1. B. 96 165. Vorrichtung zum Zerkleinern von Torf, Ton o. dgl. in Verbindung mit einer Baggerkette. Walter Berger, Berlin-Schöneberg, Sponholzstr. 34. 30. 9. 20.

12 d, 25. K. 68 548. Verfahren zur Herstellung von Filtersteinen durch Brennen geformter Gemische von Syenit, Ton und Kieselgur. Samuel Kohn, Wien. 3. 4. 19. Oesterreich 14. 3. 18.

121, 14. H. 85 284. Verfahren zum Brennen, Kalzinieren usw. von sauerstoff- oder kohlenstoffhaltigen Materialien. Dr. Alois Helfenstein, Wien. 23. 4. 21.

121, 32. Sch. 62 202. Retorte zur Herstellung von Entfärbungskohle. Alfred Scholz, Karlstadt a. M. 1. 7. 21.

13 c, 6. St. 33 246. Wasserstandsglas mit Antreibung an einem oder beiden Glasenden. Wilh. Strube, G. m. b. H., Magdeburg-B. 31. 5. 20.

20 c, 9. E. 26 580. Emaillierter Kessel für den Großversand von Flüssigkeiten. Eisenhüttenwerk Thale, A.-G., Thale a. Harz. 4. 5. 21.

20 k, 9. S. 55 159. Streckenisolator, bei dem die zusammenstoßenden Fahrleitungsenden an Isolatoren befestigt sind, die eine die Stoßstelle überbrückende Gleitbahn für den Stromabnehmer tragen. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. 30. 12. 20.

21 a, 10. 347 622. Flaschenförmiger Hochspannungskondensator. Zus. z. Pat. 333 069. Schott & Gen., Jena. 30. 1. 21.

21 b, 2. B. 97 721. Diaphragma für galvanische Elemente oder Sammler. The D. P. Battery Company Limited n. John Waddell, Bakewell, England. 10. 1. 21. England 13. 12. 19.

21 c, 2. H. 81 284. Verfahren zur Herstellung von Isolierkörpern für elektrotechnische Zwecke. Henry Herrmann, Paris, Frankr. 8. 6. 20. Frankreich 7. 11. 19.

21 c, 13. B. 92 780. Mehrteilige Tragkappe für Hängeisolatoren. Bergmann-Elektrizitäts-Werke, A.-G., Berlin. 10. 2. 20.

21 h, 6. B. 95 108. Elektrische Leclanché-Zelle. Beta Batteries Limited, London. 10. 7. 20. England 1. 8. 17.

21 f, 82. O. 12 421. Elektrodenabdichtung für Quarzlampen und ähnliche Vakuumgefäße. Werner Otto, Berlin, Friedrichstr. 131 d. 9. 7. 21.

24 c, 8. St. 33 623 V/24 c. Gaserzeugungsofen. Stettiner Chamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. 28. 9. 20.

24 c, 8. St. 33 796. Verfahren und Ofen zur Wiedergewinnung der Wärme der Abgase. Stettiner Chamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. 12. 11. 20.

32 a, 2. 347 832. Hafenofen. Société Anonyme Fonrs & Procédés Mathy, Lüttich. 4. 9. 19.

32 a, 5. Sch. 48 048. Verfahren zur Verkleinerung der in einem Glase enthaltenen Blasen. Schott & Gen., Jena. 7. 12. 14.

32 a, 15. Sch. 46 557. Verfahren und Vorrichtung zur maschinellen Herstellung von Glasgefäßen; besonders von Glasgefäßen mit Facetten. Robert Schwarz, Berlin-Friedenau, Lanbacherstr. 11. 20. 3. 14.

32 b, 8. B. 91 569. Verfahren zur Herstellung von kugelförmigen Ampullen oder Fiolen mit eingetragener Aufschrift. Paul Bornkessel, Frohnau, Mark. 11. 11. 19.

32 b, 10. R. 51 334. Verfahren zur Herstellung von Platin- oder ähnlichen Metallsiegeln durch Einbrennen. Julius Rheinberg, London. 19. 10. 20.

341, 1. B. 84 551. Irdene festerbeständige Gefäße oder Tiegel. F. M. Eugen Blas, Mühlheim, Kranenstr. 6. 15. 9. 17.

35 b, 7. S. 51 606. Vorrichtung zum Heben und Transportieren von Spiegelscheiben und anderen ebenen Gegenständen. Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de Saint-Gobain, Channy & Cirey, Paris. 27. 11. 19.

42 i, 1. U. 7446. Kapillarrohr für Thermometer. Wilhelm Uebe, G. m. b. H., Zerbst, Anhalt. 13. 4. 21.

48 c, 1. 347 496. Verfahren zum Emaillieren und Verglasen von metallischen Gegenständen. Nicolans Meurer, Berlin-Tempelhof, Kaiser-Korso 4. 3. 4. 21.

53 b, 3. W. 54 876. Konservenglas. Arthur Eggleton Worster, Vanconver B. C. Canada. 30. 3. 20.

64 a, 28. H. 75 489. Flaschenverschluß. Rudolf Helmholtz, Berlin-Schöneberg, Rosenheimer Str. 16. 28. 10. 18.

64 a, 33. N. 19 083. Federnder Verschluß für Einkochgefäße. Ednard Naujokat, Nenstadt, O.-S. 15. 7. 20.

75 c, 22. K. 74 316. Preßluftverdrängungsapparat. Albert Krantzberger, Holzhausen b. Leipzig. 7. 9. 20.

80 a, 25. G. 49 051. Schneckenpresse für Ton und andere plastische keramische Massen. Griesemann & Co., Magdeburg-Neustadt. 6. 9. 19.

80 a, 47. St. 32 817. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Isolatoren n. dgl. Hellwig Ströder, Koblenz a. Rh., Schenkendorfstr. 35. 12. 1. 20.

80 b, 12. G. 51 529. Verfahren zur Herstellung von keramischen Massen. Gesellschaft für Tuff- und Ton-Technik m. b. H., Nenwied. 20. 7. 20.

80 b, 17. F. 49 292. Verfahren zur Herstellung von Fußboden-Wandbelag. Julius Frankfurter, Berlin-Treptow, Treptower Chaussee 50, n. Ernst Albert Jansen, Berlin-Wilmersdorf, Offenbacher Str. 9. 14. 5. 21.

80 b, 22. St. 34 906. Verfahren zur Herstellung geformter Steine aus Hochofenschlacke. Storch & Schöneberg, A.-G. für Bergbau- und Hüttenbetrieb, Abt. Bremerhütte, Weidenau, Sieg. 27. 8. 21.

80 c, 3. K. 72 460. Kammerringofen zum Brennen von keramischen Waren, Kalk, Dolomit n. dgl.; Zus. z. Anm. K. 69 940. Heinrich Koppers, Essen, Ruhr. 27. 3. 20.

80 c, 3. M. 73 392. Verfahren zum Beheizen von periodisch betriebenen Öfen mit Generatorgas. Franz Meiser n. Karl Meiser, Nürnberg, Sulzbacher Str. 9. 16. 4. 21.

Ertellungen.

310 134 „K“. 32 a, 35. Verfahren zum Schmelzen von Quarz. Hngo Helberger, München, Emil-Geiß-Str. 11. 10. 12. 13.

346 738. 80 a, 3. Schlendermühle für die Lehmanfbereitung. Dipl.-Ing. Helmut Schulte-Steinberg, Hannover, Adelheidstraße. 26. 2. 20.

346 751. 80 a, 35. Abschnidevorrichtung für Platten mit winkelförmigen Ausschnitten an den Längskanten. Jakob Koch, Brnnkensen, Bez. Hannover. 22. 10. 19.

346 791. 67 a, 26. Vorrichtung zum Abrichten von Schleifscheiben. Otto Sender, Schaffhausen, Schweiz. 30. 5. 20. Schweiz 30. 6. 19.

346 839. 36 a, 24. Einrichtung zur Umwandlung eines rostlosen Kachelofens in einen solchen mit Rostfenernng. Hans Barlach, Berlin, Stromstraße 9. 15. 2. 20.

346 867. 80 a, 47. Presse zur Herstellung von Pendeleiern und ähnlichen Gegenständen aus Porzellan, Steingut oder Ton. Franz Jawansky, Breslau-Carlowitz, Schulstraße 90. 23. 5. 20.

346 910. 421, 4. Explosionspipette. Allgemeine Vergasungsgesellschaft m. b. H., Berlin-Halensee. 2. 2. 21.

346 944. 80 b, 8. Verfahren zur Herstellung von dichten Gegenständen aus Bauxit. Dynamidon-Werk Engelhorn & Co., G. m. b. H., Mannheim-Waldhof. 24. 10. 15.

346 964. 341, 9. Isolierflasche. Siegmund Stranz, Wien. 8. 9. 16.

347 024. 21 c, 13. Hochspannungs-Isolator. M. Paul Bergeon, Grenoble, Frankreich. 20. 8. 20. Frankreich 11. 6. 20.

347 078. 21 c, 13. Verbinder für Seilschlaufen von Hänge-Isolatoren; Zus. z. Pat. 344 050. 7. 12. 20.

347 079. 21 c, 13. Zweiteiliger Verbinder für die Zusammensetzung von Hängeisolatoren; Zus. z. Pat. 344 050. 2. 7. 20.

Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermsdorf, S.-A.

347 229. 75 c, 29. Verfahren zum Emaillieren und Verglasen. Nicolaus Meurer, Berlin-Tempelhof, Kaiser-Korso 4. 3. 4. 21.

347 273. 1a, 7. Stromapparat für Kohlen, Ton, Erze und dergl. John Marriott Draper, New Foundry, Großbritannien. 25. 11. 19. Großbritannien 23. 12. 18.

347 239. 1a, 8. Verfahren und Vorrichtung zum Austragen von Schlamm anorganischer Massen aus mit Klärtaschen versehenen Klärteichen. Theodor Steen, Charlottenburg, Kneesebeckstr. 77. 14. 6. 18.

347 321. 67a, 18. Vorrichtung zum Führen der Werkstücke für Glaskugler. Heinrich Blumentritt, Haida, Tschechoslowakei. 9. 6. 21.

347 362. 12d, 1. Scheideflasche zum Trennen von Flüssigkeiten. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. 9. 3. 21.

347 374. 12m, 2. Verfahren zur Herstellung von Verbindungen des Bariums mit Tonerde oder mit Kieselsäure oder mit Tonerde und Kieselsäure. Chr. Aug. Behringer, Charlottenburg, Sophienstr. 18. 30. 4. 20.

347 598. 12d, 1. Verfahren und Vorrichtung zur elektroosmotischen Entwässerung. Elektro Osmose-A.-G., (Graf-Schwerin-Gesellschaft), Berlin. 6. 2. 20.

347 668. 75c, 5. Verfahren zum Ueberziehen von Perlen und ähnlichen Körpern. Starke & Co., Annaberg i. Erzgeb. 21. 11. 20.

347 672. 80c, 5. Ofenanlage zum Brennen feuerfester, besonders kalkgebundener Steine. (Dinas, Silika). 9. 3. 18.

347 673. 80c, 5. Verfahren zum Brennen feuerfester, besonders kalkgebundener Steine. (Silika, Dinas). Zus. z. Pat. 347 672.

347 674. 80c, 5. Ofenanlage und Verfahren zum Brennen feuerfester, besonders kalkgebundener Steine. (Silika, Dinas). Zus. z. Pat. 347 672. 20. 6. 18.

347 675. 80c, 5. Doppelkanalofen zum Brennen keramischer Waren u. dgl. Zus. z. Pat. 347 673. 7. 1. 19.

Heinrich Koppers, Essen, Ruhr, Moltkestraße 29.

347 676. 80c, 16. Verfahren zum Brennen von keramischem Gut mit Thermit als Wärmequelle. Dr. Karl Ludwig Luckhard, Bingen a. Rh., Obere Vorstadt 2. 6. 3. 20.

347 717. 44a, 33. Verfahren zur Herstellung von Perlen für die Schmuckkette. Oskar Scholz, Bogenschütz-Nord b. Kattowitz. Zus. z. Pat. 331 183. 2. 3. 21.

347 804. 80b, 12. Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus mit Sulfitzellstoffablage angemachtem Lehmteig. Arno Froberg, Löhnberg, Lahn, Nassau. 12. 3. 20.

347 824. 21f, 57. Befestigung des Rollenträgers und der Seilöse an einem hohlen Gegengewicht aus Porzellan o. dgl. für Zugpendellampen. Emil Schnitz, Köln-Nippes, Benelweg 17. 18. 12. 20.

347 911. 21g, 15. Röntgenröhre. C. H. F. Müller, Röntgenröhrenfabrik Hamburg. 11. 12. 20.

347 912. 21g, 15. Röntgenröhre mit Siedekühlung. Phoenix-G. m. b. H., Glastechnische Werkstätten, Rndolstadt i. Th. 21. 12. 20.

347 913. 21g, 15. Einpolige Röntgenröhre. Veifa-Werke, Vereinigte Elektrotechnische Institute Frankfurt-Aschaffenburg m. b. H. und Hubert Kreß, Frankfurt a. M., Leipziger Str. 36. 23. 5. 20.

347 954. 21g, 15. Röntgenröhre mit Einrichtung zum Herausgreifen der zu ihrem Betriebe dienenden Phasenteile aus einem Wechselstrom. C. H. F. Müller, Spezialfabrik für Röntgenröhren, Hamburg. 17. 12. 16.

347 956. 75e, 5. Verfahren zur Herstellung von Ueberzügen auf Metallgegenständen. Gebrüder Jacob, Zwickau i. S. 28. 7. 14.

347 957. 80b, 8. Verfahren zur Herstellung hochfeuerfester, magnesiahaltiger Gegenstände aus Zirkonerde. Otto Fröhlich, Bochum, Parkstraße 13. 29. 10. 19.

347 968. 12d, 16. Filterpresse zur Entwässerung von feuchten Massen. Nils Theodor Thäberg, Malmö, Schweden. 16. 4. 20. Schweden 26. 5. 16.

347 998. 32a, 17. Form zum Pressen von Zündkerzen mit Glasisolierung für Verbrennungskraftmaschinen. Charles Emile Gerbaud, Paris. 3. 12. 19. Frankreich 22. 3. 19.

Zurücknahme von Anmeldungen.

67a. Sch. 46 425. Durch Schablone wirkende Einrichtung zum Heben und Senken des die umlaufende Schleifscheibe tragenden Schwingarmes bei Maschinen zum Schleifen von Fassetten an die Mantelfläche von Gläsern in periodisch wechselnder Form oder Anordnung. 11. 9. 19.

80h. R. 47 951. Verfahren zur Herstellung von Schleifscheiben. 27. 6. 21.

Versagung.

67c. B. 81 185. Verfahren zum Belegen von Metallkörpern mit Silizium Karbid oder ähnlichem Schleifmaterial. 10. 6. 10.

Löschungen.

133 601. Verfahren und Vorrichtung zum Schmelzen von Glasröhren. 183 526. Maschine zur Erzeugung von Glaswolle.

192 156, 200 931. Verfahren zur Herstellung von wasserhaltigen Aluminatsilikaten nsw. als Zusatzpat. zum Pat. 186 630.

302 649. Verschluss für Vakuumgefäße nsw.

314 585. Verfahren zum Brennen von Porzellan nsw.

324 750. Maschine zur Herstellung von Flaschenhälsen an Glasröhren.

335 978. Bohrvorrichtung für optische Gläser nsw.

Oesterreich.

Aufgebote.

21i. Röntgenröhre mit in die Glaswandung eingesetzter, von außen gekühlter Antikathode. Das die Antikathode umgebende Kühlgefäß ist gleichzeitig als Blende zum Abfangen unerwünschter Röntgenstrahlen ausgebildet. Siemens & Halske, A.-G., Berlin und Wien. 16. 4. 19. Deutsches Reich 25. 4. 18.

23b. Verfahren zur Darstellung von Katalysatoren für die Hydrogenisierung ungesättigter Verbindungen. Die trockenen Oxyde, Hydroxyde oder leicht reduzierbaren anorganischen oder organischen Salze der katalytisch wirksamen Metalle werden mit hydrathaltiger Kieselsäure oder Substanzen, die solche in größeren Mengen enthalten, gemischt und hierauf diese trockenen Mischungen reduziert. Georg Schicht, A.-G., und Dr. Hildemar Mielck, Augsburg. 13. 12. 13.

30f. Flaschenstöpsel mit Tropfenzählvorrichtung, bei dem im Verschlussstöpsel der Flasche ein Ausflußröhrchen angebracht ist, das an seinem Innenende durch ein Ventil verschlossen wird, dessen Stange nach außen ragt und durch eine Feder in der Schließstellung gehalten wird. Eine besondere, durch eine Feder stets in Schließstellung erhaltene Dichtungsscheibe ist vorgesehen, welche am Austrittsende der Ventilstange angebracht ist und Flüssigkeitsaustritt längs der die Ventilstange führenden Bohrung verhindert. 28. 4. 20.

30i. Flaschenstöpsel mit Tropfenzählvorrichtung. Außer dem Austrittsröhrchen ist noch ein Lufteintrittsröhrchen angeordnet und mit einem Ventil versehen, das gleichzeitig mit dem den Ausfluß absperrenden Ventile verstellt werden kann. 4. 10. 20. Zusatz zu vorstehender Ann. Eduard Berhalk, Wagner, Wien.

32a. Verfahren zum Fördern von geschmolzenem Glas. Das Glas gleitet in einem plastischen Zustande auf einer dünnen Flüssigkeitsschicht. Die Förderrinne zur Ausföhrung des Verfahrens ist mit einer auf ihrer Oberfläche angebreiteten Flüssigkeitsschicht versehen und erstreckt sich von der Ausflußöffnung eines Schmelzofens ausgehend gegen die Glasform bloß so weit, daß ein Zwischenraum entsteht, den das Glas infolge seiner angenommenen Geschwindigkeit wurfartig übersetzt, während die Flüssigkeit durch den Zwischenraum herabfällt. Hartford-Fairmont Co., Canajoharie (V. St. A.). 19. 8. 16.

34a. Isoliergefäß. Die Verkleidung ist mit dem aus zerbrechlichem Material bestehenden Gefäß durch ein deformierbares, nicht elastisches Organ verbunden. The Mantle Lamp Co. of America, Chicago. 8. 3. 20.

34a. Emailgeschlirr. Der Boden neben dem letzteren mit dem Mantel verbindenden Falz ist gesickt, so daß im Innern des Gefäßes rundherumlaufend eine Rinne entsteht. S. Rothmüller, A.-G., Wien. 6. 9. 20.

34a. Dewarsches Gefäß. Die Rillen der Wandungen verlaufen schraubenförmig, und Innen- und Außenwand sind mit geringem Abstand ineinandergeschraubt. Ing. Siegmund Strauß, Kaufmann, Wien. 13. 8. 18.

36a. Zur Verbrennung von Sägemehl n. dgl. dienender Ofen, bei welchem in der Sägemehlschicht mittels eines während des Einstampens des Brennstoffes eingesetzten Kernes ein Abzugskanal für die Verbrennungsgase geschaffen wird. Mit Hilfe eines rohrförmigen Formkernes ist ein an eine Ringöffnung des Ofenbodens sich anschließender durchgehender Ringkanal geschaffen, der den zur vollständigen Verbrennung des Brennstoffes notwendigen Zug ohne Ranzrückschlag gewährleistet. Franz Ferdinand Golis, Glasmacher, Vösendorf bei Wien. 26. 7. 20.

40b. Verfahren zur Herstellung gut wärmedurchlässiger Steine für Muffeln, Retorten, Rekuperatoren usw. Man füllt einen mit Durchbrechungen versehenen Schamotteformling in den Durchbrechungen mit gut wärmeleitender feuerfester Masse an und versieht ihn mit beiderseitigen Ueberzügen daraus, so daß die Ueberzüge mit den aus den Füllungen der Durchbrechungen gebildeten Stegen zusammenhängen und eine gesteigerte Wärmeleitung vermitteln. Dr. North, Kom.-Ges., Hannover. 26. 8. 15. Deutsches Reich 24. 9. 14.

48c. Verfahren zum Weißtrüben von Emailen u. dgl. unter Verwendung von Zirkonverbindungen. Ein mit Zirkonoxyd übersättigtes Zirkonborat wird als Trübungsmittel verwendet. Rudolph Koepf & Co., Oestrich (Rheingau). 16. 10. 15. Deutsches Reich 17. 8. 15.

80c. Kanalofen, bei welchem durch kleine Öffnungen eine sekundäre Luftzufuhr zu dem die Kühlkammer durchstreichenden Hauptluftstrom erfolgt. Die Decke bezw. die Wände der Kühlkammer sind aus Blechkästen mit durchlöcherter Boden bzw. durchlöcherter Innwand hergestellt, durch deren Löcher die sekundäre Luftzufuhr stattfindet, zu dem Zwecke, den Bau des Ofens zu verbilligen und eine feinere Verteilung der Sekundärluft, also eine innigere Berührung des Hauptluftstromes mit dem Brenngut zu bewirken. Helsingborgs Koppverks Aktiebolag, Helsingborg (Schweden). 21. 12. 17.

80c. Schmelzkorb zur Aufnahme des durch den Schmelzofen geföhrten Geschirres beim Einbrennen von Metallen, Metalloxyden und Emaille. Der Schmelzkorb ist aus beliebig vielen feuerfesten keramischen Einzelteilen zusammengesetzt. Reinhold Schlegelmilch, Porzellaufabrik, Tillowitz (Oberschlesien). 3. 11. 19. Deutsches Reich 3. 12. 18.

80d. Verfahren zur Herstellung künstlicher Mühlsteine aus harten Mineralstoffen mit Chlormagnesia und Magnesit als Bindemittel unter Zusatz organischer Füllstoffe. Als organischer Füllstoff wird zerkleinertes Holundermark verwendet. Leopold Schmidt jun., Mühlstein-erzeuger, Rohrau. 6. 12. 20.

80f. Verfahren zum Reinigen von Ton durch Schwemmen unter Zusatz von Alkalien zum Suspensionsmittel zur Verlängerung der Suspensionszeit. Die Alkalien werden als Karbonate (kohlensaures Natron anderthalbfach kohlensaures Natron, Ammoniumkarbonat, Kaliumkarbonat), in geringen Mengen angewendet. William Feldenheimer, Kaufmann, London. 7. 5. 17. Großbritannien 11. 8. 16.

Ertellungen.

86 169. 80h. Mechanisch angetriebene Töpferdrehscheibe. Georg Stein, Ingenieur, Dresden. 15. 5. 21.

86 172. 21g. Luftdichter Metallkappenanschluß für die Stromeinleitung in Glashohlkörper.

86 173. 21g. Luftdichte Metallanschlüsse an Glaskörper. (Zus. zu Pat. Nr. 86 172.)

- 86 174. 21 g. Luftdichter Metallkappenanschluß für die Stromleitung in Glashohlkörper.
- 86 175. 21 g. Luftdichter Metallkappenanschluß für die Stromleitung in Glashohlkörper. (Zus. zu Pat. Nr. 86 174.)
- 86 176. 21 g. Luftdichter Metallkappenanschluß für die Stromleitung in Glashohlkörper. (Zus. z. Pat. Nr. 86 172.)
- Dr. Osias Krub, Chemiker, Wien. 15. 7. 19.
- 86 184. 13 c. Schauglas für Wasserstandsanzeiger und Verfahren zu dessen Herstellung. Richard Klinger, Fabrikant, Gumpoldskirchen. 15. 4. 21.
- 86 206. 42 b. Vorrichtung zum rechtwinkligen und genauen Maßschneiden von Glasscheiben. Johann Konieczny, Photograph, Posen. 15. 5. 21.
- 86 235. 53 b. Gefäßdeckel mit Luftzufuhr. Franz Nowosad, Beamter, Wien. 15. 4. 21.
- 86 251. 32 b. Oberflächenverzierung für Glaswaren. Antonin Vondráček, Glasschleifer, Deutsch-Schützendorf (Tschechoslowakei). 15. 5. 21.
- 86 338. 67 a. Schleifvorrichtung für Fassetten an Perlen. Franz Feix, Techniker, Reichenberg. 15. 6. 21.
- 86 365. 32 h. Vorrichtung zum Heben, Senken und Transportieren von zerbrechlichen Gegenständen, insbesondere von Glasscheiben oder dgl. Soc. An. des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de St. Gobain, Chauxy & Cirey, Franière (Belgien). 15. 6. 21.
- 86 368. 32 h. Verfahren zum Sprengen von Glas und Glashohlkörpern. Karl Münzel, Fabrikant, Röhrsdorf (Tschechoslowakei). 15. 6. 21.
- 86 570. 12 c. Gasanalytischer Apparat zur Vornahme mehrerer Analysen verschiedener Art. Svenska Aktiebolaget Mono, Stockholm. 15. 6. 21.
- 86 584. 80 b. Vorrichtung zum Formen von Muffenröhren. The Pioneer Manufacturing Co., Waterloo (V. St. A.). 15. 7. 21.
- 86 638. 80 b. Form zur Herstellung keramischer Gegenstände oder dgl. Soc. „Le Basalte“, Vitry (Frankreich). 15. 6. 21.
- 86 685. 32 a. Maschine zur Herstellung von Glasflaschen n. dgl. James Henderson Steele, Glasfabrikant, Pendleton (Großbritannien). 15. 7. 21.
- 86 687. 32 a. Abnahmetisch für Flaschenblasmaschinen. Anton Bachor Glasarbeiter, Votovice (Tschechoslowakei). 15. 7. 21.
- 86 689. 32 a. Vorrichtung zur Aufnahme und Abgabe von Glasmacherpfeifen. Corning Glass Works, Corning (V. St. A.). 15. 7. 21.

Zurückziehung.

- 30 f. Theodor Glaser, Wien. Glaseinsatz für Apparate zur Sättigung von Flüssigkeiten mit Radon. 15. 10. 20.

Löschungen.

- 88 553. Flaschenverschluß.
- 56 004. Verschluß für Eismachgläser und andere Gefäße.
- 60 372. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Glasröhren durch Ausziehen hohler Werkstücke.
- 61 656. Verfahren zur Herstellung von künstlichen Steinen aus natürlichen Gesteinsabfällen.
- 66 146. Verfahren zur Herstellung von Glasringen.
- 69 699. Doppelwandiges Mundstück für Retorten.
- 74 133. Doppelwandiges Mundstück für Retorten. (Zusatz zu Pat. Nr. 69 699)
- 77 990. Verfahren zur Herstellung von metallischen Ueberzügen auf gebrannten Waren.
- 78 113. Verfahren zur Herstellung von Tonerdehydrat, bzw. Aluminiumoxyd aus schwer aufschließbaren, das Aluminiumoxyd teilweise in kristallinischer Form enthaltenden Bauxiten.
- 78 183. Verfahren und Kern zur Herstellung von feuerfesten Hohlsteinen, insbesondere für Heizkammern, Ofenzüge n. dgl.
- 78 444. Vorrichtung zum Galvanisieren keramischer und Email Gegenstände.
- 78 450. Elektroosmotische Entwässerungsvorrichtung.
- 78 594. Verfahren zur Verarbeitung tonerde- und kieseläurehaltiger Materialien.
- 81 628. Flasche mit ringförmiger Rinne zum Auffangen der abfließenden Tropfen.
- 81 752. Flüssigkeitsgefäß mit Ansauglippe.
- 82 437. Vorrichtung zur Trocknung und Heizung von vorzugsweise stückigem oder körnigem Arbeitsgut.
- 82 731. Maschine zum Verarbeiten keramischer Masseklumpen auf Scheiben oder Schwarten von großem Durchmesser.

Aufrechterhaltungen.

- 71 899. Mit Gas und festen Brennstoffen beheizbarer Kachelofen. Hans Kämpfe, Berlin.

Höchstauverlängerungen.

- 45 531. Stopfbüchseineinführungsisolator. Dr. Alfred Steinboch, Wien. (Zus. z. Pat. Nr. 39 780.)
- 47 907. Glasschmelzvorrichtung. Paul Bornkessel, Cöln a. Rh.
- 54 055. Verfahren zur Herstellung weißer Emailen. Vereinigte Chemische Fabriken Kreidl, Heller & Co., Wien.
- 55 419. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Glühlampen. Patent Trenhand-Ges. für elektrische Glühlampen m. b. H., Berlin.
- 55 423. Verfahren zur Herstellung elektrischer Glühlampen. Patent Trenhand-Ges. für elektrische Glühlampen m. b. H., Berlin.
- 56 544. Verfahren und Glühbrenner zur Erzielung ruhig brennender, langer und heißer Stichflammen. Paul Bornkessel, Berlin.
- 56 985. Entschlackungsvorrichtung für schachtförmige Öfen, insbesondere zur Müllverbrennung. Stettiner Chamotte-Fabrik, A.-G., vormals Didier, Stettin.

- 59 569. Verfahren zur Herstellung weißer Emailen. Vereinigte Chemische Fabriken Kreidl, Heller & Co., Wien.
- 61 866. Verfahren zur Herstellung weißer Zirkonemailen. Vereinigte Chemische Fabriken Kreidl, Heller & Co., Wien.
- 64 784. Verfahren zur Gewinnung von Alkalikarbonaten sowie gegebenenfalls von hydratischen Zementen aus natürlich vorkommenden Alkali-Aluminium-Silikaten, z. B. Feldspat. Soma Gelléri, Budapest, und Dr. Anton Hambloch, Andernach a. Rh.
- 64 785. Verfahren zur Aufschließung von Silikaten und deren Verarbeitung zu Zement. Soma Gelléri, Budapest, und Dr. Anton Hambloch, Andernach a. Rh. (Zus. zu Pat. Nr. 64 784.)
- 66 942. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung elektrischer Reflektor-Glühlampenbirnen. Patent Trenhand-Ges. für elektrische Glühlampen m. b. H., Berlin.
- 68 388. Verfahren zur Herstellung von Zahmodellen für zum Abformen von künstlichen Mineralzähnen dienenden Matrizen. Dr. Heinrich August Wienand und Fritz Wienand, Frankfurt.
- 68 577. Verfahren zur Herstellung eines Trübungsmittels für weiße Emailen. Vereinigte Chemische Fabriken Kreidl, Heller & Co., Wien.
- 69 531. Durchführungsisolator für Hochspannung. Emil Haefely, Basel.
- 69 989. Verfahren zur Herstellung weißer Emailen. Landau & Co., Wien.
- 70 217. Verfahren zur Herstellung weißer Emailen. Vereinigte Chemische Fabriken Kreidl, Heller & Co., Wien.
- 70 383. Verfahren zur Herstellung weißer Emailen. Vereinigte Chemische Fabriken Kreidl, Heller & Co., Wien.
- 73 419. Unter einem Abort angeordneter Ofen für die Verbrennung von Fäkalien. Stettiner Chamotte-Fabrik, A.-G., vormals Didier, Stettin.
- 74 713. Verfahren zur Herstellung von Isolier-, Abdeck- und Verkleidungsplatten. Forbese Kieselguhr- und Tonwerke, G. m. b. H., Wien.
- 74 714. Verfahren zur Herstellung von Ziegeln, Verschalungen, Platten n. dgl. Forbese Kieselguhr und Tonwerke, G. m. b. H., Wien.
- 75 645. Verfahren zur Herstellung zwei- oder mehrteiliger Porzellanisolatoren. H. Schomburg & Söhne, A.-G., Margarethenhütte.
- 76 716. Verfahren zur Herstellung einer Schutzhülle zur Kälte- und Wärmeisolierung. Forbese Kieselguhr- und Tonwerke, G. m. b. H., Wien.
- 78 807. Verfahren zum Einschmelzen der Zuleitungsdrähte in Glühlampen. Patent Trenhand-Ges. für elektrische Glühlampen m. b. H., Berlin.
- 79 271. Durchführungsisolator für Hochspannung. Emil Haefely, Basel.
- 80 481. Kanalofen zum Trocknen, Brennen und Kühlen. Josef Janka-Vales, Radotin.
- 82 013. Verfahren zur Herstellung von gegossenen Erzeugnissen aus geschmolzenem Basalt. François Ribbe, Manriac.
- 82 136. Elektrischer Isolator. August Robert Müller, Walthamston.
- 82 253. Verfahren zum Ausfertigen von Prismen, Linsen und Sätzen solcher. Adam Hilger Ltd., London.
- 82 719. Maschine zum Pressen von plastischem Material. Edmund Müller, Walthamston.
- 84 280. Verfahren zur Verbindung von Glasstücken. Adam Hilger Ltd., London.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

- 796 230. 75 a. Spritzapparat für Farben, Lacke n. dgl. Leipziger Tangier-Manier, Alexander Grube, Leipzig-Plagwitz. 26. 9. 21.
- 796 244. 36 a. Kachelkörper. Ewald Behnisch, Groß-Räschen, N.-L. 1. 10. 21.
- 796 262. 53 b. Einkochglasdeckel mit Öffnungsvorrichtung. Jakob Wollscheidt, Altenkessel, Kr. Saarbrücken. 5. 10. 21.
- 796 330. 44 b. Tonpfeife mit Metallmundstückrohr. Oberrh. Metallwarenfabrik, G. m. b. H., Unterglöttental. 29. 9. 21.
- 796 374. 32 a. Selbsteinstellbarer Diamanthalter für Glasschneidemaschinen. „Wumra“, Werkzeug- und Maschinenfabrik, Rathenow. 24. 8. 21.
- 796 411. 80 a. Vorrichtung zur Herstellung von Kugeln aus runden oder würfelförmigen Ton-, Porzellan- n. dgl. Körpern. Ernst Mesch, Schwarzenbrunn i. Th. 6. 10. 21.

Verlängerung der Schutzfrist.

- 693 464. 37 b. Verbindungsrippel usw.
- 693 465. 37 b. Doppelwandplatte usw.
- Sächsische Ofen- und Schamottewarenfabrik, vorm. Ernst Teichert, Meißen. 1. 10. 21.
- 695 242. 53 b. Deckel für Konservengläser. Anton Bott, Frankfurt a. M., Waldschmidtstraße 49. 22. 9. 21.

Fragekasten des Sprechsaal.

Keramik.

183. In welchem Verhältnis wird Kapseln für graues Feinsteinzeug am besten Schamotte zugesetzt, grob oder fein gemahlen? Wie stark sollen die Wände und wie groß die Löcher sein?

Erste Antwort: Bei der Zusammensetzung der Kapselmasse kommt es bezüglich der Körnung der Schamotte ganz wesentlich auf die Größe der Kapsel an; je größer diese ist, umso gröber soll die Schamotte sein, deren Korn ja durch die Verarbeitungsmöglichkeit wieder begrenzt wird. Bei ganz großen Stücken geht man bis annähernd Haselnußgröße. Ganz zu vermeiden ist Schamottmehl, da dieses zum Reißen und Bestreuen führt. Die Menge des Schamottezusatzes ist durch den Fett-Ton bestimmt;

Je plastischer dieser ist, umso mehr kann er gemagert werden. Die Stärke der Wände ist ebenso abhängig von der Größe der Kapsel und außerdem von der Höhe der Kapselstöße und der Garbrandtemperatur. Im Mittel werden Sie etwa mit einer Scherbenstärke von 2—2,5 cm bei Hohlgeschirrkapseln, von 0,8—1,5 cm bei Flachgeschirr rechnen müssen, bei einem Durchmesser der Löcher von 1,5—2,5 cm. Einige Kapselversätze seien nachstehend genannt; probieren Sie ans, was für Sie paßt:

I.	
Westerwälder Ton	5 Teile
magerer, sandiger Ton	4 "
Schamotte verschiedener Körnung	4 "

II.	
Fett-Ton	2 Teile
Schamotte	3 "

III.	
Hallescher Ton	1 Teil
Kemmlitzer Ton	1 "
Schamotte	1 "

IV.	
Wildsteiner Ton	30 Gew.-T.
Wiesauer Erde	20 "
Schamotte, mittel	40 "
Schamotte, grob	10 "

Zweite Antwort: Der Schamottezusatz in Kapselmassen beträgt im allgemeinen 30% mittleres Korn und 20% grobes Korn. Feine Schamotte setzt man selten zu, da die grobe und mittlere Körnung genügend kleinere Teile mit sich führt. Die Stärke der Wände und der Böden richtet sich nach der Größe der Kapseln, gegebenenfalls auch nach dem Gewicht der zu brennenden Gegenstände. Eine Kapsel von etwa 30 cm lichter Weite benötigt eine Wand- und Bodenstärke von mindestens 2—2½ cm, bei größeren Kapseln ist die Wandstärke etwa 3 cm, bei schweren Gegenständen sogar bis 3½ cm. Um den Böden der Kapseln eine größere Haltbarkeit zu geben, wölbt man die untere Fläche etwas nach innen; das Durchsetzen der Böden nach unten wird dadurch vermieden.

Dritte Antwort: Alle Schamottekapseln verlangen für höheres Feuer mittel- bis grobkörnige Schamotte als Zusatz, möglichst ohne Mehl oder Stamb, da diese letzteren Bestandteile zum Reißen der Kapseln Anlaß geben. Je nach den zu verwendenden feuerfesten Tönen, ob mager oder fett, kann bis zu gleichen Teilen Schamotte zugesetzt werden. Die Kapselwandungen sind je nach dem Inhalt und der Größe der Kapseln 15—20 mm stark zu machen und bei großer Belastung sogar bis 25 mm. Die Löcher richten sich nach der Größe der Kapseln.

184. Ich bitte um Angabe einer rein weißen und transparenten Porzellan-Biskuit-Masse für Figuren und Büsten für SK 9—10.

Erste Antwort: Im nachfolgenden sind einige Massen für SK 9 angeführt. Bemerkte sei aber, daß diese Massen zur Deformierung neigen und daß Sie deshalb evtl. weit wirtschaftlicher arbeiten, wenn Sie die Garbrandtemperatur Ihrer Masse herabsetzen und dafür weniger Anschnuß herausbringen.

Masse:

Zettlitzer Kaolin	15 Gew.-T.	Zettlitzer Kaolin	23 Gew.-T.
Löthainer Ton	13 "	Löthainer Ton	14 "
Feldspat	30 "	Quarz	20 "
Sand	41 "	Feldspat	33 "
Dölauer Kaolin	20 Gew.-T.		
Löthainer Ton	14 "		
Quarz	19 "		
Pegmatit	47 "		

Zweite Antwort: Eine gute Biskuitmasse für Ihren Zweck ist die folgende:

Kaolin, feinsten, von Dölau	40 Gew.-T.
Quarz rein, ff. gemahlen	35 "
Feldspat von Norwegen (ev. auch bester von Wunsiedel)	25 "

Sorgfältige Mahlung ist erforderlich. Brenntemperatur SK 10—11.

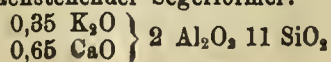
Dritte Antwort: Eine rein weiße Biskuit-Fignrenmasse verlangt zu ihrer Herstellung die Verwendung auserlesener Rohmaterialien bester Herkunft. Es können deshalb nur gut ausgeklopfte Feldspate und Quarze genommen werden, die von allen Verunreinigungen wie Glimmer, Eisen und dergl. befreit sind. Ein erprobter Versatz für SK 9—10 ist der folgende:

Feinster norweg. oder schwed. Feldspat	35 Gew.-T.
Feinster Quarz	20 "
Dolomit	1½ "
Zettlitzer Kaolin	45 "

Vierte Antwort: Hätten Sie die Frage nicht so allgemein gehalten, sondern angegeben, welche Rohmaterialien zur Verfügung stehen, so hätte sie genauer beantwortet werden können. Es kann Ihnen nur eine allgemein gehaltene Zusammensetzung der Masse gegeben werden, und Sie müssen sich, unter Zugrundelegung der Analysen der von Ihnen verwendeten Rohstoffe, die Massen selbst oder durch einen Fachmann umrechnen lassen.

Masse		I	II
Kaolin		45	48 Gew.-T.
Quarz		15	12 "
Feldspat		30	25 "
Kalkspat		10	15 "
		100	100 Gew.-T.

Fünfte Antwort: Eine ansprobierte Porzellan-Biskuitmasse für SK 9 entspricht nachstehender Segerformel:



und dem Versatz:

Feldspat	194,60 Gew.-T.
Kreide	65, — "
Kaolin von Zettlitz	425,70 "
Quarz	336, — "

Anstelle des böhmischen Kaolins können Sie ein für Sie günstig gelegenes Material in entsprechend berechneter Menge verwenden.

Sechste Antwort: Ein rein weißes Biskuit für Figuren und Büsten erhalten Sie mit den folgenden, in der Praxis bewährten Masse-Versätzen:

I.	
Zettlitzer Kaolin	600 kg
Wunsiedler Quarz	500 "
Wunsiedler Feldspat	650 "

II.	
Zettlitzer Kaolin	370 kg
Böhmischer Feldspat	410 "
Wunsiedler Quarz	200 "

Beide Massen müssen 40 Stunden Mahldauer bei 23 Umdrehungen der Trommelmühle in der Minute haben. Der Kaolin wird nach 30 Stunden mit der Soda zur Mühle gegeben.

185. Bei unseren Steingutvasen kommt es jetzt öfter vor, daß die Glasur auf der Unterglasurfarbe bis zu Erbsengröße aufplatzt oder abrollt. Die Farben werden mit Wasser und Gummi arabicum angerührt. Wir haben angenommen, daß die Farben zu stark aufgetragen wurden und haben ihnen daher auch 10% Glasur beigemischt; trotzdem zeigt sich der Fehler wieder, jedoch nicht bei jedem Ofen. Was kann die Ursache sein?

Erste Antwort: Dieser Fehler tritt gleich auf, wenn der Zusatz von Gummi arabicum zu reichlich bemessen ist; von letzterem darf nur ein ganz geringes Quantum mit Wasser versetzt der Unterglasurfarbe beigegeben werden. Wenn Sie nun außerdem der Farbe noch 10% Glasur beigemischt haben, so ist das auch zuviel; 5% genügen vollständig. Die Glasur wird ja nur deshalb beigegeben, damit matte Stellen auf der Farbe vermieden werden. Die bemalten Flächen verstopfen die Poren des Scherbens und auf diese Stellen kommt dann beim Tauchen weniger Glasur zu liegen. Bekanntlich tritt der Fehler nicht bei allen Farbtönen gleichmäßig auf, und die verschiedenen Farben müssen daher entsprechend behandelt werden. Verdünnte Dextrinlösung als Zusatz zur Unterglasurfarbe anstelle von Gummi arabicum wird Ihnen ebenfalls bessere Ergebnisse bringen. Natürlich dürfen auch die Farben nicht zu dick aufgetragen werden, denn auch dieses verhindert das Anhaften der Glasur an den Stellen, wo die Poren des Scherbens verstopft sind.

Zweite Antwort: Das Aufplatzen oder Abrollen der Glasur auf Ihren mit Unterglasur bemalten Steingutvasen kann vermieden werden, wenn Sie zu den Unterglasurfarben nur die Hälfte Gummi arabicum nehmen und dafür Sirup oder Dextrin mit etwas Glycerin beifügen. Mit Gummi arabicum allein werden die Farben zu spröde und haben die Neigung, im Feuer sich zu lockern; daher die gerügten Mängel. Einige Versuche werden zum Ziele führen; eventuell ist noch weniger Gummi arabicum zu nehmen.

Dritte Antwort: Das Aufplatzen und Abrollen von Unterglasurfarben kann auf verschiedene Ursachen zurückgeführt werden, so z. B. auf zu schwach verglühete Rohware, zu feines Mahlen der Farben, zu wenig oder zu viel Mühlenversatz, zu dickes Auftragen der Farben n. dgl. Da anzunehmen ist, daß Sie Ihre Unterglasurfarben außer mit den angegebenen 10% Glasur auch mit anderen Rohstoffen bereits versetzt haben, so wäre es angebracht gewesen, diese anzugeben. Es ist nicht immer gesagt, daß Glasurzusatz zu einem günstigen Resultat führen muß. Versetzen Sie einmal Ihre Unterglasurfarben mit Biskuitscherben und Glasur, und zwar im Verhältnis von 15—20% Scherbenmehl und 10—15% Glasur, und Sie werden weit bessere Resultate erzielen, als durch bloßes Zusetzen von Kaolin, Sand, Feldspat oder Glasur. Der Fehler kann auch in der Verwendung von Gummi arabicum zu suchen sein. Zu starke Gummilösung begünstigt das Aufplatzen und Abrollen, besonders dann, wenn der Ofen nicht ganz ranchfrei gebrannt wird. Da sich der Uebelstand nicht bei jedem Ofen zeigt, so darf wohl angenommen werden, daß auch zu schwach verglühete Ware schuld ist, zusammen mit zu feinem Mahlen der Farbe. Verwenden Sie doch einmal an Stelle von Gummi arabicum stark verdünnte Zucker- oder Siruplösungen. Vor allem achten Sie auf alle Kleinigkeiten bei der Zubereitung und in der Malerei, denn sehr oft ist der Fehler dort zu suchen und auch zu finden.

Vierte Antwort: Wenn Sie zuviel des organischen Klebstoffes zugeben und dann etwas dick glasieren, tritt der Uebelstand auf.

Fünfte Antwort: Das Glasurabrollen auf den Unterglasurfarben läßt sich folgendermaßen erklären: Wenn die Unterglasurfarben zu tonereich oder zu fein vermahlen und dadurch zu plastisch sind, so nehmen sie die Glasuren nicht an. Im ersten Fall muß man 5—20% Glasur zusetzen, im zweiten sind die Farben mit gebrannter Tonerde zu magern oder nicht so fein zu mahlen. Es ist besser, ja sogar notwendig, die Unterglasurfarben scharf zu verglühen, bei SK 4—8, und sie dann erst zum Malen zu verwenden; sie tragen dadurch die Glasur besser, und der Ton ist im Brande beständiger. Es kann auch vorkommen, daß sich die Farben beim Glasieren stellenweise heben und dadurch zum Abrollen der Glasuren im Brande Veranlassung geben. In diesem Fall ist ein Zusatz von Dextrin, Glycerin oder Gummi arabicum angebracht. Das Abrollen oder Abplatzen der Glasur entsteht auch bei zu großem Zusatz von Klebmitteln zu den Farben. Bei zu reichlicher Verwendung dieser verstopfen sich die Poren des Scherbens, und das Haften der Glasur ist erschwert. Durch die Verbrennung der organischen Klebmittel wird die Glasur durch die entweichenden Gase aufgehoben und rollt dann ab. Diese Erscheinung tritt auch dann auf, wenn die Farbe zu fein gemahlen ist; es bildet sich zwischen Glasur und Scherben eine Isolierschicht. Bleibt die Unterglasurfarbe fest auf dem Scherben sitzen, und nur die Glasur geht ab, so kann das Abrollen der letzteren auf folgende Ursachen zurück-

zuführen sein, einmal auf zu hohen Gehalt an Klebmitteln, was sich gleich beim Glasieren zeigt, denn die Glasur wird nicht aufgesaugt, dann auf zu feine Mahlung der Glasur, besonders bei Glasuren mit hohem Gehalt an rohem Ton. In diesem Falle läßt sich der Fehler durch Verglühen eines Teils des Tones beseitigen. Daß der Fehler nicht in jedem Ofen vorkommt, daran kann die Brennweise schuld sein; meistens gibt die zu schnell steigende Temperatur bezw. Prellfener Anlaß zum beschriebenen Fehler. Die Glasur schließt sich dann zu früh, bevor die Gasentwicklung im Scherben bezw. in den Unterglasurfarben beendet war, und die Gase müssen dann die Glasurfläche durchbrechen und lockern damit den Zusammenhang dieser mit der Unterlage. Die Glasur hat dann auch nicht mehr Zeit genug, sich wieder zu schließen, was bei regelmäßigem Feuer nicht vorkommen kann.

Sechste Antwort: Der Fehler kann durch Vernnreinigung der Unterglasurfarben bedingt sein; die Glasur haftet dann an diesen Stellen nicht und rollt ab. Es könnte auch sein, daß Glasur und Farbe zu fein gemahlen und infolgedessen etwas plastisch geworden sind und dadurch zum Abrollen neigen.

186. Ich beabsichtige, hochempfindliche ungefärbte und gefärbte Emails in Tropftiegeln (6 l) zu schmelzen. Infolge des Eisengehaltes dieser Tiegel gelingt es nicht, einerseits völlig farblose Gläser (Transparentemails) zu schmelzen und andererseits einen gewünschten Farbenton dauernd zu erzielen. Womit könnte man innen die Tiegel glasieren, oder wer liefert bereits glasierte Tropftiegel?

Erste Antwort: Alle feuerfesten Tone haben mehr oder weniger Eisen in sich, so daß die Tropftiegel, um die Schmelze rein zu erhalten, mit reinen eisenfreien Stoffen ausgeschmiert sein müßten. Als solche sind die Porzellanlasuren oder auch nicht zu harte Porzellanmassen zu nennen, die nur wenig Eisen führen und deshalb nicht schaden können. Die angeschmierten Töpfe sind jedoch vorher so hoch zu brennen, daß der Ueberzug festschmilzt. Fritteglasuren sind hierzu nicht zu empfehlen, da sie sich sonst mit Ihrer Emailschmelze verbinden, und der Fehler sich dann dabei wiederum zeigen kann. Die Porzellanlasur und -masse müssen einen höheren Schmelzpunkt haben als die Emails, die Sie schmelzen wollen.

Zweite Antwort: Zum Schmelzen von Emails kann man ohne Gefahr Schamottetiegel verwenden, wie sie von fast allen Schamottewerken angefertigt werden. Nach Ihrer Beschreibung muß man zur Ansicht neigen, daß Sie Eisentiegel oder ein ganz minderwertiges Material benutzen. Zu solchen heiklen Arbeiten kann nur das allerbeste Material gut genug sein. Die Tiegel vorher anzuglasieren ist falsch, denn Sie würden eine ganz andere Zusammensetzung Ihrer Emails erhalten, da die leichtflüssigen Emails einen Teil der Glasur lösen würden. Beziehen Sie von einem Schamottewerk nur erstklassige Ware, und Sie werden mit Erfolg arbeiten können. Der äußerst geringe Eisengehalt bei gutem Schamottematerial schadet nichts, fritten doch auch Steingutfabriken ihre transparenten Glasuren in Fritteöfen, die mit Schamottesteinen ansammlert sind. Von einer Selbstherstellung der Tiegel ist in Ihrem Falle abzusehen, da sich diese tenerer stellen würden, als fertig bezogene.

Dritte Antwort: Es ist klar, daß Sie in einem Schmelztiegel aus einer eisenhaltigen Schamottemasse keine farblosen Gläser bekommen können, weil der Tiegel von der schmelzenden Masse angegriffen wird, die dabei einen Teil des Eisenoxydes auflöst. Ich rate Ihnen, zum Schmelzen der Glasuren Tiegelmassen mit sehr geringem Eisengehalt zu verwenden, oder die eisenhaltigen Tiegel innen mit einem Brei von Kaolin und feingemahlener Schamotte auszustreichen. Dadurch wird die Schmelze stets den gleichen Farbenton behalten und der Tiegel eine längere Dauer haben. Das Anstreichen muß nach jedem Schmelzen wiederholt werden.

Glas.

152. Wie werden Glasstäbchen aus Boraxwasserglas (3 Teile kristallis. Borax und 1 Teil Borsäure), das einen Schmelzpunkt von etwa 300—400° Celsius besitzt, oval oder rund, von 4—5 mm Ø und 10 cm Länge hergestellt, oder wer liefert solche?

Erste Antwort: Die Bezeichnung Borax-Wasserglas ist nicht richtig, weil es sich nicht um ein boraxhaltiges Wasserglas, sondern nur um ein Boraxglas handelt. (Bor-Wasserglas gibt es übrigens auch.) Meines Erachtens lassen sich die Glasstäbchen nicht ziehen, sondern nur in Formen gießen, und zwar aus der angegebenen Mischung, die so hoch erhitzt wird, daß sie alles Wasser verliert und ruhig schmilzt, wozu keine sehr hohe Temperatur nötig ist.

Zweite Antwort: Glasstäbchen werden in gleicher Weise wie Glasröhren hergestellt, nur mit dem Unterschied, daß der ausziehende Glasposten nicht aufgeblasen wird, sondern massiv bleibt. Die Form — rund, oval oder eckig — die diesem Glasposten gegeben wird, bleibt bestehen. Jedes Glas, auch Wasserglas, läßt sich bei geeigneter Zähflüssigkeit für die Röhren- oder Stabfabrikation verwenden, nur verarbeitet sich jedes Glas nicht gleich, was aber einen geübten Röhrenzieher nicht stört.

153. Ich will eine lignitische Braunkohle von etwa 3800 Kalorien auf Drehrosten vergasen und bitte um Aufklärung darüber, wie lange die grubenfeuchte Kohle lagern muß, um sie lufttrocken bezw. vergasungsfähig zu erhalten.

Erste Antwort: Sie hätten angeben sollen, wie groß der Wassergehalt der lignitischen Braunkohle ist. Für die Lagerungszeit der grubenfeuchten Kohle lassen sich keine bestimmten Normen geben, da die Beschaffenheit der Kohle, die Jahreszeit, sowie der Ort der Lagerung mitbestimmend sind. Ist die Grubenfeuchtigkeit nicht zu groß, wird die Kohle nicht zu hoch gelagert, und ist der Schuppen luftig und gut ventiliert, so genügen meistens 5—6 Tage Lagerzeit. Ist die Kohle dagegen sehr naß, so muß man zur künstlichen Vortrocknung schreiten, wozu man Abtütze verwendet; die Kohle wird mittels Elevators auf eine erwärmte schiefe Ebene gehoben, rutscht langsam über diese hinweg, wobei das Wasser teilweise verdunstet, und fällt in einen Transportwagen. Stattet man den Generator mit einer Teergewinnungsanlage aus, so kann man meistens die Rohkohle vergasen, ohne sie besonders vorzutrocknen, wenn die Grubenfeuchtigkeit nicht zu groß ist.

Zweite Antwort: Ihre Frage läßt sich ohne Kenntnis der örtlichen Verhältnisse nicht beantworten, und es können Ihnen, da Sie selbst keine näheren Angaben machen, nur Anhaltspunkte gegeben werden. Ihre Braunkohle kann unter Umständen sofort vergast werden, wenn sie nicht gar zu feucht ist; der Ausdruck grubenfeucht ist zu allgemein, da die Kohle nicht überall gleich feucht aus der Erde kommt. Ist die Kohle sehr feucht, so erleidet die Heizkraft des daraus gewonnenen Gases keine Einbuße, wenn sich die Generatoren ziemlich weit entfernt vom Schmelzofen befinden und der Gaskanal mit genügend Senkgruben versehen ist, worin sich das im Gas enthaltene Wasser infolge der durch den langen Weg bedingten Abkühlung absetzen kann. Die Kohle trocken zu vergasen ist natürlich auch in diesem Falle vorteilhafter. Wie lange die Kohle lagern muß, um lufttrocken zu werden, hängt ganz davon ab, wo sie zur Trocknung aufgestapelt und wie hoch sie aufgeschüttet wird u. dgl. Hierfür lassen sich bestimmtere Angaben nur an Ort und Stelle machen.

Dritte Antwort: Glashütten im Lausitzer Braunkohlenggebiet vergasen die dortigen Braunkohlen in der Regel grubenfeucht in Siemensgaserzeugern, halten sich also mit dem vorherigen Trocknen der Kohle nicht auf. Allerdings setzt das Gas viel Wasser ab, und wenn die Öfen nahe an den Gaserzeugern liegen, so kommt das Gas ziemlich naß in die Öfen und entwickelt eine nur kalte Flamme, was sich namentlich bei der Schmelze unangenehm bemerkbar macht. Liegen dagegen die Gaserzeuger weit vom Ofen entfernt, was meistens der Fall ist, so setzt sich das Wasser in den Kanälen ab, und die Öfen gehen sehr gut. Ganz dieselben Verhältnisse werden auch beim Vergasen im Drehrostgenerator eintreten. Können nun die Kohlen vor dem Verbranch etwas trocknen, so ist die Gaserzeugung allerdings günstiger; wie lange sie aber trocknen sollen, hängt ganz von ihrer Beschaffenheit ab; oft genügen wenige Tage. Wenn sie im Sommer grubenfeucht ankommen, sind sie meistens schon etwas übertrocknet; regnet es während des Transports oder im Winter sind die Kohlen manchmal sehr naß und müssen dann längere Zeit trocknen. Ein völliges Trocknen darf dagegen nicht stattfinden, da die Kohlen dann zu sehr zu Grus zerfallen. Die Frage muß also von Fall zu Fall entschieden werden.

Mit der vorliegenden Nummer schließt der Fragekasten für das Jahr 1921. Neue Fragen werden in Nr. 1, 1922, veröffentlicht.

Verband

Deutscher Porzellan- und Geschirrfabriken, G. m. b. H., Berlin W. 30.

Als Mitglieder sind unserem Verbands neu beigetreten die Porzellanfabrik Schwaben, G. m. b. H., Schwaben bei München, und die Vogtländische Porzellanfabrik Bad Elster, G. m. b. H., Bad Elster i. Sa.

Veröffentlichungen der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik.

Betr. neue Eierbecherpreise für England, die Vereinigten Staaten und Canada.

Die Prüfungsstelle Luxusporzellan hat für diese Länder neue Eierbecherpreise festgelegt, die jederzeit von der Prüfungsstelle Luxusporzellan, Weimar, Schröterstr. 50, bezogen werden können.

Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von chemisch-technischem Porzellan

(gültig ab 22. Dezember 21).

I. Allgemeine Bedingungen.

1. Es wird ausgegangen von Vorkriegspreisen der liefernden Porzellanfabrik.
2. Nach den Ländergruppen A, B und C muß in der betreffenden Auslandswährung verkauft werden. (Ausnahmen siehe

Fußnote*.) Nach den Ländergruppen D und E ist in deutscher Mark zu berechnen.

3. Die Ausführmindestpreise verstehen sich ab Werk, und zwar ausschließlich Verpackung, die zu einem der Marktlage entsprechenden Preise zu berechnen ist.
4. Die Berechnung der Ausführmindestpreise erfolgt, indem der Vorkriegspreis mit der Zahl multipliziert wird, die in der nachstehenden Tabelle für das in Frage kommende Land

*) Es wird fakturiert:

nach	in
Mittel- und Südamerikanischen Staaten	holländischen Gulden (Es wird freigestellt, in Goldpesos zu regnieren. Basis 2 hfl = 1 Gold-Peso)
Portugal	Pfund Sterling

vorgesehen ist. Der sich ergebende Wert ist der fertige Ausführmindestpreis in der für das betreffende Land vorgeschriebenen Währung für das Stück ausschließlich Verpackung.

5. Den Ausfuhranträgen ist eine Rechnung beizufügen, aus der die Vorkriegspreise der Porzellanfabrik, die die Artikel hergestellt hat, zu ersehen sind. Händler und Exporteure müssen sich, soweit Lieferwerksbescheinigung erforderlich, die Vorkriegspreise von der Fabrik in die Lieferwerksbescheinigung eintragen und bescheinigen lassen.

II. Multiplikatorentabelle.

		Multiplikator
Ländergruppe A	Großbritannien	2,0**)
	Norwegen	2,0
	Schweden	1,6
	Holland	1,06
	Schweiz	1,8
	Spanien	2,55
	Portugal	2,0**)
	Dänemark	1,81
	Japan	1,0
Ländergruppe B	Mittel- und Südamerika	1,06
	Vereinigte Staaten von Nordamerika	0,35
Ländergruppe C	Frankreich	6,0
	Belgien und Luxemburg	5,25
	Tschecho-Slowakei	1,0
Ländergruppe D	Italien	17,0
	Finnland	18,0
Ländergruppe E	Rußland	16,0
	Oesterreich-Ungarn	16,0
	Balkan	16,0

***) Diese Multiplikatoren sind auf Schillinge bezogen.

Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von elektrotechnischem und technischem Porzellan.

(Gültig ab 1. Januar 1922.)

I. Allgemeine Bedingungen.

1. Die Ausfuhr-Mindestpreise verstehen sich fob. deutschen Ausfuhrhafen bzw. frei deutscher Grenze, und zwar ausschließlich Verpackung.

2. Bei allen Arten von Hochspannungsporzellan sowie Niederspannungs-Freileitungs-Isolatoren ist für Verpackung einschließlich Kisten ein Mindestzuschlag von 5% zu erheben. Bei allen übrigen Arten von elektrotechnischem und sonstigem technischen Porzellan, sowie bei losen Metallarmaturen und beige-packten losen Armaturen ist für Verpackung einschließlich Kisten ein Aufschlag von mindestens 3% des Rechnungswertes anzurechnen.

3. Den Ausgangspunkt für die Ausfuhrpreise bilden die Grundpreise der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik. Die wichtigsten Exportartikel samt ihren Grundpreisen sind auf einem besonders erhältlichen Preisblatt zusammengestellt.

4. Gegenüber den Ländern A1—A5, B und C wird in der Währung des Bestimmungslandes fakturiert (Ueberseeländer und Ausnahmen siehe Fußnote*). Gegenüber den Ländern D1—D3 und E ist in Reichsmark zu berechnen.

5. Die Errechnung des Ausfuhrmindestpreises erfolgt, indem der Grundpreis mit der Zahl multipliziert wird, die in der nachstehenden Tabelle (II, 3) für das in Frage kommende Land unter Berücksichtigung der Artikelgruppen vorgesehen ist. Der sich ergebende Wert ist der fertige Ausführmindestpreis in der für das betreffende Land vorgeschriebenen Währung für 100 Stück, ausschließlich Verpackung.

II. Preisbestimmungen.

1. Ländergruppen:

- A 1) Holland, Schweiz, China, Japan, Vereinigte Staaten von Nordamerika, Mexiko und sonstige mittelamerikanische Staaten.
A 2) Großbritannien, seine Dominions und seine Kolonien, sowie Canada.

*) Es wird fakturiert:

nach	in
Portugal	Pfund Sterling**)
Britische Dominions und Britische Kolonien	Pfund Sterling**)
Canada	wahlweise Pfund Sterling oder U. S. A.-Dollar
Holländische Kolonien	holländischen Gldn
China	U. S. A.-Dollar
Japan	Jen
Vereinigte Staaten von Nordamerika	Dollar
Mexiko	mexikanischen Goldpesos
Sonstige mittelamerikanische Staaten	U. S. A.-Dollar

***) Obige Multiplikatoren sind auf Schillinge bezogen.

A 3) Spanien und Portugal.

A 4) Norwegen und Dänemark.

A 5) Schweden.

B Belgien, Frankreich und Luxemburg.

C Italien.

D 1) Deutsch-Oesterreich und Ungarn.

D 2) Tschecho-Slowakei, Jugoslawien und Balkanländer.

D 3) Ehemaliges Rußland, einschließlich Polen und Finnland.

E Südamerikanische Staaten.

2. Artikelgruppen.

- I. Niederspannungs-Freileitungs-Isolatoren einschließlich der Reichspostmodelle.
II. Elektrotechnische Stanzartikel und sonstige technische Artikel.
III a. Freileitungs-Stützen-Isolatoren bis zur Größe entspr. Hermsdorf I. 1387.
III b. Freileitungs-Stützen-Isolatoren größer als Hermsdorf I. 1387 bis inkl. Hermsdorf I. 1391.
III c. Freileitungs-Stützen-Isolatoren größer als Hermsdorf I. 1391.
IV. Hänge-Isolatoren und leeres Porzellan zu armierten Hänge-Isolatoren.
V. Durchführungen, Stützer, Griff, Rillen-Isolatoren.
(III bis V alles ohne Armaturen)
VI. Hänge- und Abspann-Isolatoren mit Armaturen.

3. Multiplikatorentabelle.

Ländergruppe	Land	Artikel - Gruppen							
		I	II	III a	III b	III c	IV	V	VI
A 1)	Holland	0,094	0,094	0,039	0,040	0,053	0,058	0,049	0,048
	Schweiz	0,2	0,2	0,083	0,086	0,113	0,124	0,106	0,103
	Japan	0,077	0,077	0,032	0,033	0,043	0,048	0,040	0,039
	Mexiko	0,077	0,077	0,032	0,033	0,043	0,048	0,040	0,039
	Vereinigte Staaten von Nordamerika restl. Mittelamerika	0,038	0,038	0,015	0,016	0,021	0,023	0,020	0,019
A 2)	Canada und China								
	England und Kolonien, Canada	0,156	0,156	0,065	0,067	0,088	0,097	0,082	0,08
A 3)	Spanien	0,24	0,24	0,00	0,106	0,120	0,134	0,112	0,112
A 4)	Portugal	0,187	0,187	0,078	0,082	0,093	0,104	0,087	0,087
	Norwegen und Dänemark	0,184	0,184	0,080	0,094	0,104	0,113	0,104	0,100
A 5)	Schweden	0,142	0,142	0,059	0,061	0,075	0,088	0,075	0,073
B	Belgien								
	Frankreich	0,4	0,4	0,28	0,145	0,175	0,210	0,175	0,175
C 1)	Luxemburg								
	Italien	0,66	0,6	0,00	0,333	0,375	0,416	0,300	0,375
C 2)	Tschecho-Slowakei	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
D 1)	Deutsch-Oesterreich und Ungarn	2,24	2,24	1,12	1,12	1,12	1,12	1,12	1,12
D 2)	Jugoslawien	2,8	2,8	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
D 3)	Balkanländer								
	Rußland	2,8	2,8	1,52	1,68	1,68	1,68	1,68	1,68
E	Polen und Finnland								
	Südamerikanische Staaten	3,2	3,2	1,68	1,68	1,68	1,68	1,68	1,68

Die Prüfungsstelle für elektrotechnisches Porzellan wird demnächst ihrem Schriftverkehr rote Klebezettel folgenden Inhaltes beifügen.

Zur genauen Beachtung!

Die vorgeschriebenen Ausführmindestpreise sind einzuhalten. Händlern und Exporteuren einschließlich der Firmen, die im Auslande eine Filiale haben oder die mit einem ausländischen Abnehmer in irgend einer Form in Interessengemeinschaft stehen, ist es verboten, den ihnen zugestandenen Exporteurabatt ganz oder teilweise an den ausländischen Kunden abzugeben. Der hereinkommende Gegenwert muß unter allen Umständen dem auf der Ausfuhrbewilligung angegebenen Gesamtwert entsprechen.

Offerten dürfen nur zu den vorgeschriebenen Ausführmindestpreisen abgegeben werden.

Ebenso sind die Bestimmungen bezüglich Devisenablieferung und Lieferwerksbescheinigung unbedingt einzuhalten.

Alle diesbezüglichen Unterlagen sind jederzeit bei der Prüfungsstelle, Berlin W. 30, Viktoria Luise-Platz 11^{IV}, zu erhalten.

Wer es unternimmt, in irgend einer Form gegen die obigen Bestimmungen zu verstoßen, wird streng bestraft. Außerdem setzt sich die Firma der Gefahr aus, daß der betreffende Fall in der Presse veröffentlicht wird.

Außenhandelsniederstelle Feinkeramik,
1. Prüfungsstelle für elektrotechn., chemisch-technisches und technisches Porzellan.



Zeitschrift für die Keramischen, Glas- und verwandten Industrien.

Prämiert: Brüssel 1888 Goldene Medaille
 Prämiert: St. Louis 1904 Goldene Medaille
 Prämiert: Bagra Leipzig 1914 Silberner Preis

Gegründet von Fr. Jacob Müller im Jahre 1868
 Erscheint wöchentlich einmal Donnerstags

Fernsprechanschluß Nr. 59./Telegr.-Adresse Sprechsaal
 Postscheckkonto: Erfurt Nr. 1509 / Nürnberg Nr. 4747
 Bankkonto: Coburg-Gothaische Bank A.-G., Coburg

Bezugspreis: Für Deutschland und Deutsch-Oesterreich durch die Post vierteljährlich *M* 14.— anter Streifband *M* 40.—.

Anzeigen: Die Zeile von 1 mm Höhe und 40 mm Breite für das Inland *M* 1.— (Stellengesuche 30 *g*).
 Für das Ausland werden die Bezugs- und Anzeigenpreise auf vorherige Anfrage mitgeteilt.

Mitglied von: Verband der Fachpresse Deutschlands E. V. — Deutscher Schutzverband für geistiges Eigentum.
 Nachdruck der Original-Beiträge verboten.

Produktionskostensteigerung, In- und Auslandspreise.

Der Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken G. m. b. H. in Berlin richtete an seine Kundschaft das nachstehende Rundschreiben:

Berlin W. 30, den 15. Dezember 1921.

Seitens der Händlerverbände sind wir um Bekanntgabe eines Aufschlagprozentsatzes gebeten worden, den der Innenhändler beim Verkauf von Porzellangeschirr an den privaten Ausländer, der sich in Deutschland aufhält, nehmen soll.

Wir freuen uns, daß eine Reihe volkswirtschaftlich und national denkender Händler die unbedingte Notwendigkeit eines scharfen Vorgehens gegen die „Valutakäufer“ eingesehen haben, und wir kommen den Wünschen der betreffenden Händlerfirmen gerne nach, zumal wir einen ungeheuren Fremdenzustrom im kommenden Jahre voraussehen, der dann zum Totalausverkauf und zu vollkommener Vernachlässigung des Inlandmarktes führen wird, wenn seitens der Regierung nicht frühzeitig genug an den Händler die entsprechenden Schutzvorschriften ergehen.

Bei der Regierung werden wir entsprechend vorstellig werden, vor allen Dingen damit der reelle Händler, der einsichtig handelt und vom Ausländer den betr. Valutaaufschlag nimmt, durch Schmutzkonkurrenz nicht geschädigt wird.

Unserer Kundschaft geben wir nachstehend eine Tabelle an die Hand, aus der sie je nach dem Stand des amerikanischen Dollars den prozentualen Aufschlag ersehen kann, den sie mindestens auf den Ladenpreis der Ware nehmen muß, damit sie den Gegenwert vom ausländischen Käufer erhält, der für die Ware genommen werden muß, damit diese nicht verschleudert wird.

Kostet der amerikanische Dollar = 250 Mk., so sind auf den Ladenpreis also mindestens, laut nachstehender Tabelle, 140% Aufschlag zu nehmen. (Die Herren Inhaber der Ladengeschäfte brauchen täglich nur die amtlichen Kurse nachzusehen und nach dem Stand des amerikanischen Dollars den betr. prozentualen Aufschlag der Tabelle, der an diesem Tage Gültigkeit hat, herauszusuchen.)

Damit die Herren Ladeninhaber dem ausländischen Käufer gegenüber gedeckt sind, haben wir unter die Tabelle eine entsprechende Erklärung in deutscher, französischer und englischer Sprache gegeben, die dem Ausländer auf Wunsch zur Kenntnis gebracht werden kann.

Zum Schutze des reellen Handels werden wir beantragen, daß der Herr Reichskommissar für die Ein- und Ausfuhrbewilligung die Einhaltung der aus der Anlage ersichtlichen Aufschläge beim Verkauf an Ausländer gesetzlich bestimmt, damit diejenigen Händler, die diese Aufschläge nicht einhalten, die also auf Kosten des Nationalvermögens ihre ehrliche Konkurrenz durch Schleuderpreise bekämpfen, wegen Umgehung von Bestimmungen des Ausfuhrkommissars bestraft werden können.

Mit vorzüglicher Hochachtung!

Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken,
G. m. b. H.

gez. Dr. Wilh. Vershofen.

Tabelle
für Inhaber von Ladengeschäften beim Verkauf von Porzellangeschirr.

(Gültig ab 15. XII. 21.)

kostet 1 \$ = ? <i>M</i>	so beträgt der Aufschlag = ? %	kostet 1 \$ = ? <i>M</i>	so beträgt der Aufschlag = ? %
106.— — 117.—	10 %	235.— — 245.—	130 %
117.— — 128.—	20 %	245.— — 256.—	140 %
128.— — 139.—	30 %	256.— — 267.—	150 %
139.— — 149.—	40 %	267.— — 277.—	160 %
149.— — 160.—	50 %	277.— — 288.—	170 %
160.— — 171.—	60 %	288.— — 299.—	180 %
171.— — 181.—	70 %	299.— — 309.—	190 %
181.— — 192.—	80 %	309.— — 320.—	200 %
192.— — 203.—	90 %	320.— — 331.—	210 %
203.— — 213.—	100 %	331.— — 341.—	220 %
213.— — 224.—	110 %	341.— — 352.—	230 %
224.— — 235.—	120 %		

Nachricht an kaufende Ausländer.

Der unterzeichnete Verband verpflichtet seine Kunden in der Händlerschaft bei Verkäufen irgendwelcher Art an Ausländer, gleichgültig welcher Herkunft, die aus der obenstehenden Tabelle ersichtlichen Aufschläge auf die Ladenpreise zu rechnen. Maßgebend für die Höhe des jeweiligen Aufschlages ist der Wert der Mark am Dollar gemessen.

Wir behalten uns jederzeit die Revision durch unsere Beamten vor und sind außerstande, solche Händler weiter mit Ware zu beliefern, die gegen diese Vorschrift verstoßen.

Verband Deutscher Porzellangeschirrfabriken
G. m. b. H.

Notice to Foreigners!

Every wholesale-dealer and every retailer of China in Germany is obliged by the prescriptions of the undersigned Association to sell China to foreigners travelling in Germany or ordering ware from abroad only and exclusively to their ordinary prices plus such percentage as results from the exchange of the U. S. A. Dollar. (See schedule printed above.)

Wholesale-dealers and retailers are aware that the Association's Controllers may appear at any moment and that insufficient prices to foreigners of any origin will bring about the exclusion from the German China trade.

German
China Manufacturers'
Association Ltd.

Avis aux étrangers!

Tout négociant et tout détaillant faisant le commerce de porcelaine est obligé par force des conditions de la Chambre Syndicale des Fabricants de Porcelaine Allemands à charger des prix spéciaux aux étrangers voyageant en Allemagne ou commandant la marchandise pour l'exportation. En dehors du prix ordinaire un pourcentage doit être chargé, qui est en relation au change du dollar américain. (Cfr. le tableau ci-dessus.)

Les marchands sont avisés que la contrôle de la Chambre Syndicale puisse avoir lieu en aucun instant et que toute contravention soit suivie par l'exclusion du commerce de porcelaine.

La Chambre Syndicale
des Fabricants de Porcelaine
Allemands Soc. An.

Zur Beachtung! Der Verband Deutscher Porzellan-geschirrfabriken, G. m. b. H., Abtg. V, Berlin W. 30, Viktoria-Luise-Platz 11, Eingang Luidpoldstraße 25II, ist gern bereit, den einzelnen Ladengeschäften auf Anforderung weitere Exemplare des Rundschreibens, im besonderen der Tabelle, zur Verfügung zu stellen.

Die Lage der österreichischen Glasindustrie.

Von Regierungsrat Professor Dr. Emerich Selch,
Leiter der Versuchsanstalt für Glaswaren, Keramik und Email an der
Kunstgewerbeschule in Wien.

Vor dem Kriege vermochte die Glasfabrikation der Monarchie nicht nur den gesamten Inlandbedarf zu decken, sondern erübrigte noch große Mengen für den Export. So stand im Jahre 1913¹⁾ einer Ausfuhr von 1045 663 Meterzentner im Werte von 86 726 680 Kronen nur eine Einfuhr von 105 759 Meterzentner im Werte von 9 594 143 Kronen gegenüber.

Den Hauptteil dieser Produktion lieferten die Sudetenländer, vor allem Böhmen, wo die Glaserzeugung nachweisbar schon im fünfzehnten Jahrhundert bodenständig war. Die böhmische Glasindustrie verfügt infolgedessen über jahrhundertalte technische Erfahrungen, über eine durch viele Generationen geschnitene Arbeiterschaft, aber auch über die günstigsten materiellen Bedingungen. War es in alter Zeit das Holz der böhmischen Wälder, so ist es heute die vorzügliche böhmische Braunkohle, welche das in so großen Mengen benötigte Feuerungsmaterial liefert. Aber auch die meisten der für die Herstellung des Glases benötigten Rohstoffe konnten in dem an Bodenschätzen reichen Lande im Laufe so langer Zeit aufgesucht und erschlossen werden. Endlich konnten auch durch die richtige Auswahl der Betriebsstätten, welche entweder in die Nähe von Kohlengruben oder von wichtigen Rohstoffvorkommen verlegt wurden, die Betriebsanlagen durch die Minderung der Frachtspesen erniedrigt werden.

Infolgedessen trat schon vor dem Kriege die Glasfabrikation Innerösterreichs stark zurück gegenüber der böhmischen und hatte im Vergleiche zu dieser, die unter so günstigen Verhältnissen arbeitete, einen schweren Stand. Einzelne Fabrikationszweige, wie zum Beispiel die Herstellung von Spiegelglas, waren gar nicht vertreten, andere, wie die Herstellung von Tafelglas, von Luxusgläsern wurden nur vereinzelt und in gänzlich unzureichendem Maße betrieben. Insgesamt wurden im Jahre 1913 in Innerösterreich gezählt²⁾ 17 Hohlglas-, 1 Flaschen- und 1 Tafelglasbetrieb mit einer Gesamtarbeiterzahl von 4600.

Innerösterreich konnte darum schon im Frieden seinen Bedarf an Glas nicht durch seine Eigenerzeugung befriedigen und kann es heute, wo die meisten Betriebe ihre Produktion, vor allem wegen der Brennstoffschwierigkeiten, noch einschränken mußten, erst recht nicht. Die Folge davon ist ein

starkes Ueberwiegen der Einfuhr von Glaswaren gegenüber der Ausfuhr.

Die Gesamteinfuhr im Jahre 1920 betrug³⁾ 164 394 Meterzentner, der nur eine Gesamtausfuhr von 85 656 Meterzentner gegenübersteht. Die Einfuhr ist also fast doppelt so hoch als die Ausfuhr. An der Einfuhr partizipierten Hohlglas 82 941 Meterzentner, Tafelglas mit 69 663 Meterzentner, während ausgeführt wurden an Hohlglas 64 756 Meterzentner, an Tafelglas nur 12 641 Meterzentner. Oesterreich ist also vor allem im Tafelglas passiv und dies trotz dem Darniederliegen aller Bautätigkeit und dem auch sonst auf das unbedingt Nötige eingeschränkten Konsum.

Die Einfuhr wird vor allem von der Tschechoslowakei bestritten, welche 150 257 Meterzentner, und zwar 75 428 Meterzentner Hohlglas und 68 436 Meterzentner Tafelglas, in Oesterreich importierte, das sind 91,4% der Gesamteinfuhr an Glas überhaupt, 90,9% des Hohlglases und 98,2% des Tafelglases. Von den andern Staaten verdient nur noch Deutschland Erwähnung, das nach Oesterreich 13 321 Meterzentner Glas ausführte, das sind 8,1% unserer Gesamteinfuhr an Glas.

Die 85 656 Meterzentner Glas, welche Oesterreich exportierte, gingen hauptsächlich nach Italien, welches 31 690 Meterzentner, das sind 37%, übernahm, Ungarn, das von uns 18 865 Meterzentner, das sind 22%, bezog, und Jugoslawien, wohn 12 071 Meterzentner, das sind 14%, ausgeführt wurden.

Sehr bezeichnend für die Höhe der tschechoslowakischen Glasfabrikation und sehr lehrreich für die Beurteilung der Exportmöglichkeiten sind die Zahlen über die Durchfuhr von Glas durch Oesterreich. Die Gesamtdurchfuhr betrug im Jahre 1920 471 565 Meterzentner und stammte mit 413 841 aus der Tschechoslowakei, mit nur 53 692 Meterzentner aus Deutschland. Als Abnehmer kamen vor allem in Betracht: Italien mit 350 187 Meterzentner, Jugoslawien mit 37 084 Meterzentner, Ungarn mit 26 733 Meterzentner, Rumänien mit 19 457 Meterzentner und die Schweiz mit 19 421 Meterzentner. Wie in der Ausfuhr Oesterreichs, so dominiert auch bei der Durchfuhr Italien als Abnehmer, welches von unserem Export 37%, von der Durchfuhr 74%, übernahm.

Die angeführten Zahlen zeigen, wie ungünstig der gegenwärtige Stand der österreichischen Glasfabrikation ist, aber auch welche Möglichkeiten sich sowohl bezüglich des Inlandbedarfes wie des Exportes eröffnen. Ein leiser Fortschritt gegenüber dem Jahre 1913 ist insofern zu verzeichnen, als sich die Zahl der Betriebe von 19 auf 21 erhöht hat. Allerdings ist gleichwohl infolge der Betriebseinschränkungen die Zahl der beschäftigten Arbeiter von 4600 im Jahre 1913 auf etwa 3500 im Jahre 1921 zurückgegangen. Während im Frieden Oesterreich nur eine Tafelglashütte hatte, gibt es jetzt deren zwei, und eine dritte dürfte in Vorarlberg in Betrieb kommen. Die übrigen österreichischen Glasfabriken erzeugen bis auf zwei, welche Glühlampenkolben und Röhren herstellen, hauptsächlich Hohlglas aller Art. Nur eine einzige Fabrik erzeugt Flaschen für Bier, Wein und dergleichen, und auch diese vermag von vier Wannenöfen nur einen in Betrieb zu halten, ein trauriges Bild, wenn man an die große Bier- und Weinproduktion Oesterreichs denkt, und den großen Bedarf an Flaschen, der sich daraus ergibt, in Erwägung zieht.

Die Schwierigkeiten, welche einer Entwicklung der österreichischen Glasindustrie im Wege stehen, sind nicht zu verkennen. Sie liegen vor allem in der Kohlenfrage. Mit Ausnahme der acht steierischen Glasfabriken und einer in Oberösterreich, welche in der Nähe von Kohlenwerken liegen, sind die meisten Betriebe auf den Bezug von durch Fracht und Valuta außerordentlich verteuertem Auslandskohle angewiesen. Auch die Rohstoffe werden zum großen Teile aus dem Ausland bezogen, obgleich sich gewiß branchbarer Sand und Kalk im Inland finden ließen. Dazu kommen noch die Schwierigkeiten in der Arbeiterfrage. Geschnittene Kräfte müssen vielfach aus dem Ausland bezogen werden, meist aus der Tschechoslowakei, und zu den hohen Löhnen, welche diese begreiflicherweise fordern, treten dann noch die Schwierigkeiten, die nötigen Unterkünfte für die Arbeiter zu beschaffen. Muß doch eine neugegründete Glasfabrik in Oberösterreich ihre Arbeiter zwischen Wohnstätte und Fabrik täglich mit eigenen Autobussen befördern! Die übermächtige Konkurrenz der Tschechoslowakei wird gegenwärtig noch verschärft durch die dort herrschende Stagnation der Industrie, welche sich auch auf die Glaserzeugung erstreckt und natürlich auf die Preise des böhmischen Glases drückt.

Nur bei rastloser Energie der Unternehmer, bei rationellster Arbeitsweise und bei verständnisvoller Förderung durch die Regierung und die Vertretungskörper können alle diese

¹⁾ „Statistik des auswärtigen Handels des Vertragszollgebietes der beiden Staaten der österreich-ungarischen Monarchie“, herausgegeben vom handelsstatistischen Dienste des Handelsministeriums, 1914.

²⁾ „Wirtschaftsstatistische Materialien über Deutschösterreich“, herausgegeben von der Niederösterreichischen Handels- und Gewerkekammer, Wien, 1919.

³⁾ „Statistische Uebersicht über den auswärtigen Handel Oesterreichs im Jahre 1920“, zusammengestellt vom handelsstatistischen Dienste des Bundesministeriums für Handel und Gewerbe, Industrie- und Bauten, Wien, 1921.

Schwierigkeiten überwunden und die österreichische Glasindustrie zunächst wenigstens so weit entwickelt werden, daß der inländische Bedarf gedeckt werden kann und wir nicht gezwungen sind, auch auf diesem Gebiete dem Ausland tributpflichtig zu bleiben.

N. Fr. Pr. Nr. 20579.

Königsberg.

Von Dr. Hans Westenberger.

Der Weltkrieg und der wirtschaftliche Bankrott Sowjetrußlands sind für den Handel und Hafenverkehr der Stadt Königsberg von den nachteiligsten Folgen gewesen, denn das Leben Königsbergs ist aufs engste mit dem osteuropäischen Handel verbunden. Die Aussichten für die zukünftige Entwicklung der Pregelstadt waren nach dem Weltkrieg zunächst recht ungünstig. Ostpreußen war durch den polnischen Korridor vom Reiche getrennt worden, und das Wirtschaftsleben Osteuropas lag in völliger Verwirrung. Nur langsam kamen die neugegründeten Randstaaten Finnland, Esthland, Lettland, Litauen zur ruhigen wirtschaftlichen Arbeit und damit wieder in Beziehung zu Deutschland, d. h. in erster Linie mit Ostpreußen und seiner Hauptstadt Königsberg. In dieser Zeit wurde die Deutsche Ostmesse ins Leben gerufen, um diese Anfänge des sich belebenden Osthandels zu pflegen und zu entwickeln, neue Beziehungen zu schaffen und das Band zwischen Deutschland, Ostpreußen und dem benachbarten Ausland immer fester zu gestalten. Diese Arbeit, die bisher mit gutem Erfolg geleistet wurde, ist von der Hoffnung auf den zukünftigen russischen Verkehr getragen. Nach nüchterner sachlicher Beurteilung konnte man erwarten, daß die Sowjetregierung eines Tages gezwungen sein würde, den Anschluß an die frühere Wirtschaftsform zu suchen, um auf diese Weise auch wieder den Anschluß an die Weltwirtschaft zu finden, ohne deren Hilfe ein Wiederaufbau Rußlands unmöglich ist. Und wenn auch manche Skeptiker diese Hoffnung belächelt haben, so ist man doch heute ihrer Erfüllung bedeutend näher gekommen. Die Diktatoren der Sowjetrepublik haben vor der Macht der Wirklichkeit ihre utopischen Ideen opfern müssen und mit derselben Energie, mit der sie einst die Zerstörung betrieben, nun den Neuaufbau des Wirtschaftslebens in Angriff genommen. Ihre Reformen erstrecken sich nicht nur auf das innere Leben, sondern auch auf den Außenhandel. Damit ist

die Möglichkeit in die nächste Nähe gerückt, daß es nicht nur großen Industriekonzernen und dem internationalen Kapital, sondern auch dem privaten Kaufmann und Fabrikanten möglich sein wird, mit Rußland in Verbindung zu treten. Die Reformen des Außenhandels werden ähnlich wie in Deutschland bis zu einer umfangreichen Freigabe des Handels mit Eintritt normaler Zeiten gehen müssen. Wann diese normalen Zeiten, d. h. eine Zeit mit stabiler Valuta, einem geordneten Staatshaushalt und einer sich ausgleichenden Handelsbilanz eintreten, kann man heute allerdings noch nicht mit Bestimmtheit bezeichnen. Man kann sich aber daran erinnern, daß Rußland, dessen Hauptreichtum in seinen Bodenschätzen liegt, sich nach dem russisch-japanischen Kriege zum größten Erstaunen Europas sehr schnell erholt hat und daß es ihm insbesondere gelungen ist, sein vollkommen zerrüttetes Finanzwesen binnen kürzester Frist auf eine gesunde Basis zu stellen. Der Eintritt Rußlands in die Weltwirtschaft gibt nicht nur der Deutschen Ostmesse Königsberg, sondern überhaupt der Stadt Königsberg eine erhöhte Bedeutung für die reichsdeutsche Industrie und den deutschen Handel. Bereits heute zeigt sich in der Begründung von Bankfilialen und Zweigniederlassungen reichsdeutscher Firmen, daß sich in Königsberg neues Leben regt. Königsberg ist der äußerste Punkt Deutschlands im Osten, von dem aus die Kaufleute ihre Fühler nach den Randstaaten und weiterhin nach Rußland ausstrecken können. Ueber Königsberg gehen die großen Bahnlinien von Berlin nach Riga, Kowno, Petersburg und Moskau. Durch die zweimal jährlich stattfindende Ostmesse werden die Kaufleute der Randstaaten nach Königsberg gezogen, um sich hier über das deutsche Angebot an Fertigfabrikaten zu orientieren.

So sind alle Voraussetzungen für einen neuen Aufschwung der Stadt Königsberg gegeben, mit denen man umso sicherer wird rechnen können, als der deutsch-russische Handel ganz andere Formen wie vor dem Kriege annehmen wird. Während das zaristische Rußland sich weitgehend durch Schutzzölle von Deutschland abschloß, wird das neue werdende Rußland seine Tore weit dem Zustrom deutscher Erzeugnisse öffnen müssen. Die Interessen Rußlands und Deutschlands in Bezug auf den Austausch von Fertigfabrikaten und Rohprodukten sind heute und auf absehbare Zeit identisch. Ein großer Teil dieses Warenaustausches wird aber seinen Weg über Königsberg nehmen, das hierdurch für Deutschlands Handel und Industrie zu dem wichtigsten Stützpunkt an der Ostgrenze wird.

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Korrespondenzen.

Totenschau. An den Folgen eines Automobil-Unfalles verschied am 18. 12. im 52. Lebensjahre Herr Fabrikbesitzer Christian Seltmann, Inhaber der Porzellanfabrik Christian Seltmann, Weiden, und Mitbegründer und Teilhaber der Firma R. Penser & Co., Nürnberg.

Zum 70. Geburtstag von Dr. O. Schott. Am 17. 12. 21 feierte Herr Dr. phil., Dr. med. h. c., Dr.-Ing. e. h. Otto Schott in Jena seinen 70. Geburtstag.

Der Name Schott und das Glaswerk, das mit diesen Namen trägt, sind in der ganzen Welt bekannt, denn in Jena wurden der Glasmacherkunst neue Wege erschlossen, und zwar dadurch, daß Otto Schott vor etwa 40 Jahren durch Einbeziehung neuer glasbildender Elemente auf experimentellem Wege das „Gebiet des Glases“ erweiterte. Die glückliche Verbindung von Theorie und Praxis auf der Grundlage des Experiments hatte einen ungesuchten Erfolg und begründete den Ruhm der Jenaer Glaswerke Schott & Gen., der bis heute ungeschmälert geblieben ist. Welchen Anteil der Jnbilar an dieser Entwicklung hat, das wurde schon vor Jahren im Werk „Die Glasindustrie in Jena“ von Dr. E. Zschimmer ausführlich dargelegt.

Dr. Schott steht heute noch in geistiger und körperlicher Frische mit an der Spitze der Jenaer Glaswerke; möge es ihm vergönnt sein, noch viele Jahre dem Unternehmen vorzustehen und sich zu erfreuen an der Größe und der überragenden Höhe, zu der er dasselbe hingeführt hat.

Gesetzgebung, Steuern.

Zum Körperschaftsteuergesetz. Der Reichstagsausschuss für Steuerfragen stimmte in seiner letzten Sitzung für die grundsätzliche Anrechnung der Dividenden und für das System der Differenzierung zwischen ausgeschüttetem und unausgeschüttetem Gewinn und beschloß die Annahme der Anträge von Hempel, die für Erwerbsgesellschaften eine Steuer von 20%, für die übrigen 10%, und für die Dividendenbesteuerung, die nach dem geltenden Gesetz gestaffelt war, einen einheitlichen Satz von 15% verlangen. Zugestimmt wurde auch einem weiteren Antrag, wonach \mathcal{M} 100 000 Einkommen steuerfrei, bis zu \mathcal{M} 300 000 mit 25%, bis zu \mathcal{M} 2 Mill. mit 50% und über \mathcal{M} 2 Mill. mit 70% steuerpflichtig sind. Der Artikel 3, der die Besteuerung der Schachtelgesellschaften betrifft, wurde angenommen, ebenso der Rest der Vorlage, jedoch wurden die Termine für das Inkrafttreten verschiedener Bestimmungen des neuen Gesetzes noch offen gelassen.

Vorausbezahlung auf Umsatzsteuer und Kapitalertragsteuerpflicht. Vergütungen, die bei Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer ge-

währt werden, sind nach einer neuerlichen Stellungnahme des Reichsfinanzministers nicht als kapitalertragsteuerpflichtig zu betrachten, da die Vergütungen sich nicht als Verzinsung einer Forderung, sondern vielmehr als Diskontgewährung für die Vorauszahlung der Schulden des Umsatzsteuerpflichtigen darstellen, für die bereits in einem Runderlaß vom 27. 12. 20 — III. 33887 die Kapitalertragsteuerpflicht verneint worden ist. — Zweifel bestehen auch vielfach darüber, ob in den Fällen, in denen bei Erstattung von Steuern eine Verzinsung des Steuerbetrages nach § 132 A. o. stattfindet, der vom Fiskus an den Steuerpflichtigen zu zahlende Zinsbetrag selbst der Kapitalertragsteuer unterliegt. Derartige Zinsen werden als gesetzliche Forderungszinsen im Sinne des § 2 Abs. 1 Nr. 4 des K. St. G. anzusehen sein. Für sie ist also die Steuerpflicht gegeben, soweit die Fälligkeit der Forderung mit der Steuerentrichtung eintritt und von diesem Tage an Zinsen zu zahlen sind, so sind die Zinsen für die ersten sechs Monate als steuerfrei, dagegen vom siebenten Monat an als steuerpflichtig zu behandeln.

Handel und Verkehr.

Brasilien. Klagen über das Geschäftsgefahren deutscher Firmen werden noch immer, vornehmlich aus den Kreisen deutscher Importhäuser laut. Beanstandet werden einerseits die dauernden Aendernungen der Preis-Offerten, andererseits formale wie qualitative Abweichungen der Lieferungen vom eingesandten Muster. Mit Rücksicht auf die hohe Bedeutung des brasilianischen Marktes für uns, sollte es Pflicht eines jeden deutschen Kaufmanns sein, sich möglichst streng an einmal gemachte Offerten zu halten und gelegentliche Opfer im Hinblick auf die künftige Geschäftsentwicklung mit in Kauf zu nehmen.

Die Deutsch-Ungarische Handelskammer in Budapest, die im Sommer d. J. von führenden ungarischen und reichsdeutschen Kreisen in Ungarn zur Festigung und Erweiterung der früheren Handelsbeziehungen zwischen beiden Ländern gegründet worden ist, hat infolge weitreichender Unterstützung aller Interessentenkreise schon während ihres kurzen Bestandes den Beweis erbracht, daß ihr voller Erfolg gesichert sein wird. Zur weiteren Förderung der Ziele der Kammer richtet die Direktion ihr Bestreben darauf, die weitesten Kreise in Ungarn und Deutschland zum Beitritt als Mitglied aufzufordern. Im Hinblick auf die weitgehende Unterstützung, die diese Zentrale ihren Angehörigen in jeder Hinsicht zuteil werden läßt, kann jeder Firma, deren Geschäftsfäden nach Ungarn reichen, eine Anmeldung nahegelegt werden. Die Geschäftsstelle, die gerne weitere Auskunft erteilt, befindet sich in Budapest, V. Szervitater 3. II. Em.

Ein- und Ausfuhr, Zollwesen.

Das deutsch-jugoslawische Wirtschaftsabkommen, das nach Austausch der Ratifikationsurkunden demnächst in Kraft treten soll, sieht bis auf einige Ausnahmefälle grundsätzlich den beiderseitigen freien Ein-, Aus- und Durchfuhrverkehr vor. Des weiteren wird die Meistbegünstigung in allen wesentlichen Fragen der wechselseitigen Handelsbeziehungen zugestanden, wovon wieder ganz vereinzelte Fälle ausgenommen sind. Mit Rücksicht auf die gegenwärtigen wirtschaftlichen Schwierigkeiten behalten sich beide Kontrahenten vor, auch in ihrem gegenseitigen Verkehr die Ein- und Ausfuhr zu verbieten oder Beschränkungen zu unterwerfen.

Das deutsch-portugiesische Wirtschaftsabkommen, das am 6. 12. 21 durch Notenaustausch zustande gekommen ist, sichert mit sofortiger Wirksamkeit deutschen Waren die Meistbegünstigung zunächst für ein Jahr zu. Diese Vereinbarung schließt auch den Verzicht Portugals auf Valutazuschläge gegen deutsche Erzeugnisse ein. Weiter unterliegen deutsche Waren nicht den kürzlich eingeführten hohen Maximalzöllen, sondern zunächst für ein Jahr den Sätzen des Minimaltarifs.

Australien. Der neue Zolltarif ist in Kraft getreten.

Kanada. Zollerklärungen. Lant Runderlaß des Zollministeriums vom 29. 10. 21 erhält der § 1 des Memorandums Nr. 2410 B vom 22. 7. 20 einen Zusatz. Der § 1 besagt im wesentlichen, daß für die zolltechnische Wertberechnung die Preishöhe auf dem Markt des Anfuhrlandes maßgebend ist, ausgedrückt in der gesetzlichen Währung. Nun kommt folgender Zusatz neu hinzu: „Mit der Maßgabe jedoch, daß auf allen Zolldeklarationen für Waren, die von irgendeinem Lande, dessen Papierwährung zur Zeit der Verschiffung eine über 50 % hinausgehende Entwertung gegenüber der Standard- oder amtlich festgesetzten Währung erfahren hat, nach Kanada eingeführt werden, der Inlandmarktpreis dieser Waren nur in Papierwährung anzugeben ist.“ Der so in Papierwährung angegebene Wert ist zum Zwecke der Verzollung nach Maßgabe der Valutaklausel umzurechnen. Für den Fall, daß der Inlandmarktpreis nicht in Papierwährung angegeben ist, soll der Wert der Waren zum Zwecke der Verzollung nach Maßgabe der vorstehenden Bestimmungen abgeschätzt werden. Die Bestimmung bedeutet, daß der Wert von Waren, die in Deutschland etwa in kanadischen Dollar verkauft werden sollten, bei der Ankunft in Kanada abgeschätzt und zunächst nach dem Tageskurse in Papiermark umgerechnet werden würde. Der so errechnete Marktbetrag würde dann nach Maßgabe der Valutaklausel behandelt werden. Wenn z. B. eine Ware zu \$ 100 verkauft werden sollte, so würden bei einem Kurse von $\mathcal{M} 1 = 0,5$ Cent, diese \$ 100 oder ein etwa vom Schätzer höher als \$ 100 geschätzter Wert zunächst in Papiermark umgerechnet werden. \$ 100 würden $\mathcal{M} 20000$ sein. Nach der Valutaklausel würden also $\mathcal{M} 10000$ oder \$ 2382 der Verzollung zugrunde gelegt werden. Die Fakturierung von Exportwaren in ausländischer Währung würde demnach für Sendungen nach Kanada bei Waren, die einem Wertzolle unterliegen, keinen Zweck haben. Das Vorstehende gilt nur für die direkte Anfuhr aus Deutschland nach Kanada. In den Grundsätzen über die Anfuhr auf dem Umwege über dritte Länder ist eine Änderung nicht eingetreten.

Litauen. Ein neuer Zolltarif ist in Vorbereitung, der die zurzeit geltenden Wertzölle durch Gewichtszölle ersetzen und am 1. 1. 22 in Kraft treten soll. Sowohl für den Zolltarif wie für das Zollreglement soll der frühere russische Zolltarif maßgebend sein.

Mexiko. Die Einfuhrzölle für eine größere Anzahl von Waren sollen um 50 bzw. 100 %, erhöht werden.

Portugal. Die Zollzahlung in Gold und zwar für den gesamten Zollbetrag ist durch ein Dekret Nr. 7826 vom 24. 11. 21 eingeführt worden. Als Basis für die Berechnung des Goldanschlages gilt das Pfund Sterling, indem der Betrag des Zolles zum Parikurse von 4,50 Escudos für 1 englisches Pfund umgerechnet wird. Von der Zahlung in Gold sind dem Wertzolle unterliegende, sowie eine Reihe weiterer Waren ausgenommen, so n. a.:

390 Brillen, Augengläser und Ferngläser (Operngläser)

460 Gewöhnliches Glas von allen Farben (ausgenommen weiß) in Form von Gefäßen, die nicht besonders genannt sind

ex 464 Gefäße, nicht besonders aufgeführt, aus weißem Glas.

Schweiz. Einfuhrbeschränkungen. Der Bundesrat hat beschlossen, mit Wirkung vom 20. 11. 21 bis auf weiteres die Einfuhr einer weiteren Reihe von Waren von der Einholung einer Bewilligung abhängig zu machen. Die Behandlung der Einfuhrgesuche ist der Sektion für Ein- und Ausfuhr des Volkswirtschaftsdepartements übertragen worden. Für uns kommen hierbei die nachstehend aufgeführten Erzeugnisse in Frage, bei welcher Gelegenheit wir die tarifmäßigen Zollsätze für diese Waren mit ersichtlich gemacht haben:

T.-Nr.	Zollsatz für 1 dz in Fr.
Schmirgel- und Karborundumfabrikate:	
630 Schmirgelpapier, Flintsteinpapier, Karborundumpapier, Glas- und Rostpapier	30
631 Schmirgelleinwand	45
632a Schmirgelpulver, Karborundum und andere ähnliche, künstlich hergestellte Schleifmittel: zerkleinert (gekörnt, gepulvert usw.)	6
632b andere	25
Die Einfuhr der Tarifnummer 632 a ist keiner Beschränkung unterworfen. Sie mußte hier aber zum Verständnis der Tarifnummer 632 b mit aufgeführt werden.	
667 Ofenkacheln aller Art	20
668 Kachelöfen, aufgesetzt, Eisenöfen mit Kachel- oder Fliesenverkleidung	25
678 Röhren und Röhrenformstücke sowie anderweitige Kanalisationsbestandteile aus Steinzeug, sofern sie nicht unter die Nummer 674 fallen	10

T.-Nr.

Zollsatz
für 1 dz
in Fr.

674 Kanalisationsbestandteile aus feinem Steinzeug (Steingut) oder Porzellan, einschließlich der Schüttsteine und Badewannen	30
Die Einfuhr der Tarifnummer 674 ist keiner Beschränkung unterworfen. Sie mußte hier aber zum Verständnis der Tarifnummer 673 mit aufgeführt werden.	
675 Steinzeugwaren, gemeine (Krugware usw.)	7
Glühlampen:	
1148 ohne Sockel	350
1149 mit Sockel	200
(ng.)	

Die Lage in Industrie und Handel.

Die Lage der Keramik- und Glasindustrie im Monat November 1921.

In den meisten Zweigen der feinkeramischen Industrie ist im allgemeinen eine weitere Hebung des Beschäftigungsgrades zu erkennen. Die Auswirkungen des Wagenmangels behinderten den Betrieb; insbesondere wird, abgesehen von der Rohstoffknappheit, wieder vielfach über unzureichende Belieferung mit der gerade für diese Industrie besonders wichtigen Qualitätskohle geklagt. Die Reichstarifverhandlungen führten Ende Oktober zur Einigung, so daß Anfang November die Fabriken allgemein den Betrieb wieder aufnehmen konnten. Der Luxusporzellanindustrie brachte das Weihnachtsgeschäft wieder mehr Aufträge aus dem Inland; die Betriebe waren auch deswegen besser beschäftigt, weil die Streiks im Oktober einen beträchtlichen Anfall in der Erzeugungsmenge verursacht hatten. Von verschiedenen Seiten wird aber auch darauf hingewiesen, daß infolge der Anfang November vorgenommenen Preiserhöhung um 50 % ein erheblicher Teil der Inlandsaufträge zurückgezogen worden sei. Das Auslandsgeschäft wird zum Teil nach wie vor als ruhig bezeichnet, insbesondere sei der Absatz nach den hochvalutarischen Ländern durch den Anverkauf der deutschen Geschäfte durch Ausländer fast völlig unmöglich gemacht worden. Auch aus der elektrotechnischen Porzellan herstellenden Industrie wird berichtet, daß der Auftragseingang sich gebessert habe, so daß die Betriebseinschränkungen teilweise aufgehoben werden konnten. Die Gebrauchsporzellan- und Steingutfabriken waren bei lebhafter Nachfrage angespannt beschäftigt, neue Arbeitskräfte wurden in bedeutendem Umfange eingestellt. Das fortgesetzte, teilweise sprunghafte Steigen der Gesteinskosten — insbesondere durch die Verteuerung der ausländischen Rohstoffe — hatte Erhöhungen der Inlandspreise der Fertigerzeugnisse zur Folge, die wohl noch beträchtlicher geworden wären, wenn nicht die höheren Ausfuhrpreise einen Ausgleich geboten hätten. Die Feinsteinzeugindustrie hatte gut zu tun. Für gewöhnliches Steinzeug waren dagegen die Absatzverhältnisse nach wie vor ungünstig; allerdings soll sich der Auslandsabsatz etwas heben haben, ohne daß aber dadurch die Lage wesentlich gebessert worden wäre. Der Inlandsabsatz der Mosaikplattenindustrie hat sich etwas lebhafter gestaltet, was allerdings in der Hauptsache darauf zurückgeführt wird, daß sich der Handel vor der am 21. 11. erfolgten Preiserhöhung eudücken wollte; das Auslandsgeschäft soll jedoch noch weiter zurückgegangen sein. Die Ausfuhr der Wandplattenindustrie hat sich dagegen auch weiterhin auf der Höhe gehalten. Die Lage der Kachelofenindustrie wird für den November als befriedigend bezeichnet. — Die Beschäftigungslage der Glasindustrie hat sich weiter gebessert. Sämtliche unmittelbar an das Reichs-Arbeitsblatt berichtenden Firmen bis auf eine bezeichnen den Beschäftigungsgrad als gut und sehr gut. Vielfach wurden Arbeitskräfte neu eingestellt. Beeinträchtigt wurde der Betrieb jedoch häufig durch den Wagenmangel, der Kohlen- und besonders auch Sodaknappheit verursachte. Die großenteils auf die Verwendung böhmischer Kohle angewiesene bayerische Glasindustrie hat dadurch, daß die tschechischen Zechen dazu übergegangen sind, Bezahlung in Kronenwährung zu verlangen, eine starke Vertenernung ihrer Gesteinskosten erfahren, die ihre Wettbewerbsfähigkeit in Frage stellt. Der Verband sächsischer Tafelglashütten hat kürzlich aus demselben Grunde bereits eine Preiserhöhung um 30 % beschlossen. Die Hohlglasindustrie fand im allgemeinen im Inland guten Absatz, als wenig befriedigend wird er allerdings im oberpfälzischen Bezirk bezeichnet; das Ausfuhrgeschäft hat sich wesentlich gehoben. Die Betriebe waren im allgemeinen recht gut beschäftigt; verschiedentlich, so vor allem in der Oberlausitz, kam es zu Streiks. Das Inlandsgeschäft der Flaschenindustrie hat, wie berichtet wird, merklich abgeflaut. Da auch der unanfechtbar erscheinende Rückgang der Anfuhr aufgehoben hat, wird unter Berücksichtigung der bereits auf Lager befindlichen Mengen das Verhältnis der Erzeugung zum Absatz als ungünstig bezeichnet. Die starke Nachfrage nach Fensterglas ist im November mit dem Herannahen der Winterkälte noch dringender geworden; die Hütten konnten sie nicht immer befriedigen, obgleich der Betrieb im allgemeinen seit einiger Zeit ungestört verläuft. Von Verbandsseite wird die Konjunktur, da es sich vielfach um „Stimmungskäufe“ handelt, als ungesund bezeichnet. Zum Teil geht die Zunahme der Nachfrage offenbar auch darauf zurück, daß die Erzeugung der großen Betriebe im Saargebiet infolge der Marktentwertung immer weniger für den deutschen Markt in Betracht kommt. Das Auslandsgeschäft der Fensterglasindustrie hat sich wieder gehoben, die angeführte Menge erreichte aber immer noch erst kaum 10 % der gesamten Erzeugung.

Geschäftliche Mitteilungen.

Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth. Die a. o. G.-V. vom 21. 12. 21 genehmigte die Kapitalerhöhung um $\mathcal{M} 4,25$ Mill. Stamm- und $\mathcal{M} 0,85$ Mill. Vorzugsaktien. Beide Aktiegattungen sind ab 1. 1. 22. dividendenberechtigt. Von den neuen Stammaktien werden den bisherigen Aktionären $\mathcal{M} 3,125$ Mill. zum Mindestkurs von 350 % im Verhältnis 2:1 zum Bezüge angeboten, während die restlichen $\mathcal{M} 1,125$ Mill. von der zu übernehmenden Stelle unter den vom Aufsichtsrat zu verein-

barenden Bedingungen zu Gesellschaftszwecken verwendet werden sollen. Die Vorzugsaktien werden zu 100 % ausgegeben.

Triptis-A.-G., Triptis. Die a. o. G. vom 14. 12. 21 beschloß die Umwandlung von nominell \mathcal{M} 500 000 bisheriger Vorzugsaktien in Stammaktien mit Rückwirkung ab 1. 7. 21 mit gleichzeitiger Schaffung von nominell \mathcal{M} 500 000 neuer 7 % iger Vorzugsaktien, die den alten in jeder Beziehung gleichgestellt sind und an das Bauhaus Gebrüder Arnhold mit der Verpflichtung begeben werden, der Gesellschaft als Gegenwert \mathcal{M} 495 000 Aktien der Wick-Werke, einzubringen.

Die Glashüttenwerke Hoffmannshütte, G. m. b. H., Konstein, sind von einer neu gegründeten Aktiengesellschaft erworben worden. Das Aktienkapital beträgt vorerst \mathcal{M} 2 Mill.

A.-G. Champagnerflaschen-Fabrik, vorm. Georg Boehringer & Cie., Achem. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 31. 8. 21: Reingewinn \mathcal{M} 2880 300 (465 487); Dividende 20 % (10), Sondervergütung 5 % (10); Abschreibungen \mathcal{M} 100 000 (60 000); Zuweisungen an Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 900 000; an Arbeiterunterstützungskonto \mathcal{M} 30 000 (20 000). — Die Gesellschaft hatte im abgelaufenen Geschäftsjahr in allen Flaschensorten einen regen Absatz zu verzeichnen. Auch konnten die Beziehungen zu der früheren Auslandskundschaft wieder aufgenommen werden, so daß durch den Export, vornehmlich durch die gewinnbringende Ausfuhr eines Spezialartikels, das Ergebnis günstig beeinflusst wurde. Der gegenwärtige Auftragsbestand ist befriedigend. Die o. G.-V. beschloß des weiteren die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. Nameus-Stammaktien auf \mathcal{M} 3 Mill. Die neuen Aktien werden den seitherigen Aktionären im Verhältnis 1:2 zum Kurse von 100 % angeboten, wovon 25 % in bar einzuzahlen sind, während die restlichen 75 % durch die Sonderrücklage der Gesellschaft gedeckt werden. Das Bezugsrecht ist voraussichtlich bis spätestens 15. 1. 22 auszuüben.

A.-G. für pharmazeutische Bedarfsartikel, vorm. Georg Wenderoth, Cassel. Auszug aus dem genehmigten Abschluß vom 30. 6. 21: Reingewinn \mathcal{M} 664 563 (466 428); Dividende 16 % (13); Abschreibungen \mathcal{M} 30 000 (30 000); Rückstellung für neu errichtetes Werkerhaltungskonto \mathcal{M} 400 000; Zuweisungen an Pensions- und Unterstützungskassen \mathcal{M} 100 000. — Nach dem Geschäftsbericht hielt die starke Beschäftigung für In- und Ausland das ganze Jahr über an. Die bis dahin ermöglichte Stetigkeit in der Preisbildung ist seit Beginn des neuen Geschäftsjahres durch die aufwärts steigende Kurve der Gestehungskosten unterbrochen worden. Bei der unsicheren wirtschaftlichen Lage ist deshalb eine Voraussage über das Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres kaum zu machen. — Die der o. G.-V. vorgeschlagene Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 0,3 Mill. 6 % Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht mußte von der T.-O. abgesetzt werden, weil die satzungsgemäß erforderliche Zweidrittelmehrheit des Aktienkapitals nicht vertreten war. — Aus dem Aufsichtsrat ist Stadtrat E. Wagner ausgeschieden, wiedergewählt wurde Bankier W. Zahn, neugewählt Dr. J. Kahn und R. Lenz.

Eisenwerk L. Meyer jun. & Co., A.-G., Harzgerode. Die a. o. G.-V. vom 17. 12. beschloß die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 6 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 1 Mill. Vorzugsaktien (beauftragt waren \mathcal{M} 6,5 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,5 Mill. Vorzugsaktien) auf \mathcal{M} 12 Mill. Von den Stammaktien werden \mathcal{M} 4,5 Mill. den Aktionären im Verhältnis 1:1 zu 200 % angeboten. Die Vorzugsaktien, die 9-faches Stimmrecht haben, werden dem Uebernahmekonsortium zu pari überlassen.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gebr. Gnüchtel, A.-G., Lauter. Die a. o. G.-V. vom 21. 12. stimmte der Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 2 Mill. Stamm- und \mathcal{M} 0,1 Mill. Vorzugsaktien auf \mathcal{M} 5,9 Mill. zu. Beide Aktiegattungen erhalten Dividendenberechtigung ab 1. 1. 22. Die jungen Stammaktien werden der Allgem. Deutschen Credit-Anstalt zu 220 % mit der Maßgabe überlassen, davon \mathcal{M} 1,750 Mill. den Aktionären zum gleichen Kurse im Verhältnis 2:1 anzubieten. Von den restlichen \mathcal{M} 0,25 Mill. soll ein Teil von der Verwaltung an der Börse verwertet und der Rest den Verwaltungsorganen zu einem annehmbaren Kurse zur Verfügung gestellt werden. Das Stimmrecht der bestehenden und der neuen Vorzugsaktien, die zu 100 % ausgegeben werden, wird auf 10 festgesetzt.

Bartsch Quilitz & Co., A.-G., Berlin. Die o. G.-V. beschloß die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 3,5 Mill. Die neuen, ab 1. 8. 21 dividendenberechtigten Aktien werden den alten Aktionären im Verhältnis 5:2 zu 210 % zum Bezüge angeboten. Das Bezugsrecht ist bis zum 3. 1. 22 bei der Bankfirma Carsch Simon & Co., Komm.-Ges., Berlin W. 8, auszuüben.

Leipziger-Hohenbockaer Glassandwerke, G. m. b. H., Hohenbocka, O.-L. Die Firma hat die Max Lewald'sche Ziegelei in Hohenbocka-Hosena käuflich erworben und beabsichtigt diese bedeutend zu vergrößern. Die Verbindung der Glassand- und Tongruben mit der Ziegelei soll eine etwa 5 km lange elektrische Bahn herstellen. Mit den Banarbeiten ist bereits begonnen worden.

Neue Aktiengesellschaften. Porzellan- und Apparatefabrik Elektro-Union, vorm. Beck, A.-G., Hochstadt (Oberfr.). Kapital: \mathcal{M} 3 Mill. — Dresdner keramische Industrie, A.-G., Dresden. Kapital: \mathcal{M} 3,5 Mill.

General-Versammlungen.

Keramag, Keramische Werke, A.-G., Meiningen: a. o. G.-V. 6. 1. 22, 10 Uhr v., Bank für Thüringen, Meiningen. T.-O.: Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 5,5 Mill. Stammaktien auf \mathcal{M} 10 Mill.

Mitteldutsche Schmirgel-Werke, A.-G., Butzbach (Obersachsen):

a. o. G.-V. 9. 1. 22, 5 Uhr n., Geschäftszimmer des Justizrats Dr. Rosenberg, Gießen. T.-O.: Erwerb der Mitteldutschen Schmirgelwerke Georg Krebs, Butzbach, der Firma C. Wenck & Co., G. m. b. H., Carlshafen, und der maschinellen Einrichtung der Hessischen Schleifmittelwerke, Helmarshausen.

o. G.-V. 16. 1. 22, 5 Uhr n., gleichen Ortes wie oben. T.-O.: u. a. Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 4 Mill. auf \mathcal{M} 5 Mill.

Verbände.

Der Zentralverband der Optischen und Feinmechanischen Industrie Deutschlands wurde vor kurzem in Hannover unter reger Anteilnahme der Fachkreise aus allen Teilen Deutschlands gegründet und zählt jetzt bereits etwa 70 Fabrikanten und Großhandelsfirmen zu seinen Mitgliedern. Die Hauptversammlung erklärte sich einmütig gegen alle Vertrags- und Konventionsbestrebungen im Inlande, hielt hingegen eine straffe, den Existenznotwendigkeiten jedes Einzelnen gerecht werdende Ausfuhrpolitik für unbedingt erforderlich. Der Syndikus des Verbandes, Rechtsanwalt Dr. C. vom Berg, Berlin W. 8, Mohrenstraße 26, erteilt nähere Auskunft.

Der Verband deutscher Herdfabrikanten hat eine Erhöhung seiner Preise um 25 % vorgenommen.

Deutsch-Französischer Wirtschaftsverein. Auf der letztthin in Berlin stattgefundenen Vorstands- und Ausschuß-Sitzung wurde beschlossen, die Einberufung einer Mitgliederversammlung einstweilen noch zu verschieben, dagegen einen plaumäßigen Ausbau eines Nachrichtendienstes durch Ausgabe gelegentlicher Mitteilungsblätter an die Mitglieder anzubahnen. Des weiteren soll ein Handbüchlein für den Geschäftsverkehr mit Frankreich herausgegeben werden.

Versicherungen.

Erhöhung der Verdienstgrenze für die Krankenversicherungspflicht. Nach Ausnahme des Gesetzes über Änderungen in der Krankenversicherung durch den Reichstag sind alle Privatangestellten, die seither nur bis zu einem Jahresarbeitsverdienst bis zu \mathcal{M} 15 000 der Versicherungspflicht unterlagen, vom 1. 1. 22 ab bis zu einem Jahresarbeitsverdienst von \mathcal{M} 40 000 der Krankenversicherung unterworfen. Angestellte, die sich bis zum 31. 12. 21 keiner Berufskrankenkasse angeschlossen haben, werden mit dem 1. 1. 22 in die allgemeine Ortskrankenkasse oder Betriebskrankenkasse einbezogen.

Firmenregister.

Deutschland.

Gebr. Hofmann & Flügel, Erkersreuth. Die Firma lautet jetzt: „Gebr. Hofmann, Porzellanfabrik“.

Adolf Harraß Nachf., Großbreitenbach. Kaufmann Willy Baner hat Prokura.

Norddeutsche Steinzeugwerke, Gebr. Mühle, Bremen. Die Firma nebst Zweigniederlassung in Wehmingen ist erloschen.

Peter Gilles, Altdutsche Steinzeugwaren und Großhandel in Tabakpfeifen und Rauchentensilien, Höhr. Kaufmann Josef Gilles ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Jeder der beiden Gesellschafter ist selbständig vertretungsbefugt.

Marienberger Mosaikplattenfabrik, A.-G., Marienberg. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 750 000 ist durchgeführt.

Greppiner Werke, Greppin. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,5 Mill. auf \mathcal{M} 2,82 Mill. ist erfolgt. Ausgabekurs 145 %.

Deutsches Toupware- und Steingutwerk, A.-G., Pirna. Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 400 000 auf \mathcal{M} 1 Mill. ist erfolgt. Ausgabekurs 105 %.

Vereinigte Servais-Werke, A.-G., Trier (früher Ehrang). Die Kapitalserhöhung um \mathcal{M} 1,2 Mill. auf \mathcal{M} 2 Mill. ist durchgeführt. Ausgabekurs 100 %.

Westfälische Ofenbangesellschaft m. b. H., Minden. Herstellung und Vertrieb von Kachelöfen und Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital: \mathcal{M} 40 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Willy Homann.

Friedrich Hentschel, Ofenfabrik, Seidenberg, O.-L. Die Firma ist erloschen.

Ilse, Bergbau-A.-G., Grube Ilse. Dr. E. Kunheim ist durch Tod aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Rheinische Schamotte- und Dinaswerke, A.-G., Mehlem. Die Prokura des Hans Bandt ist erloschen.

Rhein-Ahr-Schmirgelwerk Teichert & Engels, Sinzig. Die Firma ist in eine Kommanditgesellschaft unter der neuen Firma „Teichert & Co.“ umgewandelt worden. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Otto Teichert und Ingenieur Gustav Völkel. Kommanditist ist die Koholyt-A.-G., Berlin W. 57, Potsdamer Straße 75, mit einer Einlage von \mathcal{M} 200 000. Die Kaufleute Albert Oschatz und Haus Roskowski sowie Chemiker Dr. Ernst Schlumberger haben Gesamtprokura.

Schmirgelwerke, A.-G., Berlin. In den Aufsichtsrat wurden die Bankiers O. Kuhn und E. Schiff sowie Ing. E. Moor hinzugewählt.

Max Müller-Löb und Kienel, vorm. Ernst Müller-Löb Nachfolger, Lauscha S.-M. Versand- und Exportgeschäft in Christbaumschmuck und Glaswaren aller Art. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Max Müller-Löb und Kaufmann Armin Kienel. Helene Müller-Löb hat Prokura.

Max Offenbacher, Fürth. Die Prokura des Fritz Offenbacher ist erloschen.

Osram, G. m. b. H., Berlin. Rechtsanwalt Dr. Max Friedberg wurde zum stellv. Geschäftsführer bestellt.

Lansitzer Hartglaswerke Richard Herzig, Görlitz. Inhaber ist Kaufmann Richard Herzig.

Robert Bachmann, Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik, Großbreitenbach. Inhaber ist Fabrikant Robert Bachmann.

Spiegelfabrik, Glasschleiferei und Belegeanstalt Willy Schnlze, Herford. Inhaber ist Kaufmann Willy Schulze.

Ernst Heumann & Söhne, Lauscha S.-M. Fabrikations- und Exportgeschäft in Wachspferlen und Glaswaren. Persönlich haftende Gesellschafter sind Fabrikant Ernst Heumann, Kaufmann Elias Henmann und Fabrikant Otto Heumann jun.

A. V. Heyer, G. m. b. H., Stützerbach, W.-A. Max Heyer ist nicht mehr Geschäftsführer, als solcher wurde Fabrikant August Vincenz Heyer bestellt.

Albert Böhm & Co., Wümbach. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Albert Böhm und Walter Böhm.

Vereinigung der Christbaumschmuck- und Puppenangefabrikanten zu Lauscha und Umgegend, e. G. m. b. H., Lauscha. Die Berufenen der Generalversammlungen erfolgen seitens der Geschäftsführung durch Einladung nur im Mitteilungsblatt der Genossenschaft.

Meißner Email- und Glas-Schmelze Reinhold Froelich, Meissen. Die Handelsniederlassung ist nach Keilbnsch bei Meissen verlegt worden. Zwei Kommanditisten sind eingetreten.

Emaillierwerk, A.-G., Fulda. Grundkapital: M 5 Mill. Selbständig vertretungsbefugte Vorstandsmitglieder sind Fabrikbesitzer Ludwig Bellinger und Kaufmann Franz Neitzert. Gründer sind Kommerzienrat F. Neitzert, Fabrikbesitzer L. Bellinger, Kaufmann F. Neitzert, Direktor E. Bellinger und Rentner R. Müller. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Dem ersten Aufsichtsrat gehören an Kommerzienrat F. Neitzert, Direktor E. Bellinger, Rentner R. Müller, E. Neitzert, Regierungsrat H. v. Hamm und Großhändler R. Bellinger. Franz Anton Loehr, Karl Brandhoff und Willy Kuba haben Gesamtprokura.

Offenbacher Emaillierwerk, Fabrik für Reflektoren und Beleuchtungsartikel Ferdinand Wedel, Offenbach a. M. Wilhelm Westermann hat Prokura.

Herzogliche Eisen- und Emailier-Werke, A.-G., Primkenau. Neu in den Aufsichtsrat wurde Major O. v. Müller gewählt.

Hermann Fiedler, München. Glashütten-Niederlage. Die Firma lautet jetzt: „Christian Ellerich, vorm. Hermann Fiedler“.

Deutsche Ingenieur-Gesellschaft für Glas-Industrie m. b. H., Gotha. Der langjährige Glashüttenleiter Ing. Max Schnurpfeil sen. ist als Gesellschafter eingetreten.

Ang. Pfeffer, Gehren. Das Geschäft ist auf den Fabrikanten August Pfeffer unter Abänderung der Firma in „August Pfeffer“ übergegangen. Seine Prokura ist erloschen.

Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H., Berlin. Die Prokura des Fritz Weiland ist erloschen. Alfred Dix hat Gesamtprokura.

Gebrauchsmuster.

Deutsches Reich.

Eintragungen.

796 659. 42 i. Kühlwasserthermometer für Kraftfahrzeuge. Ernst Schlee, Dresden, Strehlenstraße 44. 7. 10. 21.

796 800. 42 l. Gasanalysenapparat. Dr.-Ing. Robert Mezger, Stuttgart, Gerokstraße 63. 2. 7. 21.

796 835. 42 l. Mit Bunsenbrennern zu beheizender Tiegelofen für Temperaturen über 1000° C für chemische und analytische Zwecke. Dr.-Ing. Albert Sulfrian, Aachen, Robensstraße 22. 7. 10. 21.

796 838. 42 l. Tiegeldreieck mit feuerfester Bewehrung. W. C. Heraeus, G. m. b. H., Hanau a. M. 10. 10. 21.

796 864. 64 a. Flaschenverschluß. Alfred Mann, Dortmund, Falkenstraße 4. 15. 7. 20.

796 882. 53 b. Gefäß und Deckel feuerfester Konservierungsbehälter. Louis Dahinden, Sommerda. 30. 8. 21.

797 006. 21 c. Stützisolator für Freiluftanlagen. Bergmann-Elektrizitäts-Werke, A.-G., Berlin. 18. 3. 21.

797 051. 21 c. Isolator. Franz Kapfenberger, Pößneck i. Th. 11. 10. 21.

797 135. 21 g. Nach Art einer Leidener Flasche ausgebildeter Kondensator. Schott & Gen., Jena. 29. 1. 21.

797 213. 53 b. Momentverschlußapparat und Konservator für Konservengläser aller Art. Willy Knnze, Leipzig-Gohlis, Auenstraße 69, und Richard Lässig, Leipzig-Lindenau, Lütznerstraße 184. 3. 10. 21.

797 350. 42 l. Schlammtrichter für den Schlammapparat.

797 351. 42 l. Schlammapparat.

Verband Deutscher Porzellan- und Schirrfabriken, G. m. b. H., Sonneberg i. Th. 4. 8. 21.

797 399. 36 a. Ofenkachelverschluß. Johann Morawietz, Neustadt, O.-S. 2. 9. 21.

797 401. 30 f. Röntgenröhre aus Bleiglas mit röhrenartigem Ansatz aus Hartglas. Dr. Max Rosenthal, Weimar. 22. 9. 21.

797 409. 67 a. Schleifmaschine für Flachrand- und Massivrand-konservengläser. Hugo Sack, Friedrichshain, N.-L. 11. 10. 21.

797 419. 67 a. Glasschleif- und Bohrmaschine für Rechts- und Linksgang. Gotthold Köchert & Söhne, Ilmenau i. Th. 14. 10. 21.

797 420. 67 a. Schleif- und Poliermaschine zur Herstellung von zylindrischen, insbesondere torischen Brillengläsern. David Schroll, Maschinenfabrik, Lehnborn b. Braunschweig. 14. 10. 21.

797 429 und 797 430. 67 a. Einrichtung an Kittschalen zur Erleichterung der Abnahme der geschliffenen Gläser. Wernicke & Co., Maschinenfabrik, Rathenow. 15. 10. 21.

797 514. 53 b. Konservenglasdeckel mit Verschlußscharbe. August Eckl, Frankfurt a. M., Vogelsbergstraße 29. 15. 9. 21.

797 567. 80 a. Keramischer Gegenstand mit farbiger Dekoration. Clemens Arthur Kobisch, Zehren i. S. 20. 10. 21.

797 569. 80 a. Gefaltete Glasform für kunstkeramische oder marmorähnliche Gegenstände.

797 570. 80 a. Glasform für kunstkeramische oder marmorähnliche Gegenstände.

J. Alexander Staeger, Berlin, Dreyestraße 6. 20. 10. 21.

797 746. 18 c. Schamottestein für Düsenfeuerung für Glüh-, Härte- oder ähnliche gewerbliche Oefen. Hjalmar Jepsen, Berlin-Weißensee, Lehnbornstraße 36/38. 10. 10. 21.

797 943. 21 h. Stromanschluß für Elektroden, insbesondere elektrischer Oefen. Stettiner Schamottfabrik, A.-G., vorm. Didier, Stettin. 1. 3. 21.

797 970. 80 c. Mit Bunsenbrennern zu beheizender Muffelofen. Dr.-Ing. Albert Sulfrian, Aachen, Robensstraße 22. 18. 10. 21.

798 022. 36 a. Kachelherd, verbunden mit Kachelkamin und Frischluftheizung. Franz Malmendier, Duisburg, Tonhallenstraße 66. 7. 10. 21.

798 113. 36 a. Zimmerkachelofen mit hochgelegtem Fenerraum. Reinicke & Richau, Braunschweig. 22. 6. 20.

798 197. 42 l. Laboratoriumsdreieck mit linsenförmigen Schamottepferlen. „Date“ Laboratoriums- und Industriebedarf, Hamburg. 8. 10. 21.

798 211. 4 g. Gaszufuhrregulierung an Gebläsebrennern. Gotthold Köchert & Söhne, Ilmenau. 21. 10. 21.

Veröffentlichungen der Außenhandelsniederstelle Feinkeramik.

Berichtigung! In Nr. 51 soll in den Verkaufsbedingungen für die Ausfuhr von chemisch-technischem Porzellan der Multiplikator für die Tschechoslowakei 15 statt 1 lauten. Diese Berichtigung, die während des Druckes einging, konnte nur in einem Teil der Auflage berücksichtigt werden, ebenso die Ungültigkeitserklärung einer Bekanntmachung durch einen Strich mit übergedrucktem „Ungültig“.

Hiermit schließt der Jahrgang 1921. Der vorliegenden Nummer ist das Inhaltsverzeichnis beigelegt, dessen Fertigstellung und Mitversand eine Einschränkung des textlichen Inhalts der Nummer erforderlich machte.

Redaktion und Verlag.

Herzlichen Glückwunsch für das Jahr 1922

entbieten wir allen werten Abonnenten, Inserenten, Mitarbeitern und Freunden des Sprechsaal.

Redaktion und Verlag.

Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt
vorm. ROSSLER, FRANKFURT a. M. ♦ Zweigniederlassungen in Berlin und Pforzheim

Farbkörper Metalloxyde Kobalt und dessen Salze

Ausführliche Preislisten und Gebrauchs-Anweisungen auf Wunsch zur Verfügung.



FR. GREINER · MÜNCHEN · 50

GEGRÜNDET 1882

LIEFERT ALS SPEZIALITÄT:

GLANZGOLD UND SILBER

WEISSE GLAS-EMAIL in ÖL

K

KARL ECKARDT

Bergbau- und Hütten-Erzeugnisse
PENZIG O.-L.

Feldspat » Flußspat » Kalkspat » Marmormehl
Kryolith, Arsenik, Braunstein, Metalloxyde usw.
techn. Bedarfsartikel für Hütten- und Fabrikbetrieb.

Hohenbockaer Kristall-Quarzsand

99,9 % Kieselsäure in unübertroffener Qualität

Tonsand — Edelton

liefern prompt aus eigenen Gruben in und bei Hohenbocka

Leippe-Hohenbockaer Glassandwerke G.m.b.H. Hohenbocka (O.L.)

Bidtelia



Dr. Julius Bidtel,

Keramisch-Chemische Fabrik in Meissen.

Bidtelia-Glasuren und Farben

für die Keramische und Eisenemail-Industrie.

Bidtelia

POETTER G. M. B. H. DÜSSELDORF (HANSA- HAUS)

Fabrik- und Ofen-Anlagen

für die Glasindustrie

Wannen- und Hafenöfen

Strecköfen, Trommelöfen

Kühlöfen sowie

sonstige Nebenöfen

Öelgefeuerte Öfen

nach eigenem bewährten System.

Generatoren für alle Brennstoffe.

ANLAGE UND EINRICHTUNG GANZER GLASFABRIKEN

KARL ECKARDT

Fernspr. 150

PENZIG, O.-L.

Fernspr. 150

Bergbau- und Hütten-Erzeugnisse

empfiehlt

Bleimennige, Bleiglätte, Zinnoxid

Nickeloxyd schwarz, graugrün, hellgrün

Kupferoxyd schwarz schwer und schwarz leicht

Kupferoxydul rot leicht und rot techn. rein

Kobaltoxyd, Chromoxyd rein und **Zinkoxyd**

für Keram- und Email-Zwecke

Zinnpolierasche für die Kristallglas-Feinschleiferei

Arsenik, Marmormehl für Kristallglas

K

Glasröhren und Glasstäbe

kristall und farbig, in allen Längen und Stärken,
für chemische, technische, elektrische und physikalische Zwecke.

— Glaswolle, gesponnenes Glas, Glaspinsel. —

Elias Greiner Vettters Sohn, Glashüttenwerke,

Lauscha in Thüringen Nr. 21.



König's Lungenschützer

mit der elastischen Schutzbrille.

Bester Schutz gegen Einatmung von Staub usw.

Erhöht die Leistungsfähigkeit der Arbeiter.

Vermindert dadurch die Betriebsunkosten.

Intern. Hygiene-Ausstellung Dresden: Goldene Medaille!

C. B. König, Altona (Elbe).

Tieftemperatur-Teer- (Urteer) Gewinnungsanlagen

für neue und vorhandene Gaserzeuger.

GLÄNZEND BEWÄHRT

VIELE NACHBESTELLUNGEN

**D.R.P. Drehrost-
BAUART**

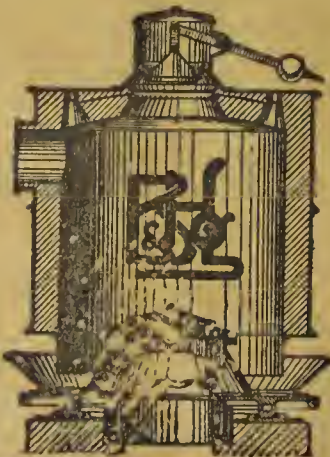
mit unserem patentierten

Drehrost-Gaserzeuger Bauart Barth

Unser Schaukel-Drehrost läßt sich in

Festrost-Gaserzeuger

BARTH & HELWEG



Gaserzeuger

BARTH

Schaukel-Drehrost

für Tunnelöfen mehrfach geliefert

jeden vorhandenen Gaserzeuger einbauen

Ofenanlagen f. d. keram. Industrie

DÜSSELDORF-OBERRHASSEL.

W.C. Heraeus G.m.b.H. Hanau



Glanzzgold Flüssiges Poliergold Lüsterfarben

Dekorations-Stempel

— und alle Zubehöre. —
Vereinigte Stempel-Fabriken
 J. Bergeon & J. Kreuter
Giessen (Hessen)
 • General-Kataloge gerne zu Diensten •

Kaolin feinst geschlämmt

in Stücken und gemahlen, aus allerersten Gruben

Rohkaolin

reinweißbrennend,
höchste Feuerfestigkeit

Kaolinsand

feinster und größerer Körnung

**Sarzer Form- und
Modellgips**

bestbewährter Qualität

Marmorzement

langjähr. bewährter Isolatorenkitt

liefert zu Werkspreisen, bezw. nach dem Ausland zu Mindestpreisen

Kaolin-Industrie- und Handels-Gesellschaft

Dresden-A.

Mysik & Co.

Ferdinandplatz 1.

Heinrich Schnappauf Söhne

Glasofenbaugeschäft in Plößberg, Bayern

empfehlen sich zur Projektierung und Ausführung von

Glasschmelz-, Kafen- u. Wannenofenanlagen

bestbewährter Systeme, sowie aller sonstigen Nebenöfen, wie: **Strecköfen** für Spiegel und Spiegelguß, Tafel-, Salin- und Gußglas aller Art, **Muffelstrecköfen**, verbessert, **Kühlöfen**, **Temperöfen**, **Arbeitstrommeln** usw. für Gas- und Halbgasfeuerung. **Generatoren** für alle Arten von Kohlen, Torf oder Holz, mit oder ohne Gebläse.

Pläne und Kostenanschläge. Eigene Ofenbauer. Ia. Referenzen von den bedeutendsten Fabriken des In- u. Auslandes. Anskünfte kostenlos.

Uebernahme ganzer Glasfabriks-Anlagen. K

Rundöfen und Muffeln

für Porzellan, Steingut, Majolika usw.
 Zugmuffeln für kont. Betrieb,
 transportable Muffelöfen,
 rauchlose Feuerungen,
 Ring- und Kammeröfen
 für Schamotte, Klinker, Ziegel usw.
 baut u. liefert unter Garantie

Fritz Kleine

Technisches Bureau
 und Spezialgeschäft
 für Feuerungs-
 und Heizungsanlagen,
 Oetrich-Leipzig,
 Schulstr. 12 I.

Gold, Platin und Silberabfälle aller Art

Gegr.
1896.

Beste
Bedien.



Gold-,
Platina-
Silber-
preis
auf
Anfrage.

Sellert, Zwickau i. Sa., Osterwehstr. 32.

Neueste patentierte Glasmaschinen

unerreicht in Bezug auf Höhe
 der Leistung, leichte einfache Bedienung
 und störungslosen Betrieb.

1. Zur Erzeugung enghalsiger Flaschen und Gläser.

Flaschen- und Flakonblasmaschine (Modell B 8) für Kompressorbetrieb, für kleinere Flaschen und Flakons bis 1/2 Liter Inhalt.
 Flaschenblasmaschine mit Drehtisch (Modell B 4) für Kompressorbetrieb für größere Flaschen, Flakons oder Gefäße bis 1 Liter Inhalt.

2. Zur Erzeugung von allen weithalsigen Gläsern und Flaschen.

Preßblasmaschine (Weithals) Modell D für Kompressorbetrieb, Spezialmaschine für Konservengläser und andere weithalsige Gläser und Flaschen bis zu 2 Liter Inhalt.

Preßblasmaschine (Weithals) Modell D 1 für Kompressorbetrieb, für größere und große weithalsige Gläser und Flaschen bis zu 10 Liter Inhalt.

Revolver-Weithalsblasmaschine und -Glaspresse (Modell H 1) für Kompressorbetrieb, Spezialmaschine für Schuhtretergläser, kleine Honiggäser und Preßglas z. B. Konservenglasdeckel.

Revolver-Weithalsblasmaschine und -Glaspresse (Modell H) für Kompressorbetrieb, für 1—2-Pfund Honig- und ähnliche Konservengläser, ferner für Preßglas siehe unten.

Obige durch Preßluft getriebene Glasmaschinen sind im Gegensatz zu den sattem bekannten Flaschenblasmaschinen und Weithalsblasmaschinen für Handbetrieb leicht und mühelos zu bedienen und übertreffen letztere weitaus in Bezug auf Höhe der erzielbaren Tagesproduktion.

3. Zur Erzeugung aller Arten Preßglas.

Revolverglaspresse (Modell G) für Handbetrieb für kleinere glatte oder ziselierte Preßglasartikel.

Federkornrevolverglaspresse (Modell K) für Handbetrieb zur Massenerzeugung kleinerer Preßglasartikel, z. B. Senfbecher, Wasserbecher, Konservenglasdeckel usw.

Revolver-Weithalsblasmaschine- und Glaspresse (Modell H u. H 1) für Kompressorbetrieb, für mittlere Preßglasartikel z. B. Konservenglasdeckel, Bonbondeckel, Wasserbecher, Gummischalen, Dosen, ferner für Weithals-Hohlgläser, siehe oben.

Auf Wunsch Vorführung unserer Maschinen am Glasofen.

Vollste Garantie für gutes Funktionieren obiger Maschinen nebst Formen, da dieselben vor Versand am eigenen Glasofen ausprobiert werden.

Prospekte, Offerten, Kostenanschläge umsonst und portofrei.

Glasmaschinenfabrik, G. m. b. H. Brühl

Fernruf Nr. 154

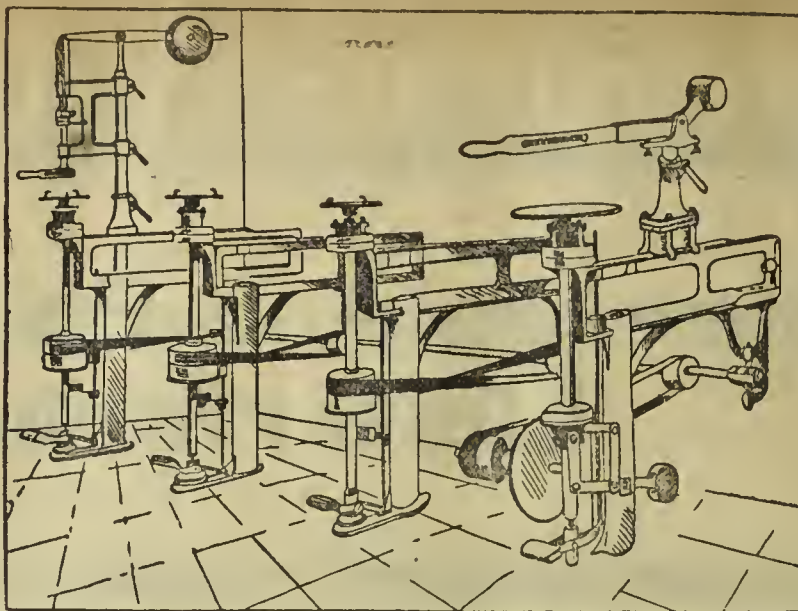
Rheinstr. 219/221.

(Bez. Köln).

Kompressoren, Ventilatoren, Maschinenglasformen.
 Ingenieurbesuch kostenlos. — Viele Empfehlungen.

K

Sonderheit seit 1900

Feinkeramische
Maschinen

Drehereianlagen

sowie sämtliche Maschinen
für die Feinkeramik
preiswert und gut

Preisliste unberechnet.

Karl Ziegemeier,
Gera-R.

Paul Opitz, Dresden-N.

Fernsprecher Nr. 20276 / Katharinenstraße 8
Bankverbindung: Dresdner Handelsbank A.-G., Dresden-A.

Glashütten-Erzeugnisse

Wirtschaftsglas aller Art, Weingläser, Becher, Kristall-
u. Schleifglas, Beleuchtungsglas, Konservengläser usw.Flaschen aller Art / Sektflaschen
Alle Arten VasenZur Messe in Leipzig: Hansa-Meßpalast, Grimmaische
Straße 13, II. Stock, Stand 174/177.

Ersatz für Auslands-Produkte

Hirschauer Feldspatsand

sowie

Quarzsand mit Feldspatmischung

liefern in größten Quantitäten

Amberger Kaolinwerke G.m.b.H.,
Hirschau bei Amberg i. Bay.

Qualitäts-

Roststäbe und Rostglieder

für Feuerungen aller Art stellen wir seit Jahren
als Sondererzeugnis her.

Kurze Lieferzeiten.

Rheinisches Eisenwerk Gebrüder Faber, Düren (Rhd) 7.

Werke: Düren, Düsseldorf-Relsholz und Lobberich. [273 h]

la. bayrischen Feldspat

Stücke und gemahlen

liefert aus eigener Grube im Böhmerwald
zu günstigen Marktpreisen [335]

Eduard Lissat, Regensburg.

Chemische Fabrik Hertigswalde

Dr. Müller & Dr. Jochheim
Sebnitz in Sachsen.Emaillfarbkörper für Blech und Guß in allen
nur möglichen Nuancen
Feinstgemahlene Schmelzfarben

auch bleifrei, z. Malen u. Drucken a. Emaille, Porzellan, Steingut u. Glas

Fertige Emailen in allen Farben

Unterglasurfarmen für Steingut usw.

Scharfffeuerfarben in Pulver und flüssig für
Hartporzellan

Farboxyde und -Salze für Emaille und Glas

Kobalt-, Nickel-, Kupferoxyd usw.

Spezialitäten für Glasindustrie

(Rubingläser usw.)

Künstlicher Kryolith

und Kieselfluornatrium

Schwefelkadmium

Paul A. F. Schulze, Dresden-A. 28/5,

erbaut und liefert als langjährige Spezialität:

Komplette Brennöfen

vollkommener Konstruktion und mit Rauchverbrennung

für Porzellan, Steingut, Majolika, Fayence, Schamotte, Klinker,
Tonröhren, Dachziegel, Mauersteine und alle Tonwaren.

Einzelöfen und gekuppeltes System.

Zirkulations-Muffelöfen für glaserte Ofen-
kacheln, Dachziegel.Fürbringer-Zugmuffeln
mit allen Verbesserungen.

Goldmuffeln, Scharfffeuer-Muffeln.

Feststehende und transportable
Probieröfen und Glasurschmelzen.Transportable Muffelöfen „Blitz“
für Glas- und Porzellanmaler.Trommelmöhlen
und Büchsenmöhlen.

Doppelöfen

zum Nachheizen für Steingutwaren,
so daß Rohbrand und Glasurbrand mit
einem Brand erledigt werden kann.

Gekuppelte Öfen

mit Benutzung der Vor- u. Nachglut,
womit mehr als 40% Brenn-
material gespart wird.

Gegründet 1895.

Eis über
200 A better.Rat u. Prospekt
g alle.Offerten in Schamotte- und
Radialsteinen usw. jederzeit erwünscht.

Tunnelöfen / System Faugeron

geschützt durch In- und Auslandspatente

sind die **besten** und die **einzigsten**, für die langjährige **Erfahrungen** und wirkliche **Erfolge** nachweisbar sind durch den **Betrieb** von mehreren zwanzig Anlagen der

Porzellan-, Steingut-, Platten- und feuerfesten Industrie.

Tatsächlich erzielte **Ersparnis** an **Kohlen** bis 50% und mehr, an **Kapseln** 30—40%

Ausführung mit einfacher Rost-, Halbgas- oder Generatorgasfeuerung für alle Brennstoffe bei **einfachster** Konstruktion und **leichtester** Einstellung von Gas und Luft. Neuerdings 1 Ofen für Gasfeuerung im Betrieb, 3 Ofen für Gasfeuerung im Bau, zahlreiche Projekte in Bearbeitung. / **Eigenes** geschultes Bau- und Betriebspersonal zur Verfügung.

Voranschläge und Ingenieurbesuch kostenlos.
Vermittlung der **Besichtigung** bestehender Anlagen bereitwilligst.

Keramische Tunnelofenbaugesellschaft m. b. H.

Tel.-Adr.: Tunnelofen. **Saarau in Schlesien.** Fernspr. Saarau 4, 9, 61.

Goldene Medaille, Berlin 1918/19 Ausstellung für sparsame Baustoffe.

Damar-Lacke
Copaiv-Balsam
Kienöl

Lackfabrik
J. Vollmann & Co.
Meiningen.
Gegr. 1878.

K

Josef Rolke, G.m.b.H.

Neu-Petershain, N.-L.

Maschinenfabrik für die Glasindustrie. Gegründet 1894.

Spezialitäten Abteilung A.

Absprengmaschinen für Zylinder, Becher, Grubengläser, Schirme usw.

Verschmelzmaschinen für Zylinder u. Becher

Abspreng- u. Verschmelzbrenner f. alle Gase

Vergasungsanlagen für Benzin und Karbid

Schleifmaschinen f. gepreßtes u. geblasenes Glas

Schleifmaschinen (Randschleifmaschinen) für Becher und Zylinder

Schleiferei-Einrichtungen u. Transmissionen

Abteilung B.

Spezialschleifsteine (Kunststeine) für Glas
Schmirgelscheiben für alle Zwecke.

K



Glasfabriks-Anlagen

Bau-Zeichnungen

Um- u. Neubauten

Deutsche Ingenieur-Gesellschaft für Glas-Industrie m. b. H. / Gotha 1

Telegramm-Adresse: Universum Gotha.

Gutachten
Beratungen
Analysen
sämtlicher Rohmaterialien.



M**ETALLWERK**
G. m. b. H. • KÖLN-KALKIst die Bezugsquelle der Glas- und
Emaile-Industrie und der Keramik für**ZINNOXYD**

garantiert rein, extra leicht, schneeweiß, ergiebig und billig.

Teplitzer
Chamottewaren-FabrikGes. m. b. H. **Kosten** b. Teplitz, Böhmen
(Bahn-, Post- und Telegraphen-Station Kosten)
Telephon Nr. 53 (Teplitz)
empfiehltvorzügl. englische Dinas-Bricks
Dinasformsteine, Schamotteziegel
Schamotte-Formsteine
ausgezeichnete Gesäß-Platten
Kranzsteine, Ringsteine u. Ringstücke.**Muffeln** für Email-Schmelzöfen.
Feuerfestes Material aller Art.**Ausgezeichnet mit 20 Medaillen:**

darunter: große goldene, Weltausstellung Amsterdam; silberne, Weltausstellung Paris; goldene (höchste Auszeichnung) Fachausstellung Berlin.

Gerlith-
Gold-Schmelzfarbenin Purpur, Maron, Malve, Rubin, Karmin, Rosa, Heliotrop, Violett,
Lila usw., Schattierfarben für Porzellan, Steingut, Glas usw.
bewähren sich tadellos.**Gerlach & Wenzel, Pößneck 5 (Thür.).****Teplitzer**
Chamottewaren-FabrikGes. m. b. H. **Kosten** b. Teplitz, Böhmen
(Bahn-, Post- und Telegraphen-Station Kosten)
Telephon Nr. 53 (Teplitz)
empfiehlt**härteste Porzellan-**
Trommelfuttersteineauf hydraulischen Pressen unter hohem Druck gepreßt
und hoch gebrannt.**FÜR GLAS:**Blasmaschinen, neueste Typen, fast selbsttätig arbeitend, für
Flaschen u. Weithalsgläser, Spreng- und Verschmelzmaschinen
für Benzin, Leuchtgas und Petroleum, Verschmelzmuffeln,
Ventilatoren, Kompressoren, Guillochiermaschinen, Panto-
graphen, Pressen div. Systeme, Schleifmaschinen für Mund-
ränder, Flachboden und Bodenkugeln, Monographiepressen,
FORMEN FÜR PRESS- UND HOHLGLAS
von extra dichtem Spezial-Eisenguß, Kunststeine, Sandsteine
und Werkzeuge usw.

liefert in Ia. Material und erstklassigster Ausführung

Arno Erbe, Potschappel-DresdenDresdenerstraße 51 — Telefon: Deuben-Dresden 201
Machines et Moules pour l'industrie du verre
Machines and Moulds for the glass-industry**D. R. P. u. Oest. P.****Kanal-Ofen****D. R. P. u. Oest. P.**für indirekte Gasheizung zum Brennen von allen glasierten und unglasierten
keramischen Waren bei Temp. bis Seger-Kegel 6 im Dauerbetrieb **ohne Kapseln;**

für Wandplatten, Ofenkacheln, Kochgeschirr, Verblender, Steingutartikel, Klosetts usw.

Billiger Betrieb.**Angenehme Bedienung.****Erstklassige Produkte.****Für direkte Gasheizung und evtl. Kapselbrand D. R. P. angemeldet.**

Geringster Verbrauch an Brennmaterial und Kapseln.

Besichtigung und Probebrand durch meine Vermittlung.

**13 Ofen in Betrieb, in Bau und in Bestellung,
davon 4 Nachbestellungen.****H. T. Padelt, Leipzig-Schleußig.**Fernsprecher 40 813.
Besteht seit 1902.

Schillers Glasblasmaschinen

arbeiten **ohne jede Hilfsmaschine** und können an jeder beliebigen Stelle eines vorhandenen Hafen- oder Wannenofens, **ohne irgend welche Vorbereitung**, sofort in Betrieb genommen werden.

Keine Kompressorenanlage erforderlich.
Einfachste Handhabung. Von jedem beliebigen Arbeiter in wenigen Stunden erlernbar. Nur wenige Handgriffe.

Die Schillermaschinen sind in sich vollkommen komplett und arbeiten ganz unabhängig von einander.

Erzeugung von Qualitätsware.
Sofortige Umstellungsmöglichkeit ohne jedwede Betriebsänderung.

Wir liefern als Spezialität:

1. Schillers Universal-Glasblasmaschinen, Type B la.

zur rationellen Herstellung beinahe aller im Handel vorkommender

Eng- und Weithalsgläser

wie Flaschen, Medizingläser, Flakons aller Art, Konservengläser (Rex-, Weck-, Monopol-, Progreß-Form), Honiggläser, Häfen, Gewindeschutzhüllen, runde und viereckige Elementengläser und dergleichen mehr.

Leistung: Etwa 150—170 Flaschen mittlerer Größe oder etwa 180—240 Weithalsgläser (Konservengläser usw.) mittlerer Größe, pro Stunde. / Zwei Maschinen werden von **einem Anfänger** bedient und ergeben folgende Produktionszahlen **pro Stunde**

2 Liter Inhalt	Weithalsgläser	Enghalsgläser bzw. Flaschen
2	etwa 280	—
1 1/2	etwa 280	—
1	etwa 300	250
3/4	etwa 325	280
1/2	etwa 360	300
1/3	etwa 400	350
1/4	etwa 450	380

2. Schillers Flaschenblasmaschinen, Type B 2.

mit Drehtisch für zwei Fertigformen, Spezialmaschine für die **rationelle Herstellung von Enghalsflaschen aller Art.**

Von vielen Flaschenfabriken des In- und Auslandes eingeführt.

Leistung: Etwa 150—200 Flaschen mittlerer Größe **pro Stunde** und Maschine. Falls mit **zwei Maschinen gleiche Flaschen** hergestellt werden, genügt ein **Anfänger** zu deren Bedienung u. erhöht sich die Produktion um ca. 50-65 %.

Obige Durchschnittsproduktionszahlen ergeben sich auf Grund langjähr. praktischer Erfahrungen und werden durch die Lohnbücher unseres Glashüttenwerkes nachgewiesen.

Die Besichtigung der Schiller-Glasblasmaschinen beider Typen im Betriebe kann jederzeit, bei voller Ofenbesetzung erfolgen. // // Vorherige Anmeldung erwünscht.

Namhafte Nachbestellungen erster Hütten.

Glasmaschinen-Industrie G.m.b.H.

Fernsprecher:
Amt Lützow 2150.

Berlin W 30, Nollendorfstr. 13/14.

Telegramm-Adresse:
Schillermaschine Berlin.

Geschütztes



Warenzeichen

Modernste Härterei

Gegründet 1907

Matrizen

automatisch arbeitend, aus hochlegiertem Stahl für alle Porzellan- oder Kunstmassen in Präzisionsausführung fertigt in allen Arten und Größen in kürzester Zeit

Richard Reinicke

Werkzeug- und Maschinenfabrik
Groß-Dubrau i. Sa.

Bei Anfragen erbitte Muster oder Zeichnungen.

Geschütztes



Warenzeichen

Karlsbader Kaolinschlammerei

Inhaber Josef Waldert in Karlsbad

empfiehlt seine

feinst geschlammten Kaoline

für die Porzellan- und Papierindustrie sowie Steingut.

Eigene Kaolingrube mit großen Kaolinlagern.

Beste Referenzen. — Muster kostenlos.

K

Größtes Unternehmen

Vorzüglichste hochfeuerfeste Qualität!

Steingutton (rein weißer Brand)

Blauton (hochplastisch)

Schamotteton (SK 36) * **Töpferton**

Kapselton * **Glashafenton**

Vereinigte **Wildstein-Neudorfer** Tonwerke

Eger (Böhmen).

K

Eigene Schlepfbahnen

Porzellan-Brennöfen

mit überschlagender Flamme neuester Konstruktion

Fürbringer-Muffeln

sowie alle Arten

Zug- und Scharffener-Muffeln — Kobalt- und Kalzinier-Oefen
Braungeschirr-Oefen — Muffel-Oefen für Tonofenfabriken

Holzfeuerungen

Schornsteinbau • Kesseleinmauerung

baut

Rudolf Russ, Schönwald (Oberfranken).

Gewissenhafte Ausführung durch geschultes Personal. Prima Referenzen.
Lieferung von Zeichnungen, auch für komplette Fabrikanlagen. [K]

**Tunnelöfen, Kammeröfen,
Ringöfen, Muffelöfen,
Wannenöfen, Schachtöfen,
Generatoren für alle Brennstoffe**

baut auf Grund 50-jähriger Erfahrung

K

Zivilingenieur Meiser,
Nürnberg, Sulzbacherstraße Nr. 9.

Einfach! Rasch!
Billig?

In Fachkreisen gibt es nur ein Urteil!

Das beste ist und bleibt zum Ätzen von Flaschen, Zylindern, Bechern, Glühlampen, Spiegeln, Apparaten usw.

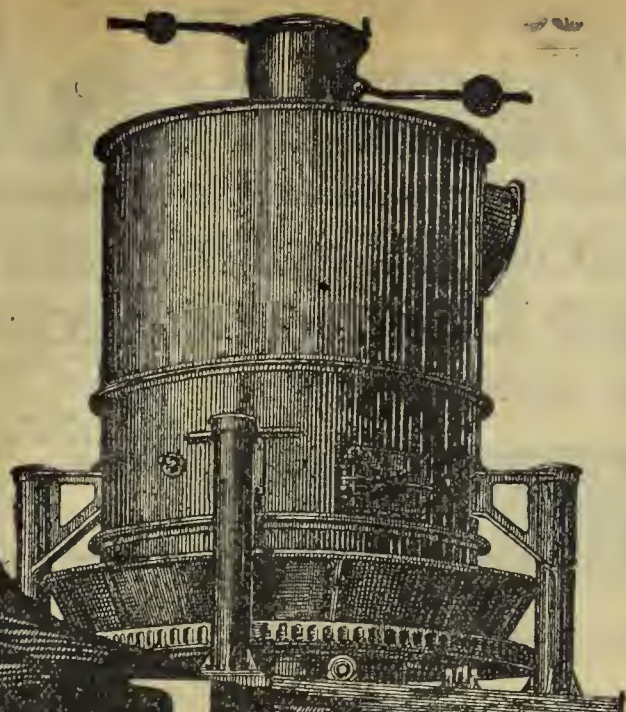
und zur Dekoration von Zylindern und Spiegeln in Aluminium, Gold oder Farben auf kaltem Wege mittels Stempel:

Moderow's Japan-Verfahren.

G. Moderow, Berlin SO. 26, Oranienstraße 25.

Nienstädt's verbessertes Ätzverfahren

Deutsch! Sauber!
Haltbar!



Beratungsstelle
des Mitteldeutschen
Braunkohlen-Syndi-
kats in allen feue-
rungstechnischen
Fragen.

Unser

Hoch

leistungs-Gaserzeuger
mit Drehrast und schiefer Haube
ist der beste!



GASGENERATOR

UND BRAUNKOHLNVERWERTUNG G.M.B.H.

LEIPZIG

Verkaufsschaffter:
Das Mitteldeutsche
Braunkohlen-Syndikat

Baut die bewährten
Steinkohlen-Generatoren, Rohbraunkohlen-Generatoren
Braunkohlenbrikett-Generatoren
zur Erzeugung von Rohgas

Rohbraunkohlen-Schwelgeneratoren
Braunkohlenbrikett-Schwelgeneratoren
zur Erzeugung von Urteer und Reingas.

Ausführung der
Gaswascheinrichtungen für die Teergewinnung.
DINGLER'SCHE MASCHINENFABRIK A.-G.
ZWEIBRÜCKEN (Pfalz).

CARL RUDY

Schmelzfarbenfabrik

Nürnberg 9, Linnéstraße 22.

Bewährte Lüsterfarben in allen Nuancen.
Feinstgeriebene Farben für Porzellan, Glas,
Steingut u. Blechemailgeschirr usw.

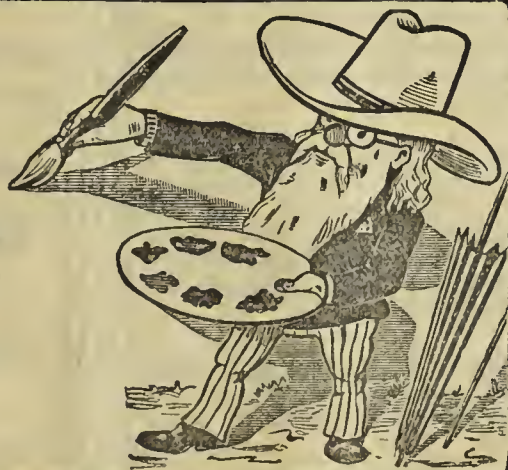
Spritzfarben in Ool, fertig zum Gebrauch,

Buntdruckfarben, präpariert zum Pudern,

Spezialität: Kobaltblau auf Glasur für Muffelfeuer.

Abziehlack, Balsam, Druckfirnis la.

==== Proben zur Verfügung. ====



Greve
&
Behrens
Hamburg 6

Telegramm-Adresse:
Glasbehrens.

Telephon:
Vulkan Nr. 2910 u. 2912.

Flaschen aller Art

für medizinische, phar-
mazeutische und kos-
metische Zwecke, so-
wie für Weine, Likör
usw.

Korbflaschen,
Demijohns
und Säureballons

Schraubengläser

zur Verpackung von
Honig und Marmelade,
Senf, Schuhcreme usw.

Kohlglas jeder Art

wie Trichter, Men-
suren, Uringläser und
-Flaschen, Saug-
flaschen usw.

Bonbongläser

Einkochgläser.

Zur Messe in Leipzig.
Zentral-Meßpalast, Kabine Nr. 8.

Schultzen & Hesse, Verden ^{bei Bremen}

Porzellan, Steingut, Glas u. Töpfergeschirr
Größtes Lager Deutschlands

Lieferung erfolgt jederzeit sofort

Export

Hohenbockaer Kristall-Quarzsand

von unübertroffener Qualität empfiehlt aus eigenen Gruben bei Hohenbocka

Gesellschaft für Glassand-Industrie, Komm.-Gesellschaft
 Cottbus, Lausitzerstraße 57.

Rollscheren und Pegel



zur Herstellung der
 Flaschen-Mundstücke,
 Abschneidescheren, Schleif-
 scheiben, fertige Glasbläser-
 pfeifen, Anschweißenden und
 Anschweißringe zur Reparatur
 der Glasbläserpfeifen, gepreßte,
 geschmiedete und gebohnte

Pfeifenrohre, Gemengeschaukeln, Schürschaufeln, Schöpfkellen, Schieb-
 karren, Setzstangen sowie sonstige Werkzeuge und Gerätschaften für
 die Glasfabrikation liefert

Paul Bartz, Hagen (Westfalen).

K

Hallesche Ton- u. Kaolinwerke G. m. b. H.

Lettin (Saalkreis).

Vorteilhafteste Bezugsquelle für

fst. geschlämmten Halleschen Kaolin,
Ia. Rohkaolin aus besten hiesigen Lagen,
Quarz, Schliff- und Klebsand.

Feinste Referenzen!

Maschinen für die Glasindustrie

fertigen in bewährter Ausführung seit 22 Jahren

Schulze & Kluge, Weißwasser o.-L.

Abspreng-, Verschmelz-, und Verkollermaschinen,
 Schleifständer, Schleifbänke, Grubengläser-, Kon-
 servengläser- und Deckelschleifmaschinen, Glas-
 pressen in allen Größen, Gemengemischmaschinen,
 sämtliche Trichterwerke, Einnetztritte und Formen
 für die Glühkolbenfabrikation

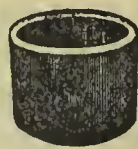
Eisenteile für Braunkohlengeneratoren

Roststäbe und Rostplatten, Fülltrichter, Über-
 führungsbögen, Trommeln, Kühlkästen, Kühlzüge,
 Hafengabeln, Hafenzüge, Mengeträger, Glas-
 macherarbeitsträger, Kollergänge und sämtliche
 anderen Hütteneinrichtungsgegenstände.

Preß-, Blas- und Maschinenformen

aus Spezial-Formenguß in bestbekannter Aus-
 führung.

K



Glasschmelzhäfen

in allen Dimensionen, bester Qualität, erzeugen und liefern

Gegr.
1875

Ferdinand Fastner's Söhne

Gegr.
1875

Glashafenfabrik

K

Klostergrab bei Teplitz-Schönau. (Tschechoslow.)

Getrockneter Blauton

in Stücken und gemahlen, wie auch grubenfeucht,
 vorzüglicher Kapselton.

Gemahlene Kapselerde.

Eigene bedeutende Gruben.
 Umfangreiche Trocknungs- und Mahlanlagen.

Altenburger Kaolinwerke, G. m. b. H., Altenburg, S.-A.

K

An unsere Chiffre-Inserenten!

Wir bitten nach Erledigung der Anzeige verlangte Lichtbilder **sofort** zurücksenden zu wollen, damit uns unnötige Rückfragen erspart bleiben.

Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stellen-Angebote Keramik

Zu sofortigem Antritt suchen wir einen

Brenner und Einsetzer

für Muffelöfen. Angebote mit Angabe des Alters, der bisherigen Tätigkeit unter B 3366 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen mehrere unverheiratete [375]

Maler

f. reich. Dekor. Wohnmöglichkeit vorhanden. Angebote mit Zeugnisabschr. an Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G., Fraureuth (Reub.).

Wir suchen für unsere chemisch-technische Abteilung einen tüchtigen

Oberdreher, Dreher, Formengießer und Modelleur.

Bewerbungsschreiben mit genauer Angabe der bisherigen Tätigkeit sind einzureichen an:

**Porzellanfabrik
Ph. Rosenthal & Co.,**
Aktien-Gesellschaft,
Abteilung C, 1408
Marktredwitz (Oberfr.)

Branchenkundiger Herr

für Fakturierung und Bearbeitung der Ansuhr gesucht. Antritt sofort oder 1. Februar. Angebote unter Angabe der Gehaltsansprüche sind zu richten an die [407]
Grohn-Wegesack
bei Bremen

Porzellanfabrik sucht sofort einen in Dreherei und Glaserie gut bewanderten Beamten als

Oberdreher

für erstklassiges Gebrauchsgeschirr. Schöne Wohnung vorhanden. Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Gehaltsansprüche u. frühestem Eintritt sind unter B 3374 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal zu richten.

Tüchtiger Steingutfachmann,

welcher über reiche Erfahrungen in allen Abteilungen des Betriebes verfügt, wird als **Stütze des technischen Direktors** aufgenommen. Angebote unter B 3388 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Junger Modelleur

der sowohl in Gebrauchsgeschirren, wie Tafelservicen, Wasch- und Küchengeräten, wie auch in Luxusartikeln Hervorragendes leistet, wird von einer Steingutfabrik zum baldigen Antritt gesucht. Wegen Wohnungsmangel werden unverheiratete bevorzugt. Angebote mit Lebenslauf und Gehaltsansprüchen unter B 3393 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Für die **technische Leitung eines großen Unternehmens** (Aktiengesellschaft) der Grob- und Feinkeramik wird eine

erste Kraft gesucht.

Es wollen sich nur Herren melden, die über umfassende Kenntnisse in der Keramik verfügen und die in der Lage sind, große Betriebe selbständig zu leiten. Die Stellung ist dauernd und entwicklungsfähig. Eintritt in den Vorstand wird in Aussicht gestellt. Ausführliche Bewerbung mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild und Angabe der Gehaltsansprüche erbeten unter B 3368 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Erste Geschirr Porzellanfabrik sucht zum baldigen Antritt in Dauerstellung

Export-Korrespondenten

mit guten Branche- und Sprachkenntnissen. Ausführliche Angebote mit Zeugnisabschr., Empfehl. u. Gehaltsanpr. unter A 3334 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Für unsere Kunststeinteilung (Weißfabrikation) suchen wir zum baldmöglichsten Eintritt

einen Abteilungs-Vorstand,

welcher mit dem Einrichten figürlicher Modelle durchaus bewandert sein muß und die Herstellung der Kunstporzellane bis zum Brand zu überwachen hat. Wir reflektieren nur auf eine Persönlichkeit, welche in ersten keramischen Kunststätten mit nachweisbar gutem Erfolg längere Zeit gearbeitet hat, welche auf allen Gebieten der Fabrikation eingearbeitet ist und mit künstlerischem Verständnis die ihm zugewiesene Arbeit zu verrichten weiß. Ausführliche Angebote unter Angabe des Lebenslaufes, der Gehaltsansprüche und unter Beifügung eines Lichtbildes zu richten an [399]

Porzellanfabrik Lorenz Kutschenreuther,
Aktiengesellschaft, Selb in Bayern.

2 bis 3 tüchtige ledige

Porzellanmaler,

welche schon in modernen Lüsterdekoren gearbeitet haben, stellt sofort ein

Thüringer Porzellan-Manufaktur, Fischer & Günsch,
Steinbach bei Sonneberg, S.-M.

NB Die Stellung ist dauernd und angenehm. Gefl. Angebote an uns direkt erbeten. [359]

Steingutfabrik

sucht zum möglichst baldigen Eintritt

Dreher, Giesser, Garnierer, Glasierer.

Angebote erbeten unter B 3386 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtigen

Formengießer

sucht
Porzellanfabrik Cortendorf
bei Coburg. [409]

Zum sofortigen Antritt suchen wir tüchtigen [406]

Porzellanschleifer,

der schon in besseren Gebrauchsgeschirrfabriken tätig war. Angebote erbeten

**Porzellanfabrik
Kloster Veßra**
(Kreis Schleusingen)

Erste Großhandlung sucht für Abteilung Porzellan und Steingut

je eine tüchtige Kraft

für Lager und Expedition, für Lager-Kartothek. Ausführliche Angebote unter B 3394 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Berlin und Umgebung.

Porzellan Großhandlung sucht für ihre Spezialabteilung Hotelgeschirre einen in Wirtschaftsbetrieben gut eingeführten

Reisenden

für Berlin und Umgebung. Gefl. Angebote mit Angabe von Empfehlungen unter B 3397 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Obermaler

für Steingut, in allen Sparten der Auf- und Untergrasmalerei firm, fähig Leute anzulernen und Personal zu leiten selbst mitarbeitet, für sofort gesucht. Eilangebote unter B 3387 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Oberdreher,

sehr energisch, perfekt im Schablonenfeilen, volle Kenntnis in der Gebrauchsgeschirrbauweise, auch im Brennhans bewandert, wird von einer mittleren Porzellanfabrik mit 2 Öfen, in der Nähe Karlsbad, gegen gutes Gehalt gesucht. Gefl. Angebote nebst Details erbeten unter B 3356 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen für baldigen Antritt einen in der Porzellan- und Geschirrbauweise tüchtigen, zuverlässigen, unverheirateten [408]

Kaufmann,

der sich für alle vorkommenden **Kontorarbeiten** eignet. Vorbedingung: Bilanzsicher, flotter Korrespondent und Maschinenschreiber. Angebote nebst Zeugnissen an

**Porzellanfabrik
Großbreitenbach A.-G.**
in Großbreitenbach, Thür.

Mit möglichst sofortigem Eintritt suchen wir einen Herrn, der mit der Porzellan- und Geschirrbauweise vollkommen vertraut ist, zwecks Verwendung als [411]

Verbandsrevisor

Bewerbungen mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind an den Verband deutscher Porzellan- und Geschirrfabriken G.m.b.H., Berlin W. 30, Luitpoldstraße 25 II zu richten

Zum sofortigen Eintritt wird von größerer Porzellanfabrik Oberfrankens je 1 **tüchtiger, jüngerer**

Fakturist, Expedient und Buchhalter

gesucht. Geeignete Bewerber wollen ihre Angebote unter Beifügung von Lichtbild und Zeugnisabschriften senden unter B 3389 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Mehrere tüchtige

Formengießer

werden für dauernde Beschäftigung sofort eingestellt. Infolge Wohnungsmangel Unverheiratete bevorzugt. [413]

Zwickauer Porzellanfabrik,
Zwickau in Sachsen.

Erste Porz.-Fabrik der Gebrauchsgeschirrbauweise sucht zum baldigen Antritt in Dauerstellung

1 Ausl.-Expedienten

1 Jnl. „

1 Buchhalter,

1 Lohnbuchhalter.

Bewerbungen mit Zeugnisabschr., R-fert. und Lichtbild erbeten unter B 3375 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Gesucht für sofort

tüchtiger Expedient

im Alter von etwa 25 Jahren für Porzellanfabrik mit 7 Öfen in einer Stadt mit Gymnasium und Lyzeum. Angebote unter B 3376 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen zum baldmöglichsten Eintritt eine

perfekte Stenotypistin.

Angebote mit Zeugnisabschriften an [444]

Porzellanfabrik Marktredwitz,
Jaeger & Co.,
Marktredwitz (B.-yern).

Tüchtiger, zuverlässiger alterer

Blumenmaler

für Meißner Blumen usw. findet in einer Porzellanmalerei in schöner süddeutscher Stadt angenehme dauernde Stellung bei gutem Verdienst. Es wollen sich nur charakterfeste Herren gesetzten Alters melden. Angebote unter B 3395 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Erstklassiger, tüchtiger

Modelleur

der feineren Porzellan- und Geschirrbauweise, selbständiger Entwerfer, wird zum sofortigen Antritt, evtl. auch für 1. April 1922 gesucht. Wohnung vorhanden. [399]

Blankenhainer Porzellanfabrik,
C. & E. Carstens,
vorm. Fa. Alt & Eichel,
Blankenhain (Thür.).

Ledige Gießer

für sanitäre Spülwaren für dauernd gesucht. Angebote unter Z 3252 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger, lediger Glasierer,
möglichst aus der Steingut- oder Kunsttöpfereibranche, zu baldigem Eintritt gesucht
Bürgerler
Kunstkeramische Werksstätten, Bürgerler in Thür. [387]

Engobemalerin
mit längerer Praxis und kunstgewerblicher oder Fachschulvorbildung möglichst für 1. Januar 1922 von Tonwarenfabrik gesucht. Angebote mit genauer Angabe über die bisherige Tätigkeit und Zeugnisabschriften sind unter Z 3243 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal zu richten.

Stellen-Angebote Glas
Gesucht zum sofortigen Eintritt ein tüchtiger

Hüttenschlosser,
perfekt in Formendreherei, Werkzeugreparaturen, Pfeifen-Schmieden und allen übrigen Arbeiten. [413]
Glasfabrik Wilhelmshütte,
Wilhelm Schmidt, G. m. b. H., Gräfenroda (Thür.)

Wir suchen für unsere Glasgroßhandlung für Kontor und Bedienung der Kundschaft möglichst in der Glasbranche bewanderten jüngeren, gewandten

Herrn.
Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen erbitten
Hirsch, Janke & Co.,
G. m. b. H., Köln,
Waisenhausgasse 3—5.

Suche für sofort 6—8 Glasmaler
für Beleuchtungsartikel, Blumen- und Landschaftsdekore.

Richard Wiche,
Glasmalerei. [413]
Naumburg am Queis.

Jüngerer Laborant,
perfekter Analytiker, möglichst mit Laboratoriums-Erfahrungen in der keramischen oder Glasindustrie, von größerer Hohlglashütte Mitteldeutschlands für sofort gesucht. Bewerbungsschreiben mit ausführlichem Lebenslauf, Gehaltsansprüchen usw. sind zu richten unter B 3380 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

4 bis 5 Scheibenschleifer,
auf Eckenschliff, hauptsächlich auf Feinmachen eingearbeitet,
2 bis 3 Einbohrer
bei hohem Lohn und dauernder Stellung sofort gesucht. [411]
Bayr. Glashütten-A.-G. Konstein in Konstein, Mittelfranken.

Für größere Glasfabrik ein in der Weißhohlglasbranche erfahrener, durchaus befähigter

Herr in Vertrauensstellung
mit Prokura gesucht. Angebote mit Bild und Gehaltsansprüchen unter A 3335 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Glashüttenfachmann,
erfahrene, selbständige Kraft,
als Betriebsleiter u. Chef-Vertreter
für größere Hohlglashütte in Dauer- und Vertrauensstellung gesucht. Angebote mit Bild, Empfehlungen und Gehaltsansprüchen unter A 3336 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger Formenmacher-gehilfe
für chemisches Hohlglas gesucht. [410]
Glaswerk Gust. Fischer, Jilmenau, Thür.

Tüchtiger, selbständiger Formenmacher
von mittlerer Hohl- und Schleifglashütte zum sofortigen Eintritt, bei hohem Lohn gesucht. [409]
Eichhorn & Weis,
Glaswerke Heidenau-Nord, (Bez. Dresden).

Formendrehersler,
verlässlich in allen Dreh- und Stemmarbeiten, zum sofortigen Eintritt sucht die [406]
Honerus-Glasfabrik, Kronstadt, Siebenbürgen.

Ein selbständig arbeitender Angestellter,
möglichst aus der Hohl- oder Belenchtungsbranche, mit guten englischen Sprachkenntnissen von hayerischem Exportheus sofort für Dauerstellung gesucht. Angebote mit Gehaltsansprüchen unter B 3382 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Drechsler,
ledig, erfahren in Holzformen, von bedeutender Kristallglasfabrik sofort gesucht. Angebote unter A 3340 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Westdeutsche Glashütte sucht in Preß-, Hohl- und Kelchglas erfahrenen, rüstigen Hüttenmeister.
Genau Angaben über bisherige Ausbildung und Tätigkeit erforderlich. Angebote unter A 3325 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Sprachgewandter Korrespondent
(hauptsächlich englisch und französisch), möglichst aus der Branche, von einer bedeutenden Flaschenfabrik zum baldigen Antritt gesucht. Gefl. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter A 3321 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für das Kontor unserer **Glasfabrik** (Thüringer Wald) suchen wir zum baldigen Antritt einen **tüchtigen jüngeren Herrn,** der flott stenographieren, Maschine schreiben und alle vorkommenden Kontorarbeiten gewissenhaft erledigen kann. Französische und englische Sprachkenntnisse erwünscht. Stelle ist angenehm und dauernd, sofern Leistungen befriedigen. Gefl. Angebote erbitten unter A 3315 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Optische Brillenschleiferei sucht für sofort einen mit allen technischen Fragen (Vorschleifen, Polieren usw.) vertrauten

Werkmeister.
Angebote unter A 3330 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Glasschleifer
auf Bleikristall und Kristall finden jederzeit dauernde Beschäftigung bei gutem Verdienst. Für Wohnungen wird bestens gesorgt. Angebote erbitten an [382]
Fritz Heckert,
Petersdorfer Glashütte, Petersdorf im Riesengebirge.

Ueberfangglasmacher mit Gehilfen, sowie Schleifergehilfen
von rheinischer Luxusglashütte zum baldigen Eintritt bei hohem Lohn gesucht. Unverheiratete werden der Wohnknappheit wegen bevorzugt. Angebote unter W 3322 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtige Kelchglasmacher
(möglichst auf rheinische Art) für mein neu erbantes Glashüttenwerk in Bad Altheide gesucht. Schöne Wohnungen vorhanden. [400]
Franz Wittwer,
Kristallglas-Hüttenwerk, Altheide, Bez. Breslau.

Mehrere Maler,
für Malerei unter Glas geeignet, finden ab Neujahr dauernde Beschäftigung. [401]
Fritz Herold,
Döbeln i. Sa.

Stellen-Angebote Verschiedene

Glas und Porzellan!

Zum weiteren Ausbau eines bereits bestehenden, leistungsfähigen Engros-Geschäftes in Glas und Porzellan wird tüchtiger und fähiger

junger Mann
zur Unterstützung des Chefs

behufs Erledigung der Korrespondenz, Ein- und Verkaufes gesucht. Reflektanten, die Beziehungen zu leistungsfähigen Fabriken und andererseits Fühlung mit guter In- und Auslands-Kundschaft haben, wollen ausführliche Angebote, möglichst mit Bild und Zeugnisabschriften unter B 3362 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal einreichen.

Für Glas-, Porzellan-, Steingutgroßhandlung tüchtige, branchekundige

Lageristen

zum möglichst baldigen Antritt gesucht. Gefl. Angebote unter B 3377 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbitten.

Buchhalter

aus dem Glas- und Porzellanfach, mit amerikanischer Buchführung vertraut, sicher und zuverlässig, zur Beaufsichtigung des Personals geeignet, möglichst zum 1. 2. 22 gesucht. Angebote mit Zeugnisabschriften, Photographie und Gehaltsansprüchen erbitten an [398]
Wilhelm Knittel Breslau,
Gabitzastraße 188.

Stellen-Gesuche Keramik

Betriebsleiter oder Oberdreher

der feinen Gebrauchsgeschirr- und Luxusbranche, sucht Stellung. Derselbe ist in der Lage, den Weißbetrieb selbstständig leiten zu können. Suchender ist in gleicher, noch ungekündigter Stellung tätig und kann die besten Zeugnisse vorlegen. Angebote unter Sch 471 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Erfahrener Kaufmann,

energischer, zielbewusster Disponent, z. Zt. in leitender ungek. Stellung bei bek. elektrotechnischer Porzellanfabrik, kaufmännisch und technisch tätig, wünscht anderw. ausichtsreichen Wirkungskreis. Langjährige Zeugnisse bürgen für zufriedenstellende Leistungen. Angebote unter Sch 468 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Technischer Beamter,

29 Jahre alt, Absolvent einer keram. Fachschule, mehrere Jahre im Schornsteinbau, Kesseleinbau und keramischen Ofenbau tätig, mit Lohnverrechnung, Korrespond. u. all. übr. Büroarb. vollst. vertr., sucht geeignete Anstellung. Gefl. Zeugnisabschriften unter Sch 466 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Steingut-Fachmann

mit 20jähriger erfolgreicher Betriebspraxis; hervorragender Keramiker, Ban-, Maschinen- und Fein-Techniker, langjähr. technischer u. kaufmännischer Leiter deutscher Großbetriebe, Spezialist in der Fabrikation von **Wasch- und Küchengarnituren**, technische und sanitäre Waren, Wandplatten, Majoliken und Fayencen, Porzellan usw. sicher in den modernsten Arbeitsweisen der Farben- und Glasurtechnik, der von der Picke an gedient, den Handel kennt und die gesamte Branche beherrscht, sucht sofort als **technischer oder kaufmännischer Leiter** selbständige Vertrauensstellung. Gefl. Angebote unter S 452 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kaufmännischer Beamter,

seit Jahren in Büro und Betrieb renommierter Fabriken in leitender Stellung, mit besten Empfehlungen, flotte und gewissenhafte Arbeitskraft mit genauer Kenntnis sämtlicher Märkte, organisatorisch bewährt, dispositionsfähig, sucht seine Stellung in absehbarer Zeit zu verändern. Gefl. Angebote unter S 447 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Erste Kraft,

Kaufmann, 30 Jahre alt, mit Mittelschulbildung und langjähriger praktischer Tätigkeit in der keramischen Branche, bilanzsicherer Buchhalter, hervorragender Korrespondent, über gediegene technische Kenntnisse verfügend, reiseerfahren, gegenwärtig in einer Glas- und Massefabrik eine Vertrauensstelle einnehmend, **sucht leitenden Posten**

in der Steingut-, bezw. Tonwaren- oder verwandten Industrie. Angebote unter Sch 463 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbitten.

Strebsamer, schaffensfreudiger

Kaufmann und Fachmann d. Porzellangeschirrs-Industrie, verheiratet, bilanzieller, flotter Korrespondent, mit gründlichen Fachkenntnissen und guten Erfahrungen im technischen Betriebe, gewandt und sicher im Verkehr mit der Kundschaft und bei Verhandlungen, über sehr gute Kenntnisse im Englischen verfügend, zielbewußter und energischer Disponent in kaufmännischen und technischen Fragen, sucht für bald oder später passenden Wirkungskreis. Angebote unter Sch 467 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Keramiker, 28 Jahre alt, Fachschulabsolvent, mit mehrjähriger Fabrikspraxis, theoretisch, praktisch u. kaufmännisch gebildet, sicherer Fachzeichner, sucht dauernde Betriebsstelle als

Betriebsassistent oder Abteilungsleiter

in größerem keramischen Betrieb. Gefl. Angebote unter S 448 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Keramiker, arbeitsfreudig, 21 Jahre alt, mit Fachschulbildung, 2 Jahre Betriebspraxis in renom. Porzellanfabrik, in der Herstellung v. Massen und Glasuren versiert, maschinentechnisch bewandert, flotter Maschinenschreiber, sucht ehestens Position als

Volontär od. Betriebsassistent. Angebote unter R 431 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stellen-Gesuche Glas

Schleifereileiter,

Fachmann in ungekündigter Stellung, der mit der Leitung einer Schleiferei gut vertraut, im Mustermachen und Särepolitnr gut eingearbeitet ist, sucht sich zu verändern. Gefl. Angebote erbeten unter Sch 465 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Glashüttenfachmann,

absolv. Fachschüler (Haida), 30 Jahre, ledig, m. mehrjähr. Praxis in der Beleuchtungs-, Luxus- und Flaschenbranche, bereits als Zeichner, Kontorist, Expedient, Aetzereileiter und Ofenassistent tätig gewesen, sucht anderweitig geeigneten und dauernden Posten. Gute Zeugnisse vorhanden. Gefl. Angebote unter S 446 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Glashüttendirektor,

mitte 40er, technisch und kaufmännisch vollkommen in der Schleif-, Hohl-, Beleuchtungs-, Farben- und Bleikristallfabrikation, auch chem. Artikel durchaus bewandert, seit Jahren in ersten Stellungen, sucht sich zu verändern. Ia. Empfehlungen. Gefl. Angebote unter S 453 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger Glasstreckker,

ledig, sucht auf Deutsch oder Rheinisch bald oder später Stelle. Angebote unter Sch 464 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger, jüngerer

Presser,

auf Wirtschaftsartikel und Schirme gut eingearbeitet, arbeitet auch perfekt auf Maschinenglas, System Wolf und Schiller, sucht Stelle. Angebote unter Sch 470 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Stellen-Gesuche Verschiedene

Buchhalter,

27 Jahre alt, kaufmännisch und banktechnisch gebildet, mit sämtlichen Buchführungssystemen und Abschluß vertraut, sucht für 1. Januar 1922 Stellung in Industrie oder Bank. Angebote unter R 418 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kaufgesuche Beteiligungen

Pint-Becher,

leicht, in Größen 1, $\frac{3}{4}$, $\frac{1}{2}$ und $\frac{1}{4}$ pint, zu kaufen gesucht. Regelmäßige Waggonabnahme. Angebote unter B 3370 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanfabrik (Hansporzellan) zu kaufen ges. Volle Anzahlung. Angeb. unt. PH 110 an Ala-Haasenstern & Vogler, Magdeburg. [277h

Einmachehäfen

zum Zbinden 1 lb und 2 lb zur laufenden Abnahme gesucht. Angebote unter B 3354 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Porzellanfabrik mit Aufträgen überlastet, sucht

1000 Dtz. Teller

17 cm

u. 1000 Dtz. Teller

19 cm,

beide Sorten glatt. Es kommt nur ein **erstklassiges** Fabrikat in Frage. Bevorzugt werden Erzeugnisse ohne Fabrikmarke. Höchste Preise, sofortige Kasse. Die Teller werden zu Ergänzungen für Kaffe- und Teegeschirre benötigt. Evtl. Angebote in kleineren Mengen. Auf Wunsch können andere Artikel mitgeliefert werden. Angebote unter B 3371 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Porzellanfabrik

mit 2—3 Oefen für Gebrauchsgeschirr, am liebsten in Oberfranken, wird

zu kaufen gesucht

eventuell Beteiligung mit etwa 2 Millionen Mark an solcher Fabrik.

Gefl. Angebote unter B 3396 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Glasfabrik

mit größerer Anzahlung evtl. voller Auszahlung

zu kaufen gesucht.

Gefl. ausführliche Angebote unter B 3361 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kaufgesuch.

Fabrikgebäude

möglichst mit Gleisanschluß für Steingutfabrik geeignet

nördlich der Linie Düsseldorf-Cassel-Halle-Berlin, evtl. **Umwandlung einer bestehenden keramischen Fabrik in eine Akt.-Ges.**

Gefl. Angebote erbeten unter B 3359 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer liefert oder richtet sich ein auf

Menagen oder Menagen-Teile

für Salz, Pfeffer, Senf, Essig und Oel,

- a) gepreßt,
- b) gepreßt, geblasen,
- c) geblasen, glatt oder geschliffen?

Gefl. Angebote erbeten unter B 3392 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen für prompt

einen Waggon

weisses Pressglas

Compots, große und kleine Teller, Wasserbecher, Seidel Ernst,

$\frac{4}{20}$ und $\frac{6}{20}$

und erbitten alleräußerste Offerte (Fabrikangebote bevorzugt, Anstellung geeigneter Lagerposten erwünscht) unter B 3358 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal

Beleuchtungs-Glashütte zu kaufen oder Beteiligung

an einer solchen gesucht. Bedingung dabei ist, daß sich die Fabrik in der Nähe eines Kohlenbeckens befindet und Gleisanschluß vorhanden, auch die ganze Anlage so beschaffen ist, daß eine beliebige Ausdehnung erfolgen kann. Ausführl. Angebote erbeten unter B 3373 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Portweinflaschen,

$\frac{3}{4}$ l. 200000 Stück, für möglichst sofortigen Lieferbeginn gesucht. Angebote unter B 3352 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Eierbecher

mit Goldband und Linie und mit drei Goldlinien, laufend in größeren Posten für England gesucht. Auch Lagerware interessiert. Angebote unter B 3372 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir haben ständigen Bedarf in sämtlichen Arten von

Likör-, Weiß- u. Rotwein-Flaschen.

Preiswerte Angebote unter B 3378 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Welche Porzellanfabrik in der Tschechoslowakei erzeugt

Bonbonieren

mit Deckel in modernen Formen. Angebote unter B 3379 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wir suchen zu kaufen:

Drehspindeln, Schlickerquirl, Schaukelevator, Verputz- und Abstaubmaschinen,

gebraucht, jedoch nur gut erhalten. Angebote unter B 3381 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Soda

von Glashütte zu kaufen gesucht. Angebote unter B 3385 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Bleikristall!

Robglas wird von schlesischer Raffinerie laufend und dauernd zu beziehen gesucht. Angebote unter B 3383 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Übersetzungsbüro Friedrich Lorenzen, Coburg 5, Steinweg 34. Schließfach 149.

Kollergang

mit Siebvorrichtung zum Zerkleinern von Gesteinen gesucht. Angebote mit Abbildung und allen ausführlichen Mitteilungen unter B 3384 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Braunkohlenteer

kauft jede Menge in eigenen Fässern oder Kesselwagen
Wilhelm v. Sperl,
Chemische Fabrik,
Hof in Bayern,
Tel. 815. [406]

Mittlere Porzellanfabrik

der Geschirrabzweig mit größerer Anzahlung zu kaufen gesucht. Auch Beteiligung nicht ausgeschlossen. Angebote unter S 438 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für sehr gut gehende Künsttöpferei in Norddeutschland tüchtiger

Teilhaber

mit mindestens 80 Mille gesucht. Jahresumsatz etwa 400 Mille und mehr. Wohnung vorhanden. Angebote unter Z 3238 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Teilhaber!

Zwei tüchtige Fachleute suchen stillen Teilhaber mit **250 Mille**

zum Ankauf und Betrieb einer **Künsttöpferei**. Anträge für sehr gangbare Artikel reichlich vorhanden. Eil-Angebote unter S 434 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Goldschmiede, -Lappen, -Asche
usw. kauft
M. Köhler, Dresden-A., Gerichtsstr. 8, IV.
Höchste Preise. Sofort Kasse.

Wünsche

stille oder tätige Beteiligung

an kleiner Porzellanfabrik der elektrotechnischen Branche. Bin Kaufmann und Fachmann und kann große Anträge zusehern. Angebote unter S 455 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Goldschmiede, goldhaltige Lappen, Goldflaschen

und alle in der Vergolderei vorkommenden **Abfälle** kauft zu höchsten Tagespreisen bei pünktlicher reeller Bedienung

Oskar Rottmann,
Stadtlin in Thüringen.

Anerkannt großzügiger, erstklassiger Kaufmann und Fachmann der Flaschenbranche **sucht**

schnell entschlossene Großkapitalisten zur Gründung einer Flaschenfabrik

mit einer vorläufigen Jahresproduktion von 10 Millionen Flaschen. Absatz, Arbeiterfrage sowie größte Rentabilität gesichert. Großes Terrain mit Anschlußgleis, mehreren Fabrikgebäuden, Maschinenshaus, Familienhäusern usw. vorhanden.

Gefl. Eilangebote an

Eduard Dlugosch, Gleiwitz,
Wilhelmstraße 13. [407]

Günstige Kapitalanlage.

Welcher Kapitalist oder Bank würde sich an Gründung einer G. m. b. H. oder A.-G. beteiligen

für Isolatoren aus Keramikglas?

Fachmann mit ausprobierten Rezepten und amtlichen Gutachten vorhanden. Angebote unter Sch 458 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Beteiligung gesucht.

Suche mich an gutgehender Isolierflaschenfabrik oder Glasbläserei tätig zu beteiligen. Angebote unter Sch 459 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Für möglichst sofort suchen wir

größere Posten Bierbecher,

Sandblas, gnill., Schliff, sowie Franconia, glatt, 7/20, 6/20 4/20, und erbitten äußerste Angebote mit genauem Liefertermin unter B 3357 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Fabrikangebote bevorzugt.

Anstellung von Lagerposten erwünscht.

Glashüttenfachmann

sucht sich mit **Kapital** an im Betrieb befindlicher Glashütte **tätig zu beteiligen.**

Da 8 Jahre im Anlande tätig, genügend Anträge für Export vorhanden. Angebote unter Sch 460 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Um den dringenden Bedarf zu decken in

Uhrgläsern,

suche ich für eine neu einzurichtende Uhrglasschleiferei **einige Kapitalisten.**

Da nur eine in Deutschland vorhanden, günstige Kapitalanlage. Fachmann vorhanden, welcher im Anlande tätig war und Exportverbindung hat. Angebote unter Sch 462 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Wer baut oder liefert

Oefen

zum Brennen künstlicher Zähne?

Angebote unter B 3365 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Kognakflaschen,

in halbweiß oder grün, Inhalt etwa 70 ctl., laufend in größeren Mengen gesucht. Angebote unter B 3369 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Flaschen

jeder **Art** kaufen [403]

Gehr. Koenig, Lippstadt in Westf.

Großhandlung erbittet Eilangebote

in Lagerposten von **Glas, Porzellan, Steingut**, sowie Angebote für laufende Lieferung. Möglichst Fabrikantenangebote erwünscht. Schriftliche Angebote unter Sch 2917 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Suchen zu kaufen:

Tassen, komplett, konisch und Teeform mit Goldband und Linie, sortierte Buntdruckkante, Zweigdekore und Goldrand

Eierbecher, weiß, Goldband und Linie und Farbband und Linie

Kaffeesservice, 9-teilig

Goldband und Linie, sortierte Buntdruckkante, Zweigdekore und Goldrand, I. bis IV. Wahl

Kaffeesservice, 9-teilig

sortierte Kanten, Zweigdekore und Goldrand, IV. Wahl K

Mokkatassen, zylindrisch und konisch Goldband u. Linie, sortierte Dekore

Teller, glatt feston weiß, Goldband und Linie, Kantendekore.

Angebote unter J K 21 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Strecksteine,

12 cm stark und 140×220 cm groß, für die Fensterglasfabrikation, zu kaufen gesucht. Angebote mit Preis- und Lieferzeit-Angabe unter A 3332 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Isolatoren

und alle elektrotechnischen

Porzellane und Fayenceartikel

kauft fortlaufend gegen prompteste Kasse

W. v. Glass,

Fabrikation elektrotechnischer Artikel,
Lorenzreuth bei Marktredwitz, Bayern. K

Schweizer Kaufmann erbittet äußerste Angebote über

Haushaltungsporzellane, III. u. IV. Wahl,

weiß und dekoriert, bei Abnahme ganzer Waggons. Angebote erbitten unter U 3074 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertretungen

Wir suchen für einen Bekannten die

Vertretung

einer Thüringer Figurnfabrik mittlerer Preislagen

für Rom.

Heber & Co., Hameln.

Vertretung in Berlin.

Hohlglasfabrik sucht für ihren äußerst gewandten Vertreter für Groß-Berlin noch weitere Vertretungen von **Steingut-, Porzellan-** oder anderen **Fabriken.** Angebote unter B 3353 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Oberdreher in Geschirr sowie Isolatoren, Hoch- und Niederspannung tüchtig, sucht sich mit

Mk. 40000

an rentabler Porzellan-, Steingut- oder Tonwarenfabrik,

tätig zu beteiligen.

Angebote unter J 268 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Engrossistentfirma am Wiener Platze, seit 1913 etabliert, die 20 Angestellte beschäftigt, großes Lager im eigenen Hause, sowie Transitlager am Nordwestbahnhof hat, sucht

Vertretung

mit eventuellem Kommissionslager oder Kauf auf eigene Rechnung in Steingut und Porzellan. Nur Fabriken kommen in Betracht. [403]

M. M. Gottfried & Co., Wien II., Taborstr. 61 u. 65.

Glashütten-Vertretung

Preß-, Schleif-, Hohl-, Beleuchtungsglas, Flaschen, sucht eingeführter Vertreter. Musterlager vorhanden. Angebote erbeten unter S 449 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertreter

in Dresden sucht noch einige gute Artikel kunstgewerblicher Art anzunehmen für

Export und Inland.

Angebote unter A 3341 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Tüchtiger Reisender aus der Branche, seit Jahren bei der einschlägigen Kundschaft in Süddeutschland (Bayern, Württemberg, Baden) aufs Beste eingeführt,

sucht die Vertretung einer leistungsfähigen Fabrik

in Glas (Preß- und Schliffglas), Porzellan oder Steingut zu übernehmen.

Gefällige Angebote unter S 435 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Vertretung.

Welche Glasfabrik und Porzellanfabrik würde in der Schweiz in vorhandenen Lagerräumen eine **Niederlage** errichten? Interessent ist bis Ende Januar in Köln. Angebote unter Sch 461 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Renommierete böhmische Porzellanfabrik (Qualitätsprodukte) sucht **für Berlin** tüchtigen, bei Exporteuren, Grossisten und Warenhäusern gut eingeführten, durchaus branchekundigen

VERTRETER.

Gef. Angebote nur solcher Herren, die diesen Bedingungen entsprechen und über beste Referenzen verfügen, unter B 3364 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Diejährig eingeführter Vertreter ersten Glashüttenwerks, welcher zu Großhändlern und Konsumenten seines Bezirks engste Fühlung hat,

sucht weitere Vertretungen

für Schlesien und Süddeutschland

von Glas, Steingut, Porzellan, Stahlwaren, Haus- und Küchengeräten. Musterlager, Büro, Personal und Telefon vorhanden. Referenzen zur Verfügung. Angebote erbeten unter D L 8394 an Annoncen-Expedition Langsberger, Breslau 5.

[409]

◆ SCHWEIZ. ◆

Vorzüglich eingeführter branchekundiger Vertreter der Glas- und keramischen Branche bewirbt sich um die

Übernahme der Vertretung

einer erstklassigen **Kelchglashütte** sowie einer leistungsfähigen **Steingutfabrik.**

Musterlager in bester Lage in Zürich. Angebote unter S 439 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Welche leistungsfähige bayerische Porzellanfabrik (Gebrauchsgeschirre) würde **den Alleinverkauf**

ihrer Fabrikate einer eingeführten Handels-Aktien-Gesellschaft, **Sitz Breslau,** für Mittel und Oberschlesien übergeben? Angebote unter Z 3273 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Berliner Hohlglas-Großhandlung mit Büros im Zentrum und Lager mit Geleis-Anschluß

sucht die Vertretung eines leistungsfähigen Werkes für weiße und 1/2-weiße **Likör- usw. Flaschen.** Intensive und regelmäßige Bearbeitung der gesamten Kundschaft. Erstklassige Referenzen und Sicherheiten werden gestellt. Angebote unter R 433 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Verschiedenes

Ingenieur bzw. Fabrik gesucht, der mir

Anlage zur Entbleiung

bleihaltigen Glases errichten würde. Gef. Angebote unter A 3307 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Ich übernehme die

Bauausführung für Tunnelöfen

in jeder gewünschten Befenerungsart. Seit 1904 praktisch und theoretisch erfahren. Kostenanschläge bereitwilligst. Material liefere aus nur bestren. Schamotte-Fabriken

Alfred Herzog, [370] Konstruktions-Bureau. Berlin W. 35, Lützowstr. 2.

Messe.

Von größerer Glasfirma wird **ein Meßlokal**

in guter Lage, in Größe von 100 qm, **zu mieten gesucht.** Angebote unter B 3360 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Drucksachen aller Art

liefert

Druckerel d. Coburger Tageblatt.

Technische Ratschläge

beim Neu- u. Umbau v. Fabriken, Schmelzöfen und Generatoren, Betriebsstörung usw. ert.

M. v. Reiboldt, Coburg.

Charat



Deutsche Ostmesse Königsberg/Pr.

19.-24. Februar 1922

Der Ost-Europa-Markt
Zeitschrift für den Ost-Export
in deutscher und russischer Sprache

Messamt Königsberg/Pr.

Wichtig für Schamotte-Fabriken!

Feuertön-

Technik (Badewannen, Waschbecken, Pissoirs usw.) bei jeder Temperatur in einem Feuer, wird von einem Spezialisten gegen mäßiges Honorar mitgeteilt.

Direktor Kende Eleőd 1887

Gergely utca 110, Budapest X.

Lohnlisten

Unfallanzeigen, Unfallverhütungsvorschriften

usw. für die bei der Glas-Berufsgenossenschaft versicherten Betriebe empfiehlt

Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Mess-Lokale

Porzellanfabrik sucht

Ausstellungsraum für die nächste Leipziger Mustermesse im Meßverkehrszentrum. Angebote unter Z 3276 an die Geschäftsstelle d. Sprechsaal.

Messlokal!

Habe in meinem Anstellzimmer im

Specks Hof

Raum nm

Kristallglas

ansustellen. Gef. Anfragen unter B 3391 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Zur Tunnelofen-Frage!

Um den unwahren Ausstreuerungen der Konkurrenz die Spitze abubrechen, sehen wir uns veranlasst mitzuteilen, dass unser Tunnelofen Nr. 4 in Hennigsdorf trotz der scharfen Bedingungen, welche die A. E. G. an die Uebernahme geknüpft hat, vertragsmässig abgenommen worden ist und mit wesentlich erhöhter Leistung gegenüber den bisherigen Tunnelöfen arbeitet.

Aus demselben Grunde veröffentlichen wir nachstehend das Abnahme-Telegramm unseres Tunnelofens I in Margarethenhütte bei Bautzen in Sachsen:

„Bunzlauerwerke Bunzlau.

Telegramm aus Grossdubrau 28 W. den 14./12. um 11 Uhr 25 Min. vorm.
Aufgenommen den 14. 12. 1921 um 2 Uhr 52 Min. nachm.

übernehmen heute tunnelofen eins ausführung des
ofens und beschaffenheit des Porzellans bei fünf-
zehn tonnen tagesleistung ist hervorragend tunnel-
ofen zwei wird nach übergang zum glattfeuer abge-
nommen. schomburg“

Bunzlauer Werke Lengersdorff & Comp.
BUNZLAU in Schlesien.

Verkäufe

Eierbecher,

Goldrand und Linie 1000 Dtz., sofort
lieferbar. Refraktanten wollen An-
fragen unter B 3355 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal senden.

Etwa 120 Stück

neue Roststäbe,

60 cm lang, hat abzugeben
E. Pabst, Tonwarenfabrik,
Meuselwitz in Thür. 1407

la. Holzwole,
trockene ferner

Ausschußholzwole,
präparierten Torf,
in Ballen zu Verpackungs-
zwecken, ferner

la. Preßtorf,

gibt preiswert ab 1397
H. A. Grote, Bielefeld.
Telephon 249.

Porzellanfabrik gibt einen Posten

Abzweigdosen

preiswert ab. Angebote unter B 3390
an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Etwa 1100 Stück Uringläser,

halbweiß, einfach, geschweifte Form, 1 und 1½ Liter Inhalt,
weit unter Hüttenpreis abzugeben.

Anfragen unter B 3367 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal erbeten.

Drehrostgeneratoren

Patent Kerpely,

3 Stück von je 2,1 m Schachtdurchmesser infolge Dispositions-
änderung sofort lieferbar zu verkaufen. 1413

König Friedrich August-Hütte,
Potschappel bei Dresden.

Holzwole

in allen Nummern
liefern prompt und
billigst ab Lager

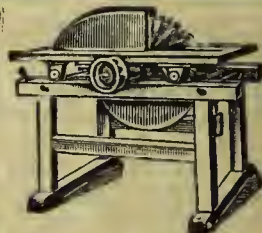
Pühl & Birkel, Holzwole-
fabrik Georgensgmünd b. Nürnberg.

Roststäbe

in allen Ausführungen und
prima Qualität, liefert sofort

Eisengießerei Winter & Co., G. m. b. H.
Arnstadt (Thüringen).

Neu!



Neu!

1412

Brennholz-Kreissäge

auch für Längsschnitt-Lattenschneiden,
unerreichbar in Leistung und Schnitt
und billig, fabriziert

Flamme, Fulda.

Ein Posten Kaffeeservice,

9 teilig, preiswert abzugeben. An-
fragen unter B 3363 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Nesteier,

Becher, zylinderisch, Böhmisches
Töpfe, liefert laufend 1402
Porzellanfabrik H. Schmidt,
Freiwalddau, Kreis Sagan.

Auseinandersetzungshalber eine hoch-
moderne

Maschinen-Einrichtung

für Porzellan-, Steingut oder
andere Branche billig abzu-
geben. Maschinen sind neu, teil-
weise fertig, teilweise im Bau.
Maschinen sind erstklassig, 12 Monate
Garantie. Gefl. Angebote mit Rück-
porto unter V 3177 an die Geschäfts-
stelle des Sprechsaal.

Schmerzerfüllt bringen wir allen Freunden und Bekannten die traurige Nachricht, dass mein teurer Gatte, unser guter, treubesorgter Vater

Herr Christian Seltmann

Fabrikbesitzer

am Sonntag, den 18. Dezember, infolge eines Automobil-Unfalles im 52. Lebensjahre verschieden ist.

Die tieftrauernden Hinterbliebenen

Trina Seltmann geb. Friedmann

Wilhelm Seltmann

Heinrich Seltmann

Söhne.

Weiden,
den 19. Dezember 1921.

Nachruf.

Plötzlich und unerwartet verschied Sonntag infolge eines Automobil-Unfalles der Mitbegründer und Teilhaber unserer Firma

Herr Christian Seltmann

Fabrikbesitzer.

Wir betrauern in dem Dahingegangenen ein seltenes Vorbild an Pflichtgefühl und Fleiss, dessen reiche Erfahrungen uns unschätzbare Dienste geleistet haben.

Seine edle Gesinnung und sein vornehmer Charakter werden ihm ein dauerndes Andenken sichern.

R. Peuser & Co.

Nürnberg, den 19. Dezember 1921.

Nachruf.

Infolge eines Unglücksfalles schied gestern unser hochverehrter Chef

Herr Christian Seltmann

Fabrikbesitzer

aus einem arbeits- und erfolgreichen Leben.

Wir betrauern in dem Entschlafenen einen vornehmen und edlen Charakter, ein Vorbild der Pflichttreue und Arbeitsfreudigkeit. Sein hochherziges Wesen setzt dem Verstorbenen ein unvergängliches Denkmal bleibender Verehrung.

**Die Angestellten
der Porzellanfabrik Christian Seltmann.**

Weiden, den 19. Dezember 1921.

Nachruf.

Am Sonntag verschied der Mitchef unserer Firma

Herr Christian Seltmann

Fabrikbesitzer aus Weiden

infolge eines Automobil-Unfalles.

Lauteren Charakters und vorbildlichen Pflichtgefühls verlieren wir in demselben einen für seine Arbeiter stets sorgenden Chef, dessen Andenken wir in ehrender Erinnerung halten werden.

**Die Angestellten und Arbeiter
der Firma R. Peuser & Co.**

Nürnberg, den 19. Dezember 1921.

Aus einem arbeits- und erfolgreichen Leben wurde durch einen Unglücksfall am 18. Dezember

Herr Fabrikbesitzer Christian Seltmann, Weiden

jäh herausgerissen. Nur kurze Zeit war es mir vergönnt, diesen außergewöhnlichen Mann als Freund und Sozus an meiner Seite zu sehen. Unvergänglich wird mir sein Vorbild bleiben. In seinem Sinne werde ich das Werk, das ihm sein Wiedererstehen verdankt und dessen erste Arbeitstage er noch mit großer Freude erlebt hat, weiter zu führen versuchen. Sein Andenken wird von mir in Ehren gehalten werden.

**Otto Junghanss,
Glasfabrik Marienhütte, Cöpenick.**

Danksagung.

Für die vielen Beweise aufrichtiger Teilnahme und für die herrlichen Blumenspenden beim Heimgang unseres teuren Entschlafenen, des

Herrn Christian Seltmann

Fabrikbesitzer

sagen wir herzlichsten Dank.

Weiden, den 23. Dezember 1921.

Die tieftrauernde Gattin
mit ihren Söhnen **Wilhelm und Heinrich.**

Nachruf.

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, unsere verehrte Mitgliedschaft von dem Ableben unseres Mitgliedes

Herrn Friedrich Droescher

Mitinhhaber der Firma Droescher & Co., Magdeburg

in Kenntnis zu setzen.

Der Dahingeschiedene war Mitbegründer unseres Verbandes und wir werden sein Andenken in Ehren halten.

Leipzig, den 20. Dezember 1921.

Verband Deutscher Grossisten für Glas und Keramik e. V.

Zwei Waggon

Einmachehäfen,

aufgetrieben und rau abgeschliffen, von $\frac{1}{4}$ bis 6 Liter, wegen Räumung eines Lagers vorteilhaft unter Hüttenpreisen abzugeben. Angebote unter A 3308 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Arbeiter-Schlafdecken,

etwa $3\frac{3}{4}$ Pfund schwer, einfarbig braun, etwa 145/195 cm groß, stabile dauerhafte Decke, auch als Pferde- decke sehr gut geeignet, versendet solange Vorrat, zu **70.—** das Stück.

Max Stein, Deckenfabrik, Eschwege. Fernruf 13. [401]

Schleifsteine

sowie Walzen für Spiegelschliff

liefern [350]

L. Niggel, Schleifsteinwerke, Altdorf, Grafschaft Glatz.

Schwämme.

Gebrüder Brandmeyer
Bremen. [284]

Steingutfabriks-Anteil,

etwa 150 Mille, ev. auch mehr, in der Tschechoslowakei liegend, gut eingeführt, mit besten Erzeugnissen, ist Familienverhältnissen halber zu verkaufen. Gefl. Angebote unter Sch 457 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Verkaufe folgende Lagerware billig:

Etwa 1900 Stück	1-Liter	Buttermaschinengläser	113.—
600	3-	"	225.—
800	4-	"	300.—
1000	2 Pfund	Honiggläser mit Gewinde	60.—
500	$\frac{1}{2}$ -Liter	Speiggläser ohne Henkel	75.—
1000	$1\frac{1}{2}$ -	"	150.—
1700	"	Batteriegläser, hell, rund, 100×160	90.—

Gefällige Angebote unter A 3333 an die Geschäftsstelle des Sprechsaal.

Blas-
Press-
Maschinen-

Formen

liefern in prima Formenguß
sauber, schnell und preiswert

Richter & Tschackert, [392]

Glasformen- u. Maschinenfabrik,
Radeberg in Sachsen.

Kisten und Karrasse

in allen gewünschten Größen von 12 mm aufwärts,
liefert prompt und preiswert [400]

A. G. Scholze, Säge- und Hobelwerk, Zittau i. Sa.

Ein Waggon gut sortiertes

Herdglas

sofort lieferbar. [405]

Tafelglashütte „Hansa“,

Carlshöfen bei Gnarrenburg,
Bez. Bremen.

Pferdeschutzdecken für das
Lastfuhrwerk erstklassige Qualität.
(Wollene Decke mit wasserdichtem
Segeltuch-Ueberzug)

150 cm Rückenlänge } mit Riemenzeug
200 cm Breite }
versendet solange Vorrat zu **350.—**
das Stück.

Max Stein, Deckenfabrik, Eschwege.
Musterdecken unverbindlich. 870

Holzwohle

liefern auch heute noch prompt
Heinrich Schroeder & Co.

G. m. b. H.

Kallies in Pommern. [383]

Weihwasserkessel, Heiligenfiguren, Nippes,

alles Porzellan, bunt dekoriert,
gibt billigst ab. Angebote
unter A 3304 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Modern eingerichtete

Porzellanfabrik

in Nordböhmen zu günstigen Be-
dingungen zu verkaufen. Au-
fragen unter Z 3270 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Ein Waggon

Beleuchtungsglas

für den indischen Markt, Zylinder
und Glocken, weiß und farbig, sofort
versandbereit, billig zu verkaufen.
Angebote unter Z 3272 an die Ge-
schäftsstelle des Sprechsaal.

Brennöfen und Schmelzen

neuester Konstruktion u. aller System,

Fürbringer-Muffeln,

sowie alle Arten Zug- und Scharffeuermuffeln,

Selbstanfertigung von fugenlosen Feuerlochsteinen

(beim Patentamt angemeldet)

Einzelöfen und gekuppelte Systeme baut

[387]

Alexander Ruppert,
Köppelsdorf, Krs. Sbg., S.-M.

Besten

Großalmeroder

Kapselton, gemahlen

liefert

Gewerkschaft
Steinberg-Boosgraben
Großalmerode
Bezirk Cassel. K

Weidenkörbe

für Säure-Ballons
für 70-Liter-Flaschen

„ 60 „ „
„ 40 „ „

in Waggonladungen und kleinen
Posten liefert laufend in nur starker
Ausführung K

Robert Winkler Nachf., Richard Winkler.
Korbfabrik, Breslau-Oswitz.

Braunstein,

Kalkspat, Quarz, Fluß-Spa,
Feldspat, Chromoxyd

sowie alle Mineralien liefern

Thüringer Braunstein- und Mineral-
mahlwerke, G. m. b. H. K
Arnstadt in Thüringen.

ALABASTERGIPS

MARMOR-ZEMENT

DEUTSCHE
GIPS-
COMPAGNIE



KATZENSTEIN
ROSTERODE

MODELLGIPS

FORMGIPS
FÜR DACHZIEGELEIEN

LENZIN,

Mayer-Zugmuffel D. R. P.

Vollendete Ausführung

C. Mayer, Ingenieur

Coburg, Bergstrasse 6.

ZUR AUSFÜHRUNG
von

Kopfstein-, Polyponal- und Holzpflaster,
Makadamestraßen, Betonierungen, Kanali-
sierungen sowie Verlegung von Bordsteinen,
Fliesen und Platten aller Art

empfiehlt sich

Aug. Löwenstein,
HOF an der Saale.

Pflasterermeister und
Tiefbauunternehmer, K

Spezialität: Kleinpflaster, Mosaik in allen Farben und Mustern
mit Lieferung sämtlicher Materialien.

Telephon Nr. 379.

Ia. Referenzen.

Telephon Nr. 379.



Kemmlitzer Kaolinwerke

vormalis F. Max Wolf G. m. b. H.

Gegr.
1886

Post Mügeln **Kemmlitz** Bez. Leipzig

Gegr.
1886

empfehlen ihre bewährten Erzeugnisse:

Kaolin feinstens
geschlämmt
Rohkaolin

hochfeuerfest
rein weißbrennend
hohe Tonsubstanz

Quarzsand
und Schliff. K

Schleif- Glas

SPEZIALITÄT:

Dessert-, Kuchenteller,
Kompott- und Frucht-
schalen, Butter- und
Käseglocken, Bowlen,
Römer, Becher usw. mit
leichten und schweren
Schliffen in Kristall.
Bleikristall mit Hoch-
glanzpolitur und
überfangen.

Flach- Glas

SPEZIALITÄT:

Fensterglas
nach jed. Art u.
Stärke, Kathed-
ral-, Ornam-
Klar-, Roh- und
Drahtglas.
Spiegelglas,
facettiert u. un-
facettiert, be-
legt u. unbelegt.

Vasen- Glas

SPEZIALITÄT:

Vasen in jeder
Form und
Größe
in glatt, optisch
geschliffen, ge-
ätzt, gemalt.
Stangen- und
X-Vasen.

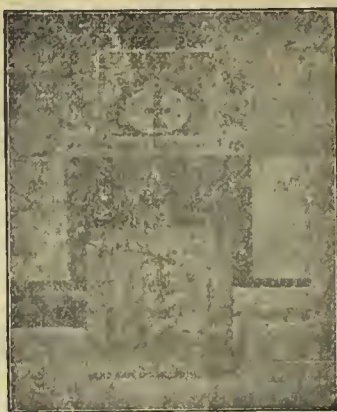
Beleuchtungs- Glas

SPEZIALITÄT:

Zylinder all. Art, Dach-
Stehlampen-, Kronen-
schirme, Glocken und
Schalen, Halbwatt- und
Außen-Armaturen-Glä-
ser in opal, seladon,
grün überfangen, matt
mit Schliff usw.
für Elektrisch, Gas
und Petroleum.

Wir liefern prompt ab Lager oder Hütte in Ia. Qualität.
Bitte verlangen Sie unsere Kataloge. [356]

Köhna & Schaal, Glasmanufaktur, Weisswasser O.L.



Matrizen

für elektrotech-
nische Porzellaue
und Kunstmasse
aller Art

baut seit 1919
die Spezialfirma

Eduard Grams, Matrizenbauanstalt
Blechhammer in Thür. [323]



**Feldspat
Dolomit
Kalkspat**

**Pegmatit
Kristallquarz
Glassand**

hochrohbrennenden Ton

liefern



Ziegler & Co., Wunsiedel (Bayern).

Eigene Gruben. K



Soda, Glaubersalz; Pottasche
Kalialpeter, Natronalpeter
Schellack, Zinnoxid, Chromoxyd
Kupferoxyd, Kobaltoxyd, Smalte
Bleimennige und alle anderen
Chemikalien

Schmelzfarben

Unterglasurfarben

Farbkörper, Tauchemaiten

Glasuren für Oefen, Wandplatten,
Geschirre
für Inland und Export.

Keramische

Schmelzfarben-Fabrik

Albert Weißbach,

Lößnitz im Erzgebirge. K

Internationale Spedition,

Paul Feind, Borken i. Westf.
Emmerich, Gronau i. W. [18]



Gießtöpfe

verzinkt oder aus
Zinkblech,
fertigen
Hösch & Dietze,
Coburg.

Sofort lieferbar!

Superfein-
Druckseiden-
Papier

in altbewährter Friedens-
qualität liefert

August Müller, Leipzig

Papiergroßhandlung
Briefumschlagfabrik

Dresdnerstraße 17. [343]

Wichtig für Steingutfabriken,
Töpfereien, Dach- u. Palzziegelfabriken.

Brennöfen „Perfekt“ D. R. P. a.

Ersetzt den Muffelofen vollständig.
Sehr sparsam in Brennmaterial. Für
jeden Brennstoff geeignet. Raterteilung
bei Fabrikation und Brennschwierig-
keiten. Ausprobierung von Rohmaterial
und Glasuren. Lieferung sämtlicher
Utensilien, Maschinen (neu u. gebraucht)
sowie Oele für alle Fabrikationszweige.

H. Fehmer, Bahnhof Mansfeld
Provinz Sachsen.

Matrizen

liefern für Porzellan, Hart-
gummi, Steatit usw. in Prä-
zisionsausführung K

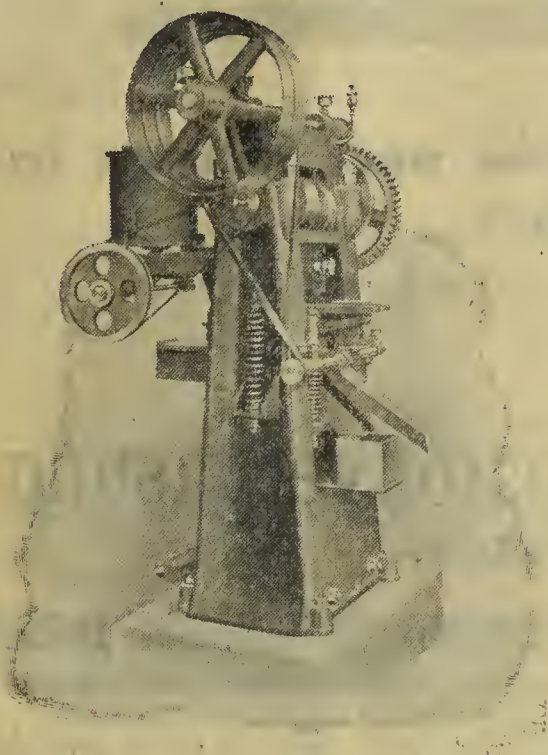
Berliner Präzisions-Werkstätte

Fischer & Joesohke,
Berlin NW. 87, Zwinglistr. 40.

6000 Stück Kleinmosaikplättchen in der Stunde

liefert unsere neue automatische

Mosaikplattenpresse D. R. P.



Die außergewöhnlich hohe Leistung erzielt die Maschine, bei einer stets gleichmäßigen Pressung der Plättchen selbsttätig arbeitend. Da die Zuführung des Materials, das Füllen der Form, das Ausstoßen und Ausschieben der gepreßten Plättchen von der Maschine selbst besorgt wird, erfordert sie nur ein geringes Bedienungspersonal für das Aufnehmen und Wegnehmen der Fertigprodukte. Dies kann von einem Jungen oder Mädchen besorgt werden, die gleichzeitig das Rohmaterial in die Kapseln einfüllen. Die Konstruktion der Maschine ist zweckmäßig und äußerst sorgfältig und gewährleistet tatsächlich einen sicheren Dauerbetrieb. In Form und Größe der Plättchen gestattet die Presse eine sehr vielseitige Verwendungsmöglichkeit. Ihre Aufstellung erfordert nur geringe Raumverhältnisse. Wir liefern die Maschine in kürzester Frist fertig konstruiert ab Fabrik.

Eduard Laeis & Co., G. m. b. H., Trier/Mosel, Maschinenfabrik.

Rudolph Heinrich

Zwickau in Sachsen.

Filiale Leipzig.

Kohlen und Briketts

aus allen Revieren.

Aeltestes Versandhaus am Platze.

Speziallieferung für Porzellanfabriken und Glasfabriken.

Telegr.-Adr.: Kohlenheinrich Zwickau,

Fernsprecher Nr. 84 und 85.

Telegr.-Adr.: Kohlenheinrich Leipzig.

Fernsprecher Nr. 1897 und 1898.

Beste Referenzen.

Verlangen Sie Offerten.

la. Dolomit für die Glasur

in Stücken und gemahlen, liefern aus eigenen Brütchen

Gruben-Zentralkontor Wunsiedel,
Ziegler & Co.

Wunsiedel in Bayern.

Kalzin. Soda, Glasscherben

98—100 %-ige schwere Ware,
für Glashütten-Zwecke.

aller Art zu sehr günstigen
Kauf- u. Lieferungsbedingungen

stets abzugeben.

[362]

J. Schnelling, Köln,
Roonstraße 78.

Telephon A. 9556.

Formen u. Maschinen

für die Glasfabrikation und Bearbeitung, in allerbesten Ausführung,
Schleifmaschinen, gewöhnliche und automatische, in höchster
Vollendung und Leistungsfähigkeit liefert
auf Grund 40-jähriger Erfahrung auf diesem Gebiete

Maschinen- und Formenfabrik Sack, Friedrichshain N.L.

Beweis für die Güte unseres Fabrikats: In einer unserer Preßformen wurden 200000 Stück Gläser gepreßt, wogegen dieselbe Form eines Konkurrenzfabrikats nach knapp 50000 Stück unbrauchbar wurde, und zwar wurden die Gläser in beiden Formen von demselben Glasmacher gearbeitet. [356]

Feldspat • Borax • Borsäure

liefern ab deutschen Lagern

R. Weichsel & Co., Hamburg 15.

Drahtanschrift: Weichselha.

Fernruf: Alster 5935, 7495, 8429.

[379]

Gaserzeuger

jeder Art.

Viele Anlagen in der Glasindustrie seit Jahren in Betrieb und bewährt.

Auskünfte, Prospekte, Kostenanschläge und Beratung durch erfahrene Ingenieure.

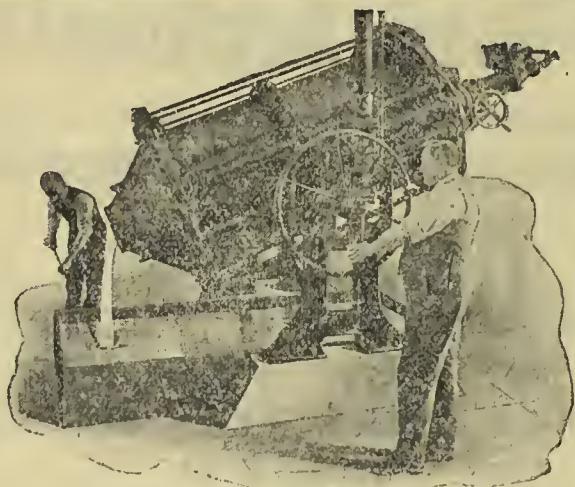
Aktiengesellschaft für Brennstoffvergasung

Berlin NW. 40.

Roonstraße 4.

K

The U. S. Smelting Furnace Co., Belleville, Ill. U. S. A.



Neuester amerikanischer rotierender Schmelzofen

für die Email- und Metallindustrie.
Für Gas- und insbesondere für Oelfenerung.

Mit außerordentlichem Erfolg in amerikanischen **Emaillierwerken und Metallgießereien** in Verwendung.

Vorzüge des Ofens:

Höchste Reinheit des Schmelzgutes.
Bedeutende Brennstoff- und Lohnersparnis.
Leichte Handhabung und Regulierbarkeit.
Ansicherungen fast ohne Betriebsstörung.

Nähere Auskunft erteilt:

Dr. Ing. Julius Grünwald,

Technischer Konsulent für die Email-Industrie,
Wien 34 Postfach 33 (Oesterreich).

K

Rudolf Külper, Hamburg 5,
Steindamm 146.

Sämtliche chemisch-technische Rohprodukte für die
Glas-, Emaille- und keramische Industrie.

Import — Export.

1381

Telegr.: Knelperra.

Fernspr.: Alster 1769/71.

Wenzel Galler's Sohn

Chemikalien / Materialien

Bodenbach a. d. Elbe (Böhmen)

liefert prompt und billig

Chemikalien

aller Art

für sämtliche Industrien.

IMPORT



EXPORT

1377



Schleif-

Scheiben

aus Original-Carborundum in jeder Größe
und für alle Zwecke liefert

K

Andr. Reul sen. Nachf. Inh., Georg Reul

Teleph. 25 Kirchenlamitz-Bhf. Fichtelgeb.

Rodacher  **Glanzgold**

für Porzellan, Steingut und Glas.

Vertreter: J. H. Ulbrich in Haida, Böhmen.

Glanzgoldfabrik Rodach i. Thür.

in Rodach bei Coburg.

„Bauscher Pegmatit“



Weidener Porzellansand
ganz hervorragende la. Qualität,
erstklassiger Ersatz für Feldspat und Quarz.
Proben, Analysen und Versätze stehen zur Verfügung.

Aktiengesellschaft Porzellanfabrik Weiden

Gebr. Bauscher

WEIDEN, Oberpfalz.



K

Tonwerke Max Schmidt

Bayreuth (Bayern) und Eger (Böhmen).

Export nach allen Ländern.

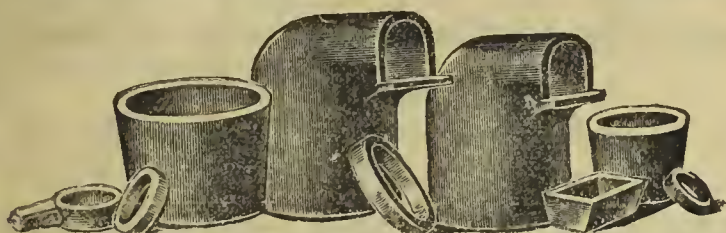


Gewinnung von erstklassigen Tonen
für die Keram- und Glasindustrie.



la. Wildsteiner Blauton

für hochfeuerfeste Glasofenbaumaterialien und Porzellankapseln.



Spezialfabrikate:

Glasschmelzhäfen bester Qualität

Hafenmasse in verschiedenen ausprobierten
Mischungen.

K

Press-, Blas- und Maschinenformen

liefert kurzfristig zu äußerst niedrigen Preisen
und in tadelloser Qualität

Große Auswahl in modernen Entwürfen

Hainsberger Glasformenfabrik

Fritzsche & Co. :: Hainsberg i. Sa.

K

Pressen

Matrizen

Supporte

Langjährige
Erfahrungen.

für elektrotechnisches Porzellan, Magnesia, Steatit usw.,
sowie Drehschindeln, Schablonenhalter, Walzwerke,
Schleifmaschinen usw.

liefern

Maurer & Tilp, Maschinenfabrik,
Kempten S 87 im Allgäu.

K

Evaporator-Feuerungen

für

hochwertige und minderwertige Brennstoffe

— über 35 000 Feuerungen in Betrieb. —

◆◆◆

Meß- und Kontroll-Instrumente

für den ganzen Hüttenbetrieb
in zweckentsprechender Ausführung.

Deutsche Evaporator-Aktiengesellschaft

Berlin W. 15.

K

Ausser Konvention.

Ton- und Schamottewerk Wetro

Gustav Rühland, G. m. b. H.

NESCHWITZ / Sachsen

empfiehlt

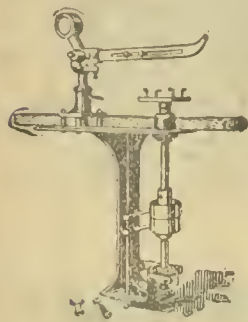
bestbewährte Schamottfabrikate
für alle Verwendungszwecke

Insbesondere

hochbasische Materialien, Drehrohfensteine, Hafen- und
Wannen-Ofensteine, Muffelplatten, Material für Generatoren,
Ring-, Kalk-, Zement-, Porzellan- usw. Ofen,
Hochleistungskessel usw. usw.

K

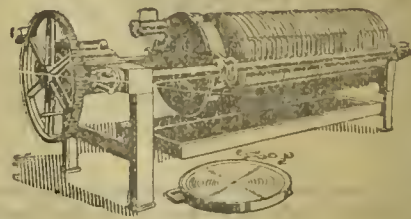
Gebrüder Netzsch, Maschinenfabriken, Selb Bayern, Asch Böhmen.



Drehspindel

Sämtliche feinkeramische Maschinen
und komplette maschinelle Einrichtungen
für Porzellan-, Steingutfabriken
und verwandte Betriebe

zur Herstellung von Gebrauchs- u. elektrotechnischen Porzellanen,
als ausschließliche Sonderheit in bewährten Ausführungen.



Filterpresse

BORAX und BORSÄURE

und verwandte Chemikalien
für Glas und Keramik

Alfred Veldung
Köln a. Rh.

Neu!

D. R. P. ang.

Neu!

Doppel-Kurbelpresse

mittels **Kraft**-Antrieb
für elektrotechnisches Isoliermaterial
und keramische Massen.

Mehrfache Leistung, daher große Ersparnisse
an Zeit, Kraft und Lohn.

Maschinenfabrik „Herkules“

Schütte & Thoma,
Siegen - Marienborn.

Karl L. Gäbler, Halle a. S.

Kaiserplatz 14

Keramisch-technisches Büro

Chem. Laboratorium für Ton- u. Schamotte-Industrie.

Untersuchung und Begutachtung sämtlicher Rohmaterialien der
keramischen Industrie. — Verwendbarkeitsbestimmungen. — Beratung
und Ausarbeitung der maschinellen und keramisch-technischen
Einrichtung von Neu- und Vergrößerungs-Anlagen. — Behebung
von Fabrikationsfehlern. — Betriebsüberwachung. — Taxen.



Bleiglätte und Bleimennige,
Chromoxydgrün, Neapelgelb,
Cadmiumgelb, Polierrot

für die keramische und Glasindustrie
liefern vorteilhaft

Arzberger, Schöpft & Co., Eiserach. (Wartburgschutzmärke)
Adresse für Drahtnachrichten: Color Eisenach. Fernspr. 112

Schmelzfarben

Glasemailen — Porzellanemailen
Lüster — Glanzgold — Poliergold

Spezialität **Purpurs für Glas** Spezialität
Malerei-Bedarfs-Artikel.

Franz Josef Richter

vorm. Jg. Helzel — Steinschönau.
Gegründet 1842. Böhmen. Gegründet 1842.

Ströbel-Feldspat

bestes deutsches Material ♦ Ia. Qualität ♦ für die Porzellan-, Steinzeug-,
Steingut-, Klinkerwaren-, Glas- und Email-Industrie

liefert eisenfrei vorgebrochen, gekollert oder feingemahlen aus eigenen Gruben

Feldspat-Ströbel G. m. b. H., Ströbel am Zobten
(Schlesien).

WELLPAPPEN-
WERK
WELLA
G.M.B.H.
LEIPZIG



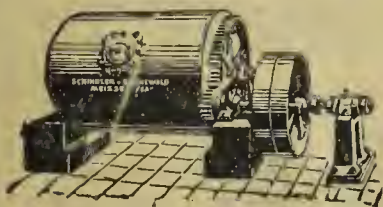
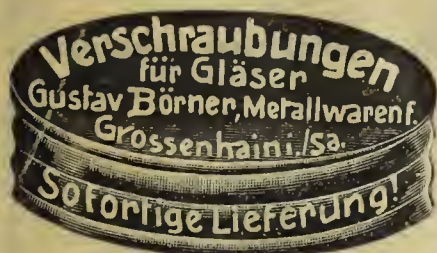
Wellpappen in Rollen
Tafeln und Kartons

Günstiger Gelegenheitskauf.

Auto- Planen aus extra
schweren rein Leinen-
segeltuch $4 \times 2\frac{1}{2}$ m groß,
für 4 und 5 To.-Wagen
passend, solange Vorrat
M. 350.— das Stück.
Wagenplanen- und Waggondecken nach Offerle. K
Max Stein, Zeltfabrik, Eschwege.

Kalkspat

Ia. Qualität in jeder Mahlung, sowie

Feldspatgemahlen und Stücke in vorzüglicher
Ware, ohne weiteres an Stelle der
skandinavischen verwendbar, liefern
als Selbsterzeuger**Schmidt, Retsch & Co.**Mineralien-Mahlwerke,
Wunsiedel in Bayern. K**Trommelmühlen**in allen Größen und Ausführungen
Schindler & Grünwald,
Meißen-S. i. Sa. K**Pressen
und Matrizen**für elektrotechnisches Porzellan,
Steatit, Magnesit, Hartgummi usw.
liefern in bestbewährter Ausführung
und Präzision**Joeschke & Mentzel,**Spezialfabrik,
Berlin C 54, Neue Schönhauserstr. 10
Fernspr. Norden 4121. K**Ruppmann**

Bestbewährte Konstruktionen von höchster Wirtschaftlichkeit

Ofen- und Feuerungsanlagen für alle Zwecke der Keram-Industrie

Rundöfen | Tunnelöfen | Zickzacköfen | Muffelöfen | Zug-Muffelanlagen | Gaskammeröfen

Gas-Generatoren • Unterwindfeuerungen

Kesseleinmauerung | Schornsteinbau

Eigene mechanische Werkstätte für Armaturen aller Ofensysteme

Eigenes Schamottewerk

Eigenes Baupersonal

Briefe. **Wilhelm Ruppmann,**
Hüttentechnisches Bureau, Stuttgart.**Stuttgart****KURBELPRESSEN**
für elektrisches Isoliermaterial
sowie**MATRIZEN**

bauen in bewährtester Ausführung

J. Gemmer & Co., Maschinenfabrik, Coburg.


Es lohnt

wann Sie bei Bedarf an
Glashüttenanlagen,
Draht- u. Ornamentglas-Wagenrichtungen,
Glasschleif- u. Facettiermaschinen,
Kunst- u. Naturschleifscheiben

Sich an meine seit 55 Jahren führende,
altbewährte und leistungsfähigste Firma wenden
Emil Offenbacher, Marktrechwitz (Bayern)
Maschinenfabrik, Zylinderfabrik u. Schleifmaschinenfabrik

EDLICH & WEISSE

G. m.

Fabrik keram. Farben

b. H.

Gegr. **MEISSEN** 1889**Schmelzfarben**

feinst gerieben für alle Zwecke

Scharffeuerfarben

auch flüssig nach Kopenhagener Art

Meissner Ofenglasuren**Unterglasurfarben**

für Steingut und Steinzeug

Farbkörper u. Farbfritten

zum Färben von Massen und Glasuren

Meissner Hartporzellantrommelmühlen**Meissner Tone**

Braungeschirr, dekor. Geschirr

In erstklassiger Qualität

F. A. Grosse, Maschinenfabriken
und Eisengießereien
Bischofswerda und Georgswalde
In Sachsen — Slowakei

Ältestes und größtes Unternehmen für die Lieferung von Maschinen
und Einrichtungen der gesamten Glasindustrie.

Fabrikations-Spezialitäten:

Drehrost-Generatoren „Saxonia“

zur Erzeugung von Generatorgas aus Braunkohlen, Steinkohlen,
Briketts usw.

Mantel mit und ohne Wasserkühlung.
Über 250 Anlagen bereits ausgeführt

Glas - Walzmaschinen

zur Erzeugung von Ornament-, Cathedral-, Riffel- und Drahtglas.

Spiegelglas-, Walz-, Schleif- und Poliermaschinen.

Schleifmaschinen aller Art. Gießtische in Spezial-Qualität.

Gemenge - Aufbereitungsmaschinen

als Kollergänge, Steinbrecher, Mischmaschinen u. Transportanlagen.

Sämtliche Eisenteile für Ofen und Wannenbau.

Kühl- und Streckofen-Einrichtungen.

Feuerungs-, Ofen- u. Gas-Armaturen.

Auskünfte, Prospekte, Offerten und Ingenieurbesuch auf Wunsch
zur Verfügung.

Schlesische Steinzeugwerke

Freiwaldau, Kreis Sagan.

Werk I Freiwaldau, Werk II Freiwaldau,
Werk III Hähnichen, O.-L.

Vertreter gesucht.

Ia. Löthain-Meißner Kaolin,

roh in Stücken und gemahlen, für Porzellan- und Steingutfabriken,

Feinkaolin,

hervorragende Qualität, vorzüglich geeignet für elektrotechnische
Stanzartikel, Qualitätsporzellane und Wandplatten,

Kaolinsand,

hochfeuerfest, rein weiß brennend, staubtrocken,
in 4 verschiedenen Körnungen,

somit laufend lieferbar.

Kaolin- und Tonwerke, Aktiengesellschaft,
Korbitz bei Meissen.

Fernsprecher Meissen: 710. — Tel.-Anschr.: Kaolin Meissen.

Marmor-Kalkspat milchweiß, in Stücken
und gemahlen,

Kristall-Quarz eisenfrei, in Stücken und ge-
mahlen,

Feldspat für Glasur und Masse, in Stücken und ge-
mahlen,

Dolomit kristallinisch, in Stücken und gemahlen,
liefert aus eigenen Vorkommen

Süddeutscher Mineralien-Vertrieb

Hermann Soik, Wunsiedel in Bayern.

Glasraffinerie Aug. Mostetzky Weißwasser, O.-L.

Glasbecher alle Formen sowie Likörgläser

in glatt, mit Achat, Buntdruck für Reklame in allen
Ausführungen, mit Goldrand, guillochiert und mit ein-
gebrannter Malerei.

Schleifglas: Becher, Teller, Salatieren, Vasen usw.,
Blumenvasen mit Lackmalerei und ein-
gebrannten Dekoren.

Stangenvasen 4- und 6-kantig (Boden geschliffen),
glatt und mit Dekor.

Einkochgläser u. Gummiringe Monopol,
mit 2 Nuten
und mit massivem Rand.

Exportvertreter: J. & M. Salomon, Hamburg, Spitalerstr. 9.
Barkhof Haus 2.

Inlandvertreter: Paul Greutz, Leipzig-Marlenbrunn.

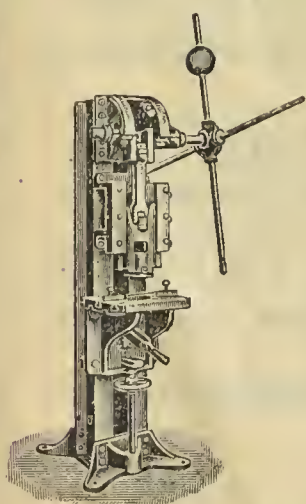
Roh-Kaolin

hochwertiges Material (blendend weiß brennend)
für Porzellan, Steingut-, Ofen- und Schamotte-
Fabriken vorzüglich geeignet, empfehlen aus
eigenen Gruben in sorgfältigster Sortierung ab
Anschlußgleis Kemmlitz

Kaolin-Industrie-Gesellschaft m. b. H.
Dresden, Reichsstr. 28.

Betrieb Börtewitz, Post Sorau, Bez. Leipzig.

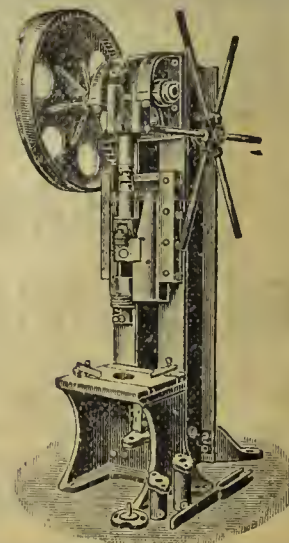
Feinste Referenzen. — Proben umsonst.



Kurbelpressen für elektrisches Isoliermaterial,

sowie alle für die Aufbereitung und Form-
gebung von Porzellan- und Steingutmassen in
Frage kommenden Maschinen baut in
bewährter Ausführung

Maschinenfabrik Dorst A.-G.
Oberlind, S.-M.



Komplette maschinelle Einrichtungen

für Porzellan- und
Steingutfabriken u.
andere keramische Be-
triebe liefern in erst-
klassigen, bewährten
Ausführungen

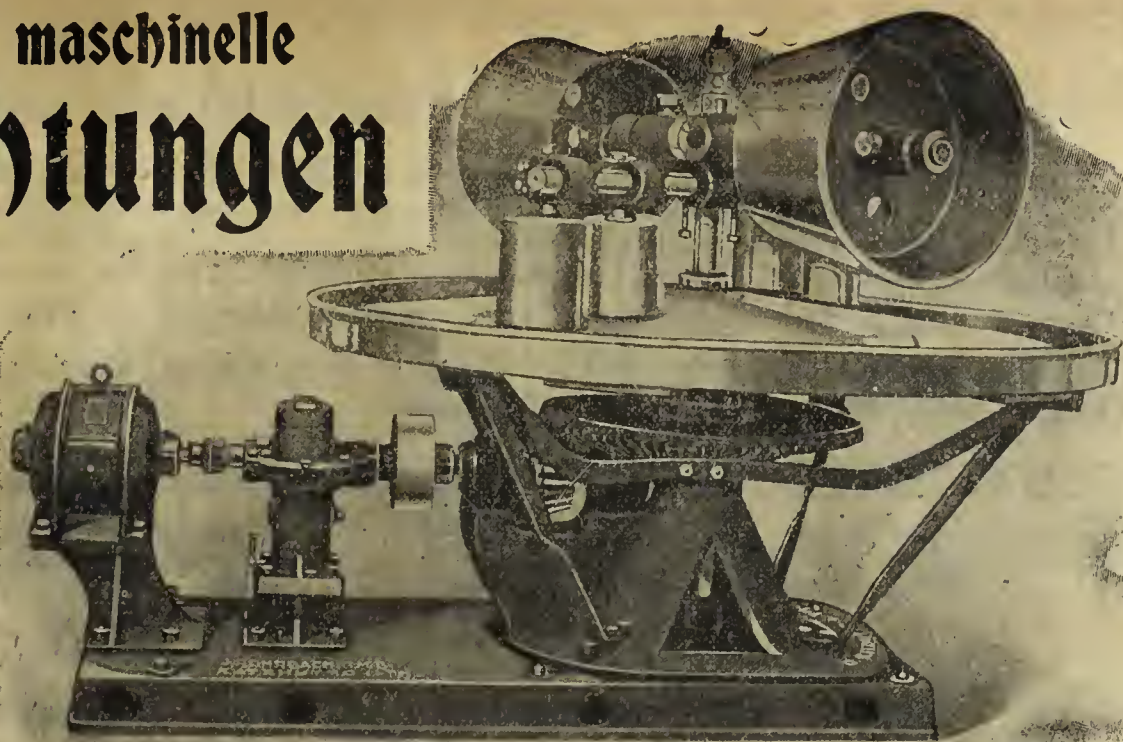
J. Rohrbach

G. m. b. H., Eisenwerk

Katzhütte

Thüringen.

Gegründet 1563.

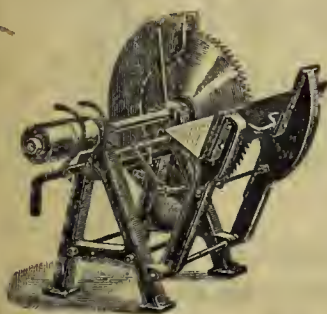


Bequeme,
ungefährliche
Bedienung.

Referenzen
erster Firmen.

Masseschlagmaschine

mit auf Kugellager rotirendem Bodenstein und direkten elektrischem Antrieb.



Brennholz-

Kreissägen

mit Kugellagerung u.

Spaltmaschinen

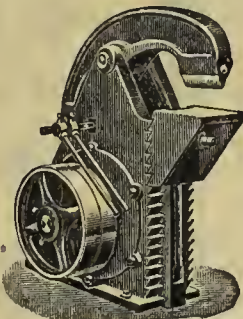
liefert sofort

Hainsberger

Maschinenfabrik

E. Grafe,

Hainsberg-Dresden.



Maschinen für Glashütten

zur Herstellung von

Roh-, Ornament- und Kathedralglas
mit und ohne Drahteinlage

Walzmaschinen, Walztische
(Tisch beweglich oder fest)

Hebewerke für Strecköfen, Spezial-
vorrichtungen zum automatischen
Betrieb von Hebewerken

Glasränder-Schleifmaschinen
Schleif- und Polier-Apparate für
Kristallglas-Tiefschliff

Sonstige Spezialmaschinen und
Apparate

Gustav Prüssen Maschinenfabrik
Köln-Bickendorf

Drahtanschrift: Glasmaschine Köln-Bickendorf

Fernsprecher: Amt Köln, A 3328.

Spritzapparate

für Porzellan-Steingut-Glas-Dekorationen



Pressluft-Anlagen - Abstaub-Anlagen
Ventilations-Anlagen

Luftheizungs-Anlagen - Puder-Anlagen

bauen und liefern auf Grund 20-jähriger Erfahrungen
in vollendetster Ausführung

A. Krautzberger & Co., G. m. b. H.
Holzhausen 149 bei Leipzig.

Steinfelser Pegmatit (Porzellansand)

reinweiß brennend und von gleichmäßiger
Beschaffenheit. Vollwertiger Ersatz für nor-
dischen Feldspat und Quarz infolge seines
hohen Feldspatgehaltes.

In führenden Werken der Porzellanindustrie
langjährig bewährt.

Angebote, Analysen und Proben jederzeit.

Porzellanfabrik **C. M. Hutschenreuther A.-G.**
Betrieb Steinfels.

Telephon Amt Weiden Nr. 75. Tel.-Adr. Steinfels Weiden Opf.
Post- und Bahnstation Parksteinhütten, Bayern, Oberpfalz.



Hohl- und Pressglas, Kristall- und Beleuchtungsglas aller Art.

Großvertrieb aller Sorten Flaschen

für Milch, Bier, Wein, Kognak und Likör, Tintenflaschen, Lackflaschen, Öl- und Parfümflaschen, sowie verschiedene Flakons jeder Art und Größe, Einmachehäfen, Honiggläser, Geleegläser, Bonbongläser, Buttermaschinengläser, Konservengläser.

Sämtliche Fabrikate in allen Größen und Ausführungen sofort oder kurzfristig prompt und preiswert lieferbar.

Cottbuser Glasmanufaktur Oscar Piwonka, Cottbus JK

Telegramm-Adresse: Glaspiwonka,

Lausitzerstraße 59.

Fernsprecher Nr. 1321.



Rotes Eisenoxyd

ca. 99%, säurefrei,
von unerreichter Deckkraft,
Mahlung: unfühlbar,
fabriziert als Spezialität für die

Keramische und Email-Industrie

Wilh. A. Werth, Chemische Fabrik in Brühl
bei Köln/Rhein.

[219]

IMPORT!

MARTIN RICHTER

liefert prompt und preiswert:

Preßglas, Bierseidel
dekorierte Vasen und
Becher, Teehalter

**GLASGROSSHANDLUNG
DRESDEN-N. 6**

EXPORT!



Nedwig & Ringel

G. m. b. H.
Weißwasser, O.-L.

liefern sofort vom Lager

alle Arten Einkochgläser,
Monopol- und Nutenglas, Massivrand-,
Bade-, Duplex- und Flachrandglas.
Erstklassiges, mundgeblasenes
Fabrikat.

Hohl-, Schleif- und Preßglas.
Prima Gummiringe.
Verzinkte Einkochapparate.
Bügel für Einkochgläser. K



Eisenfänger

aller Art

liefert

**Magnet-Werk G. m. b. H.
Eisenach.** K

Spezialfabrik für Elektromagnet-Apparate.

Rationell
arbeitende

Matrizen

von
höchster
Lebensdauer für
sämtliche keramische
Massen und Kunstmassen
aller Art liefert kurzfristig

Matrizen-Werk Auma
Gebr. Müller, Auma i. Thür.

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I.

Import, Export und Lager
von

**Rohstoffen, Chemikalien
Maschinen und Geräten**

für die

Keramische, Glas- u. Email-Industrie.

Bezugsquellen-Liste.

Zeilenpreis bei 13 maliger Aufnahme M. 45.- netto, neue Ueberschriftzeile M. 55.-

Absprengmaschinen

L. Hinterschweiger & Co., Lichtenegg bei Wels (Ober-Oesterreich).
Carl Kraft & Söhne, Düren, Rheinland.
Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz.
Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L.
Ortwig & Mißler, Penzig, Oberlausitz.
Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Abziehbilder

Buntpapierfabrik Aktien-Gesellschaft in Aschaffenburg liefert: Einbrennbare Abziehbilder für Porzellan, Steingut (Auf- und Unterglasur) usw. in bester Ausführung, sowie Haut- und Metachromotypie-Papier.
Ferdinand Foll, Nerchau, Bez. Leipzig. Einbrennb. Abziehbild. f. Porz. u. Steing. (Auf- u. Untergl.) i. hervorr. Ausf. Ständ. Neuh. Z. Messe i. Leipz.: Mäd.-Pass. III. 345.
Fritz Hanke & Co., Kunstanstalt für keramische Buntdrucke, Hof-Göhlenu bei Friedland, Bez. Breslau. Einbrennbare Abziehbilder für Porzellan, Steingut usw. Ständiges Musterlager bei unserem Vertreter Herrn Georg Bartsch, Leipzig, Eisenstr. 81 (Fernsprecher: Leipzig 31245).
Huber, Jordau & Koerner, Nürnberg. Einbrennbare Abziehbilder für Porzellan und Steingut. Feinste Ausführung.
Karlsbader Buntdruckwerk, Ges. m. b. H., Drahowitz-Karlsbad (Tschechoslowakien). Einbrennbare Abziehbilder für Porzellan und Aufglasur.
Keramische Autotypie-Anstalt „Autophon“, Altwasser, P.-Schl. Einbrennbare Photographie-Abziehbilder. Spez.: Porträts, Ansichten, Kantendekore.
Georg Nitzke & Co., Leipzig-Plagwitz, Karl Heinestraße 55. Fabrik für keramische Abziehbilder. Einbrennbare Abziehbilder für Porzellan, Steingut usw. in geschmackvoller guter Ausführung.
R. Peuser & Co., Nürnberg, Sulzbacherstr. 42 liefern beste, einbrennbare Abziehbilder, fortlaufend das Neueste.
Wiedemannsche Druckerei, A.-G., Saalfeld in Thüringen. Einbrennbare Abziehbilder für Porzellan, Glas, Steingut und Emaille. Vereinigt mit Ambrosius & Co., G. m. b. H., bisher in Kirchhain, N.-L., und mit der Stein- und Keramischen Buntdruckerei, G. m. b. H., früher in Leipzig. Zur Messe in Leipzig, Mädlerpassage II, Zimmer 219.

Abzieh- und Umdruck-Papiere
für keramischen Druck liefern in erprobter Beschaffenheit B. Dondorf, G. m. b. H., Frankfurt a. M.

Adreßbuch der Email-Industrie
in Deutschland, Elsaß-Lothringen, Luxemburg, Deutsch-Oesterreich, Westpolen, Tschechoslowakien, Ungarn, Jugoslawien, Dänemark, Schweden und Norwegen.
Preis gebunden bei freier Zusendung für Deutschland Mk. 25.—, für Deutsch-Oesterreich und Ungarn Mk. 27.50, für Tschechoslowakien Mk. 30.—. Preis für das übrige Ausland wird auf Anfrage mitgeteilt.

Adreßbuch der Glas-Industrie
in Deutschland, Elsaß-Lothringen, Luxemburg, Deutsch-Oesterreich, Danzig, Polen, Tschechoslowakien, Ungarn, Jugoslawien und Rumänien.
Preis gebunden bei freier Zusendung für Deutschland Mk. 43.—, Deutsch-Oesterreich u. Ungarn Mk. 45.—, Tschechoslowakien Mk. 50.—. Preis für das übrige Ausland wird auf Anfrage mitgeteilt.

Adreßbuch der Keram-Industrie
Vergriffen. — Neuauflage erscheint im Februar 1922.

Aichmaschinen

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Ämpullen für Injektionen

Ampullen-Fabrik Jena, Jena.
Elias Greiner Vettters Sohn, Glashüttenwerk, Lauscha in Thüringen.
Güntsche & Co., Rudolstadt (Thüringen).
Ernst Schmidt, Lichte in Thüringen.

Anlage von Fabriken

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.
Willy Manger, Ingenieures., Dresden 21/12.

Aetzmateriale

G. Moderow, Berlin SO. 26. E. Nienstädts allein bewährtes, praktisch vereinfachtes und verbessertes Trocken-Kalt-Aetzverfahren mittels Kautschuckstempels. Zuverlässigste Materialien, um sicher schnee-weiße Aetzungen rasch und billig zu erzielen.
Ferner praktisch erprobte Verfahren zur Herstellung haltbarer Bronzedrucke, Buntdrucke in allen Farben, Aluminium-Drucke, hochelegante Echgold-Drucke u. Glanzgoldränder, sämtlich ohne Muffel herstellbar.

Beleuchtungsglas aller Art

C. & W. Bohnert, Frankfurt a. Main, Hanauerlandstraße 139-145.
Campe & Co., Berlin C. 19.
Glashüttenwerke Andreashütte, G. m. b. H., Wehrau, Post Klitschdorf i. Schl.
Greiner & Co., G. m. b. H., in Demitz-Thumitz. Beleuchtungsgläser aller Art, Spez. Lampenfüße, opale Schirme, komplette Petroleum- und Nacht lampen, Bogenlampenkugeln.
Franz Nenckirchner, Marktredwitz (Bayern).

Bottiche

Oskar Karich, Großbardan in Sachsen.
Spezialwerkstatt für Bottichbau.

Borax

Gebrüder Oestreicher, Breslau 1.

Braunstein

Jenequel & Hayn in Hamburg.
H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Brenner für alle Gase

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Bücher und Vorlagenliteratur

Christian Stoll, Buchhandlung, Plauen i. V.
Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Chemikalien

Bruno Lange, Pirna-Dresden, liefert als Spezialität: Selen, schwarz und rot, selenigsaures Natron, Schwefelcadmium, künstl. Kryolith u. sämtliche Metalloxyde u. Farbmittel für die Glasindustrie. Entfärbungsmittel „Universal“ und „Meteor“ für Weißhohl- und Kristallglas, langjährig bewährt.
Gebrüder Oestreicher, Breslau I, liefern Chemikalien für die Glasindustrie.
H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4 5.
P. Otto Zenker, chem.-keram. Prod., Zwickau i. Sa.

Chem.-pharm. Artikel

Glasfabrik Lieberghütte G. m. b. H., Schmiedefeld, Kreis Schleusingen.
Greve & Behrens, Hamburg 6.

Chirurgische Glaswaren

Glasfabrik Lieberghütte G. m. b. H., Schmiedefeld, Kreis Schleusingen.
Greve & Behrens, Hamburg 6.
Güntsche & Co., Rudolstadt (Thüringen).
Ernst Müller, Glashüttenwerke, Schmalenbuche bei Neuhaus am Rennweg i. Thür.
Witter & Co., Oberweißbach (Thüringen).

Chromoxyd, grün

P. Otto Zenker, chem.-keram. Prod., Zwickau i. Sa.

Chromsaurer Baryt

Gebrüder Oestreicher in Breslau I.

Drahtglas

Erfurter Glasmanufaktur Böttner & Sander, Erfurt, Moltkestraße 28. Telefon 3167.
Ernst Knoch, Fenster- und Spiegelglas-Großhandlung, Coburg, Fernsprecher 429.

Drahtglas-Walzmaschinen

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.
Emil Offenbacher, Maschinenfabrik in Marktredwitz in Bayern.
Gustav Prüssen Maschinenfabrik, Köln-Bickendorf.

Druckseidenpapier

Carl Nestmann, Leipzig, gegr. 1848, liefert Druckseidenpapier in vorzüglicher Ware.
P. Otto Zenker, chem.-keram. Prod., Zwickau i. Sa.

Entstaubungsanlagen

Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz. Entstaubungsanlagen für Kollergänge, Schleifereien.

Fachliteratur

Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Farben, Glanzgold, Glasuren

Dr. Julius Bittel in Meissen. Bittelia-Porzellan-, Relief-, Majolika- und Unterglasur-Farben, Glasuren, Metalloxyde sowie sämtliche Materialien für Porzellan-, Steingut- und Tonwaren-Fabrikation.
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vorm. Rössler, Frankfurt a. M. Glanzgold, Grün- und Blau-, Schmelzfarben, Unterglasur-farben.
Geitner & Comp., Schneeberg i. Sa. Gegr. 1810. Schmelzfarben für Porzellan, Steingut, Glas und Emaille. Buntdruckfarben für Druck- und Puder-Verfahren. Spritzfertige Schmelzfarben für den Aerographen. Gifffreie Schmelzfarben (ohne Bleigehalt) für Emaille. Unterglasurfarben, flüssig und in Pulver, für Porzellan und Steingut. Mattfarben.

Gegründet 1820. Elias Greiner Vettters Sohn, Farbenfabrik in Lauscha, Thür. Bewährte Schmelzfarben für Porzellan- (Spezialität für Puppenköpfe), Glas- und Email-Malerei. Lüsterfarben in allen Nuancen.



Schutz-Mark

CARL HAUSER

Glanzfildfabrik, G. m. b. H., Rodach bei Coburg.
Keramisch-chemische Werke, Teplitz, Böhmen, liefern Farben für Glas, Porzellan, Steingut und Rohstoffe für diese Industrien.
Bernh. Leupold, Arnstadt i. Thür., empfiehlt Glanzgold, Lüster, Schmelzfarben und Farbkörper, speziell für Photokeramik.

C. Münzer & Co., Schmelzfarbenfabrik, Pößneck i. Thür., gegründet 1885, empfehlen ihre altbewährten Fabrikate: Schmelzfarben, flüssig und in Pulver, Unterglasur- und Scharffeuerfarben (Spezialität).

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4 5.
Carl Rudy, Schmelzfarbenfabrik, Nürnberg, Linnéstraße 22. Bewährte Lüsterfarben in allen Nuancen. Feinst geriebene Farben für Porzellan, Steingut und Blechemail-Geschirr usw. Abziehlack, Balsam und Druckfirnis Ia.

Franz Schroeder & Co., Chemisch-technische Fabrik, Karlsbad-Bhf. Schmelzfarben für Porzellan, Glas und Blechemail, Fond-, Druck- und Lüsterfarben, Buntdruckfarben, Dicköl, Druckfirnis, Abziehlack.

Farbenglas

E. Grosse, Schlesische Farbenglaswerke, Wiesau, Kreis Sagan.
Rafflenbeul & Loewe, G. m. b. H., Berlin N 4.

Fensterglas

Erfurter Glasmanufaktur Böttner & Sander, Erfurt 2, Büro Moltkestraße 28.
Flachglas-Großvertriebsgesellschaft m. b. H., Leipzig, Bayersche Str. 8, Fernspr. 1430.
Ernst Knoch, Fenster- und Spiegelglas-Großhandlung, Coburg, Fernsprecher 429.
Rafflenbeul & Loewe, G. m. b. H., Berlin N 4.

Feuerfeste Produkte

Gössener Thonwerke, G. m. b. H., Eisenberg, S.-A. Pfälzische Chamotte- und Thonwerke (Schiffer und Kircher) A.-G., Grünstadt (Pfalz). Fabriken in Eisenberg (Rheinpfalz).
H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Filter- und Preßtuch

Gottschalk & Co., A.-G., in Cassel liefern Filter- und Preßtücher aller Art.
Val. Mehler, Segeltuch-Weberei, A.-G., Fulda, lief. als Spez.: Filter- u. Preßtücher für keram. Zwecke.

Filze aller Art

Martin Haner's Wwe., Filzwarenfabrik in Nürnberg 35. Filze f. alle techn. u. gewerbl. Zwecke.
Moll & Kühn'sche Filzfabrik, Schwabach bei Nürnberg. Spezialwerk für Schleif- und Polierfilze.
Steinhäuser & Kopp, Filzfabrik, Offenbach a. M. Abreibe-, Schleif- u. Polierfilze, Filze für alle Zwecke.

Flaschen

Glasfabrik Paulinenhütte, Kohlfurt in Schlesien. Spezialität: Milchtransportflaschen für Pappscheiben- und Bügelverschluss.
Greve & Behrens, Hamburg 6.
Hannoversche Glashütte, Hannover-Hainholz. Flaschen für Wein, Bier, Brunnen-, Selters- u. Mineralwasser, Limonade, Likör u. Milch, Pasteurisiertflaschen.
Adolf Stubbe, Glashütte Königshütte O.-Schl.

Flaschenblasmaschinen

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Flaschen-Transportvorrichtung

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Flaschenverschlüsse

Älteste Fabrik mechan. Flaschenverschlüsse N. Fritznier, Berlin NW. 23, Lessingstraße 29. Gegründet 1852.
Porzellanaufabrik Paul Rausehert, Zweigfabrik Steinwiesen, Oberfranken, liefert alle Sorten Flaschenverschlüsse für Bier- und Selterswasserflaschen aus Porzellan als Spezialität.

Fluorammon

Montana, Strehla a. Elbe.

Fluorkalium

Montana, Strehla a. Elbe.

Fluornatrium

Montana, Strehla a. Elbe.

Flußsäure

Montana, Strehla a. Elbe.

Formflaschen

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Gasapparate

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Gasfeuerungsanlagen

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.
Willy Manger, Ingenieures., Dresden 21/12.

Gas-Generatoren

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.
Willy Manger, Ingenieures., Dresden 21/12.
Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L.

Poetter G.m.b.H.
Dülledorf

Gebälse

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Gebälse sand

Fabian & Co., Dresden, Sedanstraße 14.

Gemengemaschinen

Fr. Burghardt, Abt. Maschinenbau, Kamen z (Sachsen). Gemengemaschinen, Patent Burghardt-Steska, für Mischgutfüllung von 5—2000 kg.
F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.

Gips

Berliner Gipswerke, L. Mundt in Berlin W 57 liefern selbsthergestellten Formgips und Modellgips.
H. & E. Börgardts Gipswerke, Walkenried a. H. Deutsche Gips-Compagnie Aktiengesellschaft in Katzenstein bei Osterode am Harz



fabrizieren selbst:

Modellgips, kesselgebrannt,
Modellgips, ofengebrannt,
Marmorzement,
Leichtspat,
für alle keramischen u. chemisch-technischen Zwecke.

Euling & Mack, Gips- und Gipsdielen-Fabriken,

Aktiengesellschaft

fabrizieren als Spezialität:

**Modell- und
Formengips,
Marmorzement**

Werke in:
Ellrich a. Harz
Rottleberode a. Harz
Elxleben (Kr. Erfurt)

Jlfelder Alabaster-Gipsfabrik W. S. Vogel in Jlfeld, Südharz, liefert Alabaster-, Formen- und Modellgips in anerkannt vorzüglicher Qualität.
F. L. Schmidt, Gipsfabrik, Schlettwein-Pöbneck, Th. Modell- u. Formengips in besond. Güte.

Glasblasemaschinen

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Glasemballagen

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Glasformen und -Pressen

Arndt & Endler, Glasformenfabrik, Radeberg i. S.

Preß- und Glasformen, Glaspresen usw.

A. Geißler, Glasformenfabrik in Radeberg i. S.

Glasmaschinenfabrik G. m. b. H., Brühl (Bz. Köln).

Hainsberger Glasformenfabrik Fritzsche & Co.,

Hainsberg i. Sa., liefern Preß- und Blasformen

aus feinstem Spezialguß und in sauberer Ausführung.

Ernst Jünglicher, Radeberg in Sachsen.

L. Hinterschweiger & Co., Lichtenegg bei

Wels (Ober-Oesterreich). Preß- und Blasformen aus

bestem Spezialguß in exakter Ausführung.

Ad. Nipprasehk, Spremberg N.-L., Eisen-

gießerei u. Maschinenfabrik. Spezialität: Glasformen.

Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge,

Weißwasser O.-L.

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Glasgeräte für Laboratorien

Bartsch, Quilitz & Co., Berlin NW 40,

Heidestraße 55—57.

Glasfabrik Lieberghütte G. m. b. H., Schmiede-

feld, Kreis Schleusingen.

Glashäfen

Erste Thüringische Glassehmelzhäfen-Fabrik,

Ingenieur Franz Stroh in Rudolstadt (Thüringen).

Glashafenmasse

Heinrich Lindner, Fichtelberg in Bayern.

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Tonwerke Max Schmidt, Bayreuth (Bayern).

Glasinstrumente

Arno Köhler & Co., G. m. b. H., Schmiedefeld,

Kreis Schleusingen. Glasinstrumente (chirurgische,

chemische und photographische).

Glasmacherwerkzeuge

Paul Baetz, Hagen in Westfalen.

Otto Hirche & Brosig, Radeberg i. S.

Glaspressen

Glasmaschinenfabrik G. m. b. H., Brühl (Bz. Köln).

Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge,

Weißwasser O.-L.

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Glaspulver

Gustav Müller, Mineralmühle, Coburg, empfiehlt

Gaspulver in allen Körnungen von Soda-, Sulfat-,

Blei- und Milchgias.

Glasröhren, Glasstäbe usw.

Eichhorn & Co., Glasfabrik, Steinach, S.-M.

Glasröhren und Glasstäbe aller Art.

Geraer Glashüttenwerke, Gera (S.-Gotha),

Glasröhren, Glasstäbe, Messuren.

G. Kühnert & Co., Glashüttenwerk, Ernstthal-

Lauscha, Thür. Glasröhren, Glasstäbe, kristall und

farbig, Email, Glasmärbel usw.

Glasfabrik Lieberghütte G. m. b. H., Schmiede-

feld, Kreis Schleusingen.

Müller & Kühnert, Glasfabrik, Piesau i. Thür.

Glasröhren, Tuben, Steekapselgläser, Christbaum-

schmuck, Glasspielwaren.

Glasfabrik Wernerhütte, Inh. Gebr. Schuller,

Haselbach, S.-M., Thüringen. Glasröhren, Glas-

stäbe, Glasmärbel, Zil. Messuren.

Elias Greiner Vettters Sohn, Glashüttenwerk

in Lauscha (Thüringen). Glasröhren und -stäbe,

kristall und farbig, für alle Zwecke. Email in allen

Farben zum Belegen von Thermometerrohren.

Glaschmelzhäfen

Heinrich Lindner, Fichtelberg in Bayern.

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Tonwerke Max Schmidt, Bayreuth (Bayern).

Glaswalzmasehinen

für Rohglas, Schnürlglas, Drahtglas

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.

Emil Offenbacher, Maschinenfabrik in Markt-

redwitz in Bayern.

Gustav Prüßen Maschinenfabrik, Köln-Bickendorf

Glaswaren

Altenburger Glashütte, A.-G., Altenburg,

S.-A. Spezialität: Isolierflaschen und Rohkolben

für Isolierflaschen.

Eichhorn & Co., Glasfabrik, Steinach, S.-M.,

Glasmärbel für alle Zwecke, spez. Flaschenverschluß-

kugeln, Lampenbläserartikel für die chem.-pharm.

Industrie, Glaswolle, Glaspinsel, Glasbürsten.

Wilhelm Felder, Crefeld, Nordwall 82/84

liefert: Medizinglas, Spezialitätenflaschen, Flakons in

allen Ausführungen, Gewindegläser, Konservengläser,

Einmachgläser, Senfgläser, Lack-, Tinten- und Schuh-

eremgläser, Beleuchtungsglas (Zylinder und Schirme)

für Elektrisch, Gas und Petroleum.

Glasbiegerei Bietigheim (Württemberg) fertigt

gewölbte u. gebogene Gläser für alle Gebrauchszwecke.

Glas-Engros-Vertrieb G. m. b. H., Döbern,

N.-L. Hohlglas, Tafelglas, Preßglas, Beleuchtungs-

glas, Gewindegläser, Medizinglas, Konservengläser,

sowie alle einschlägigen Artikel.

Glasfabrik Lieberghütte G. m. b. H., Schmiede-

feld, Kreis Schleusingen, liefert Hohlglasartikel und

Glasapparate für chem., pharmaz., physikal., mediz.,

bakt., techn., chirurg. und photogr. Zwecke. Sonder-

erzeugnisse: Kochgeräte aus bestem widerstandsfäh.

Glas, Zylinder aller Art. Glasröhren und Stäbe.

Glasfabrik Paulinenhütte, Kohlfurt in

Schlesien. Fabrikation von: Konservengläser, Becher

aller Art, Preßglas, Beleuchtungsglas, Batterie- und

Akkumulatorengläser.

Glasfabrik Weruerhütte, Inh. Gebr. Schuller,

Haselbach, S.-M., fertigen in tadelloser Ausfüh-

rung alle in das Fach der Lampenbläserie ein-

schlagende Artikel für die chemisch-pharmazeutische,

medizinische und technische Industrie. Spezialitäten:

Reagenzgläser aus bestgeeigneten, sterilisierfähigem

Glasmaterial, Glasemballagen für Tabletten, Pillen,

Oele und Essenzen, für Vanille, Kapern, Bonbons usw.

Steckapsel- und Gewindekapselgläser, Schliffgläser

für Rohstoffe usw.

Glaswerk Tettau, E. G. m. b. H. in Tettau

(Oberfranken). — Parfümerieflakons mit und ohne

Stöpsel, Medizinglas, Tablettengläser.

Elias Greiner Vettters Sohn, Glashüttenwerk

in Lauscha (Thüringen). Alle Lampenbläserie-

Artikel für die chemische, pharmazeutische, medi-

zinische und technische Industrie.

Glasbürsten, Glaspinsel, Glaswolle in bester Qualität.

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Hohlglashüttenwerke Ernst Witter, A.-G., in

Unterneubrunn (Thür.). Parfümerie-, Essig-, Lack-

und Tintengläser, Gläser für chem.-pharm. Fabriken.

Patent-Tropfgläser „E. W.“, eigenes Patent, einstellbar

für Flüssigkeiten verschied. Konsistenz, auß. praktische.

Kristallglasfabr. Friedrichsgrund, Post Rückers,

Schl., Fa.: Gebr. Rohrbach, Gebrauchs- u. Luxusgegenst.,

Bel.- u. Montierungsart. in mod. einf. wie reichst. Ausf.

G. Kühnert & Co., Glashüttenwerk, Ernstthal

Lauscha, Thür. Sämtliche Lampenbläserieartikel

für die chem.-pharm. Industrie. Glaswolle, Glas-

bürsten, Glaspinsel usw.

Ladiges, Greiner & Co., Glashüttenwerke, G. m.

b. H., Weißwasser, O.-L. Verpackungsgefäße

mit und ohne Stopfen, Bonbongläser, Akku-

mulatoren n. Aquarienkästen. Glühlampenballons.

Muskauer Hohlglas-Hüttenwerke Arthur Sallmann

in Muskau, O.-L., liefern Glaswaren für chirurg.,

pharmazeutischen Gebrauch, Akkumulatorenkasten

Aquarien, Sterilisier- und Milchflaschen.

Müller & Co., Glasfabriken, Piesau i. Thür.

Probier- und Pillengläser, Flakons und Medizinglas.

Müller & Kühnert, Piesau i. Thür. Hohlglas,

Medizinglas, Hienfonggläser, Gewindegläser, Tablettengläser usw.

Franz Neukirchner, Marktredwitz (Bayern).

von Ponceit Glashüttenwerke, A.-G. in

Berlin SO., Engclauer 8. Standgefäße für Apotheken

und Drogerien, Gläser für Chemie, Chirurgie, Par-

fümerie, Elektrotechnik usw. Ausstellungsgläser,

Glaswaren und Geräte für Aerzte und Zahnärzte.

Brüder Rachmann, Glas- und Metallwerke (gegr.

1874), Haida, Böhm. Zerstäuber, Toilettegarmenten,

Parfüm-Flakons, böhm. Glasw. mittl. Genres 400 Arbeiter

Josef Rindskopf's Söhne, Akt.-Ges., Zentralbüro

Teplitz-Schönau, Tschechoslowakei.

Glasfabriken in Kosten und Tischa.

Massenartikel aller Art in gewöhnlichem Weißglas,

(Preß- und Hohlglas) insbesondere Becher, weiße

Flaschen, Einsiedegläser, Tiegel, Medizinflaschen,

Lampenzylinder.

Glasfabrik in Dux. Beleuchtungsartikel

(für elektr. und Gasb.) kristall, matt und farbig ver-

laufend, Montageartikel und farbiges Hohlglas

aller Art.

Gebr. Seidensticker, Glasfabrik, Senftenberg U

i. L. Beleuchtungsartikel für Petroleum-, Gas- u. elektr.

Licht, Einkochgläser, Einlegehafen und Honiggläser.

Gebrüder von Streit Glaswerke, G. m. b. H.,

Hosena-Hohenbocka i. Schl.

Hauptkontor in Berlin SW. 68, Gits-

schinerstr. 13. Gepreßtes, gegossenes,

geschliffenes Glas. Laternenlinsen,

Lichtschirme für elektr. und Gas-

beleuchtung. Geleegläser, Reklame-

Artikel. Briefbeschwerer usw. Preis-

verzeichnis und Abbildung umsonst.

A. Tschäpel & Co., Weißwasser, O.-L., liefern:

Luxus- und Gebrauchsgegenstände in Blei-, Schwer-

und Leichtkristallglas, Weingläser, Likörgläser, Becher,

Kindermilchflaschen mit Skala, Konservengläser usw.

Vereinigte Stützerbacher Frauenwalder Glas-

hüttenwerke Heym, Wenz & Witzmann, Stützerbach

i. Thür., liefern Apparate und Gläser für chemische

physikalische und medizinische Zwecke, Instrumente,

Lampen, Meßgeräte, Röhren, Prober, Schalen, Wagen usw.

Georg Wild, Glasfabrik, Bayreuth, empf. Glas-

stauh, Glasdiantine, Eistau, Winterreif, Glasglanz.

Glaubersalz

Verkaufsgesellschaft chemischer Erzeugnisse

m. b. H., Magdeburg, Breiterweg 146.

Grubenzylinder-

Abspreng-, Versäum- u. Schleifmaschinen

Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz.

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Holzwohle, Holzwohleseile

Otto Lamprecht, Holzwohlefabrik, Jeßnitz i. Anh.

Hohlglas

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Honiggläser

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Isolatorenkitt

H. & E. Börgardts Gipswerke, Walkenried a. H.

Isolatorenpressen

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Kanalkühlbahnen

mit Wagen, Kasten und endlosem Band

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.

Willy Manger, Ingenieurgez., Dresden 21/12.

Kistenfabriken

Bau- u. Holzbearbeitungsgesellschaft Carl Else,

G. m. b. H., Fürstenberg (Oder), liefert preiswert

gute Kisten und Holzwohle.

Kistenfabrik A. G. Scholze, Zittau i. Sa.

empfiehlt sich zur Lieferung von Kisten und Harassen

aller gewünschten Dimensionen.

Limburger Möbelwerkstätten B. Kühn, Dieza. L.

Sägewerk Geiersthal, Geiersthal, Post

Wallendorf (Thüringen) liefert preiswert gute Kisten

und Harasse.

Kistenschoner aus Lederpappe

Georg Eichler, Reichenbach i. V. 26.

Kohlen

Erich Czaykowski, Charlottenburg. Roscher-

straße 17 und Kattowitz O.-S., Rütgersstraße 9.

Steinkohlen, Koks, Braunkohlen, Briketts, Brennholz,

besonders für Porzellan-, Glas- und Steingutfabriken.

Rudolph Heinrich in Zwickau i. S., Filiale

Leipzig. Kohlen, Koks, Briketts aus allen Revieren.

Speziallieferungen für Porzellan- und Glasfabriken.

Kohlensaurer Kalk u. Kalkspat

Neupert & Co., Wunsiedel in Bayern.

Kollergänge

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.

Kollergang-Steine

liefert die Firma Hermann Oeckel Ingenieur,

Selb. Bayern, aus härtestem Quarzit.

Joh. Wasehirovsky, Dux. Tschechoslowakien,

liefert Kollergangsteine und Trommelfutter in allen

Größen aus härtestem und geprüften Quarzit.

Kompressoren

Glasmaschinenfabrik G. m. b. H. in Brühl (Bez. Köln).

Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge,

Weißwasser O.-L.

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Konservengläser

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Franz Oppitz, Berlin S. 42, Ritterstraße 2a.

Konservenglasringe

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Fran

Kristallglas, geschliffen

Karl Setzer, Hamburg, Domhof.

KristallquarzsandFabian & Co., Dresden, Sedanstraße 14.
Leippe-Hohenbockaer Glassandwerke, G.m.b.H.
Hohenbocka, O.-L.**Kryolith (Grönländ. Mineral)**

Karl Keferstein, Berlin NW 7, Mittelstr. 63.

Kryolith, synth.

Anhaltisch-Obereschlesische Fluorwerke, G. m. b. H., Fluor-Siptonfelde (Harz).

Kunstschleifscheiben für Glas

Emil Offenbacher, Schleifscheibenfabrik, Marktredwitz. Carborundumschleifscheiben, für Glas besonders geeignet, für Facetten- und Rillenschliff. Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Laboratorien

Laboratorium des Sprechsaal in Coburg. Uebernahme aller in das Gebiet der Keramik- und der Glas-Industrie einschlagenden Untersuchungen. Ermittlung und Beseitigung von Fabrikationsfehlern jeder Art. Zusammensetzung von Gemengen, Massen und Glasuren. Man verlange Prospekt.

Lehrverträge

nach dem Muster des Verbandes Keramischer Gewerke. 12 Stück Mk. 12.— postfrei. Zu beziehen durch die Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Lohnlisten

10 Bogen M. 12.— (Porto und Verpackung extra) liefert die Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg.

Luftkühlanlagen

Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L.

Marmorzement

Deutsche Gips-Compagnie Aktiengesellschaft in Katzenstein bei Osterode am Harz.

Maschinen**a) für Keramik:**

Geraer Industriewerke Philipp Frankenberger Gera-Reuß. Vollständige Einrichtung für Porzellanfabriken usw.

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.

H. Reichelt, Maschinenfabrik, Eisen- und Metallgießerei, Lichtenstadt b. Karlsbad (Böhmen) liefert komplette Einrichtungen für Porzellan-, Steingut-, Ton- und Schamottewaren-Fabriken, Töpfereien, Schlammereien usw., insbesondere Kollergänge, Trommelmühlen, Filterpressen, Pumpen, Masseschlagmaschinen, mechanische Drehereien, Transmissionen. August Reissmann, Maschinenfabrik Aktiengesellschaft in Saalfeld-Saale. Langjährige ausschließliche Sonderheit: Sämtliche in der Feinkeramik und verwandten Industrien nötige maschinelle Einrichtungen, Transmissions-Anlagen, Schmelzpfannen, Roststäbe.

J. Rohrbach, G. m. b. H., Eisengießerei u. Maschinenfabrik, Katzhütte i. Thür., liefern komplette Einrichtungen für Porzellan-, Steingut- und Tonwaren-Fabriken, Emailierwerke und Glashütten.

b) für Glas:

Fr. Burghardt, Abt.: Maschinenbau, Kamen z (Sachsen). Gemengemischmaschinen, Patent Burghardt-Steska, für Mischgutfüllung von 5-2000 kg.

F. A. Grosse, Maschinenfabriken u. Eisengießereien, Bischofswerda und Georgswalde in Sachsen Tschechoslowakien. Ältestes und größtes Unternehmen für die Lieferung von Maschinen und Einrichtungen der gesamten Glasindustrie.

Fabrikations-Spezialitäten: Drehrostgeneratoren „Saxonia“ zur Erzeugung von Generatorgas aus Braunkohlen, Steinkohlen, Briketts usw.

Mantel ohne Wasserkühlung.

Ueber 300 Anlagen bereits ausgeführt.

Glas-Walzmaschinen zur Erzeugung von Ornament-Kathedral-, Riffel- und Drahtglas.

Spiegelglas-Walz-, Schleif- und Poliermaschinen, Schleifmaschinen aller Art.

Gießtische in Spezial-Qualität.

Gemenge-Aufbereitungsmaschinen, als Kollergänge, Steinbrecher, Mischmaschinen und Transport-Anlagen.

Sämtliche Eisenteile für Ofen- und Wannenbau.

Kühl- und Streckofen-Einrichtungen.

Feuerungen, Ofen- und Gas-Armaturen.

Auskünfte, Prospekte, Offerten und Ingenieurbesuch auf Wunsch zur Verfügung.

Alfred Gutmann, Aktien-Gesellschaft für Maschinenbau, Ottensen-Hamburg. Sandstrahl-gebläse. Spezial-Konstruktionen für die Glas- und keramische Industrie.

L. Hinterschweiger & Co., Lichtenegg bei Wels (Ober-Oesterreich). Abspreng- und Verschmelzmaschinen, Formen, Glaspressen, Schleifmaschinen, Ofen- u. Gasarmaturen, diverse Hütteneinrichtungen.

Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz.

Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L., liefern seit 20 Jahren sämtliche Maschinen und Werkzeuge für die Glasindustrie.

Emil Offenbacher, Maschinenfabrik, Eisengießerei und Schleifscheibenfabrik, Marktredwitz (Bayern), seit 35 Jahren führende Firma für Glasbearbeitung. Sonderheiten: Schleif-, Polier- und Facettierapparate mit künstlichen Schleifscheiben eigener Erzeugung; vollständige Hütten- und Bearbeitungsanlagen für die Herstellung von Spiegelglas, Ornament-, Kathedral- und Drahtglas. Maschinelle Gravierung für Platten bis zu 6 qm. Walzen aller Dessins.

Ortwig & Mäbler, Penzig, O.-L., liefern: Ahsprengmaschinen, Verschmelzmaschinen, Schleifmaschinen.

H. Proppe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5

Gustav Prüssen Maschinenfabrik, Köln-Bickendorf,

Fabrikations-Spezialitäten: Maschinen zur Herstellung von Roh-, Ornament- und Kathedralglas mit und ohne Drahteinlage. Walzmaschinen, Walztische (Tischbeweglich oder fest). Hebewerke für Strecköfen, Spezialvorrichtungen zum automatischen Betrieb von Hebewerken. Glasränderschleifmaschinen, Schleif- und Polier-Apparate für Kristall-Tiefeschliff.

Sonstige Spezialmaschinen und Apparate. Auskünfte, Prospekte, Offerten und Ingenieurbesuch auf Wunsch.

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Matrizen

Hans Jahn, Werkzeugfabrik in Coburg, fabriziert als Spezialartikel Präzisions-Matrizen für Porzellan, Steatit usw.

Franz Schönheit, Maschinenfabr., Gräfenenthal, Th.

Mattiersand

Fabian & Co., Dresden, Sedanstraße 14.

Medizingläser

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Frau Neukirchner, Marktredwitz (Bayern).

Mineralien

Eduard Dicmar, Elgersburg in Thür. empfiehlt Braunstein 40-95% Flußspat.

Farbenwerke Wunsiedel in Bayern liefern

Ia. weißen Kalkspat. Speckstein für Brennzwecke (Speckstein-Porzellan), Braunstein (Manganschwartz).

Otto Hardung, Mineralwerk, Wien V/2 Feldspat, Dolomit, überhaupt alle Mineralien.

Franz Mandt, Stettin, Mineralmahlwerke, eigener Grubenbetrieb. Feldspat, Quarz, Rutil, Dolomit, Kalkspat, Kugelflintsteine, Feuerstein, Glasmehl.

H. Proppe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Fr. Tosche, Neudamm, Mineralmahlwerke und Glasurfabrik. Feldspat, Quarz, Flußspat, Feuerstein, Kalkspat, Dolomit, Glasmehl, Kugelflintsteine, Spez.: Feldspatmehl nur aus eigenen Werken für alle Zwecke.

Westböhmisches Feldspat- und Mineralwerke G. m. b. H., Metzing, Westböhmen. Glasur- und Masse-Feldspat, Kristallquarz, Kalkspat und Dolomit, in Stücken und gemahlen, ferner Roh-Glimmer.

Modelle (Entwürfe)

Max Glück, Gera-Reuß. Dekore u. Formen.

Mühlsteine

Rob. Hennig, Naschhausen-Dornburg a. Saale, liefert Trommel- u. Rohrmühl-Futtersteine von Silber u. Quarzit, sowie auch dänische u. französ. Flintsteine.

Musterflaschen in Holzhülsen

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Nesteier

Georg Stummbaum & Co., Bayreuth. Sofort lieferb.: Nesteier aus Gips, Ia. saub. Ware, Fabrikpreise.

Ofen- und Feuerungsanlagen Technische Bureaus**a) Keramik:**

J. Ad. Geipel, Baumeister, Nassengrub b. Asch, Böhmen. Porzellanöfen, gewöhnliche, und eigenes System mit 30% Kohlenersparnis, praktische Porzellan- und andere Fabrikanlagen, Eisenbeton, Ziegel- und Kalköfen, Bau- und Rechnungskontrolle, techn. Büro.

Gust. Jäckel, Asch 139, Böhmen. Porzellanbrennöfen, Fürbringer-Muffeln, sämtl. Ofen d. Keramik, Detailzeichnungen, Fabrikanlagen, Pa. Empfehlungen.

Willy Manger, Ingenieurges., Dresden 21/12.

H. T. Padelt, Leipzig-Schl. 4, Ing.-Bureau u.

Spezial-Baugeschäft, baut Brenn- und Muffelöfen jeder Art, liefert Baupläne dafür, Ofenarmaturen und Feuerungen.

Rudolf Russ, Schönwald (Oberfranken) baut als Spezialität: Fürbringer-Muffeln, Porzellanbrennöfen, Schmelzmuffeln. Lieferung aller einschlägigen Bauzeichnungen.

Paul A. F. Schulze, Dresden-A. 28/5, baut als Spezialität rationellste Brennöfen und Muffeln für Porzellan, Steingut, Majolika, Fayence, Ofenkacheln, Töpfergeschirr, Steinzeug, Schamotte- und alle Tonwaren, glasierte und gewöhnliche Ziegel, Glas usw. Original-Fürbringer-Muffeln mit allen Verbesserungen.

Wenzel Ulrich, Schamottfabrik, Eythra-Leipzig 8, baut auf Grund 40jähriger Praxis Industrie-Ofen jeder Art. Spezialität: Spar-Muffel-Ofen. Muffelteile stets auf Lager.

b) für Glas:

Deutsche Ingenieur-Gesellschaft für Glas-Industrie m. b. H., Gotha. (Siehe Spezial-Insertat in dieser Nummer.)

Erstes Spezialgeschäft f. Glasofenbau n. teehn.

Bureau Friedrich Joh. Uhrmann (vorm. Michl. Uhrmann & Sohn) Eisenstein (Böhmerwald).

Heuning & Wrede, Ingenieure, Dresden.

Glashütten-Anlagen und Einrichtungen. Glasrezepte, Gutachten, Baupläne, Bauausführungen.

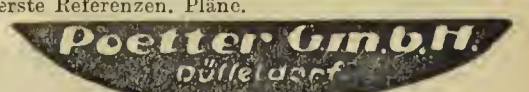
Karl Hopf Söhne, Glasofenbaumeister, Plößberg, Oberpfalz, Bayern, übernehmen Neu- u. Umbauten aller Systeme Hafenöfen für Hohl-, Tafel- und Spiegelglas, Wannenöfen für Flaschen-, Tafel-, Medizin- u. Zylinder-glas sowie sämtl. Nebenöfen der Glasindustrie. Pläne u. Kostenanschläge. Eig. bestgeschulte Glasofenmaurer.

Aug. Horn Söhne, Glasofenbaugeschäft, Plößberg (Bayern). Spezialität: Projektierung und Bauausführung von Um- und Neubauten sämtlicher Ofenanlagen der Glasindustrie. Ia. Referenzen.

Willy Manger, Ingenieurges., Dresden 21/12.

Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L.

Hermann Passauer, Glasofenbauer, Eisenstein, (Böhmerw.), Hafen- und Wannenöfen bester Systeme, sämtliche Nebenöfen. Spezialmaurer, 37-jähr. Praxis, erste Referenzen. Pläne.



H. Schnappauf Söhne, Glasofenbaumeister, Plößberg in Bayern.

Nikolaus Sorg, Breitenbach bei Schleusingen.

Technisches Bureau. Uebernahme die Lieferung von Plänen und Zeichnungen, sowie die Bauausführung aller in der Glasindustrie vorkommenden Ofen- und Feuerungsanlagen.

Packpapier

Haver & Wohlfarth, G. m. b. H., Ohlau-Thiergarten.

Pack-Seidenpapier

Haver & Wohlfarth, G. m. b. H., Ohlau-Thiergarten.

Packstroh

Bernstein & Baer, Berlin W 15, Lietzenburger Straße 51.

August Kolloschee, Weißwasser, Oberlausitz.

Paul Lehnigk, Schleife, O.-L.

Parfümflaschen mit Stabstopfen

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Photokeramische Anstalten

„Antophon“, Altwasser. Näheres u. Abziehbilder.

Pillengläser

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Pinsel und Bürsten

Gebrüder Fuld, Pinselfabrik, Nürnberg-P.

empfiehlt alle Sorten Haar- und Borstpinsel usw.

Polier- und Schleifmittel

Berg- und Hüttenamt Bodeunmais in Bayern liefert Polierrot, Potée, Rouge für Spiegelglasfabriken, für die optische und Goldwaren-Industrie.

Porzellan

Hermann Behne, Berlin S. 42, Ritterstraße 23.

Spezialität: Eigene geschützte Neuheiten in Figuren, Vasen, Tassen, Gebrauchsartikeln usw. besseren Genres.

W. Haldenwanger in Spandau. Porzellan-Manufaktur chemischer, pharmazeutischer, medizinischer und elektrotechnischer Artikel.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther, A.-G. in Selb, Bayern, empfiehlt Kaffee-, Tafel- und Wirtschaftsgeschirre in mannigfaltigen Formen, weiß und dekoriert, sowie erstklassige Kunstporzellane.

Hilmar Kleinteich, Schwarzenbach a. S. (Bayern).

Franz Neukirchner, Marktredwitz (Bayern).

Porzellanfabrik Mitterteich, A.-G., Mitterteich, Bayern. Dek. Kaffeeservice, Dejeuners, Küchengeräte, Krüge, Teller, Tassen, Salads, Butterdosen, Bonbonnieren, sowie neukon. Geschirre in Indischblau.

Porzellanfabrik Waldsassen BAREUTHER & CO. A.-G. in Waldsassen, Bayern. Sämtliche Gebrauchs-geschirre, weiß und bemalt, Kaffeeschirre in allergrößter Auswahl. — Hotelgeschirre.

v. Schierholz'sche Porzellanmanufaktur Plaue G. m. b. H., Plaue in Thüringen, empf.: Feine Luxus-artikel, Apotheker- u. Chemiker-Gerätschaften, Küchen-artikel, feuerfeste Kochgeschirre, Artikel für elektrotechnische Zwecke, Lithophanien und Lampenglocken.

Carl Schumann, Porzellanfabrik, Arzberg in Bayern, liefert als Spezialität durchbrochene Gebrauchs-geschirre, sowie Kaffee-, Tee-, Mokka- und Frühstücksservice und Kunst-Porzellane.

Schwarzburger Porzellanfabrik, Rudolstadt. Spezialität: Salbenkrügen.

Steinbrenner & Co., Porzellanfabrik Reichmannsdorf, S.-M., Fernsprecher Nr. 26, Wallendorf, S.-M. Elektrotechnische, Stanz- und Luxusartikel.

Swaine & Co., Porzellanfabrik, Hüttensteinach (S.-M.). Vasen, Flakons, Schalen, Dosen, Gebrauchs-geschirre in Delft und Bunt, Bierkrüge, Platten, Schilder und Plättchen in Weiß. Spezialität: Gebrauchs-geschirre in Strohmustern mit Goldrand.

Porzellanmasse und Glasur

Paul Moser, Massemühle, Kahla, Saale.

Postkisten aus Holzstoff u. Wellpappe

Georg Eichler, Reichenbach i. V. 26.

Preßglas (Becher usw.)

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Franz Neukirchner, Marktredwitz (Bayern).

Pressen, Formen, Matrizen

A. Th. Hofmann jr., Oelze, Thür., lief. schnell u. bill. Matrizen u. Pressen f. Porz. u. Steingutfabr., Glasformb., all. Art z. Blas. u. Press., kpl. Einr. u. Werkz. f. Glasbearb., s. Glaspr., Verkörpermasch., App. all. Art, Metallkaps. usw. Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L.

Franz Schönheit, Maschinenfabr., Gräfenenthal, Th.

Quarzmehl

Fabian & Co., Dresden, Sedanstraße 14.

Ränderscheiben

Franz Schönheit, Maschinenfabr., Gräfenenthal, Th.

Reagenzgläser

Edmund Rosenbusch, G. m. b. H., Rudolstadt.

Roststäbe

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen. Gußwerk Aachen G. m. b. H., Aachen. Spezialfabrik für Qualitäts-Roststäbe aus hochfeuerbeständigem Gewea-Eternit-Material.

Paul Moser, Eisengießerei, Kahla, Saale. Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L.

H. T. Padelt, Leipzig-Schleußig. Paul A. F. Schulze, Dresden-A. 28/5.

Sandblasmaschinen

Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz. Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Sandsteine für Glasöfen

Theodor Schmitz, Neuenheerse i. W.

Schachteln für Musterversand

Georg Eichler, Reichenbach i. V. 26.

Schamottewaren

Heinrich Lindner, Fichtelberg in Bayern. H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5.

Schellack

Ernst Brennicke, Hamburg 8, Brauerstraße 30. Gebrüder Oestreicher, Breslau I.

Schirm-Absprengmaschinen

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Schleifglas

Glashüttenwerke Andreashütte, G. m. b. H., Wehrau, Post Klitschdorf i. Schl. Wirtschafts- und Fassungsartikel.

Schleifmaschinen

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen. Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz. Emil Offenbacher, Maschinenfabrik in Marktredwitz in Bayern. Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain N.-L.

Schleifsand

Fabian & Co., Dresden, Sedanstraße 14.

Schleifsteine

Paul Baetz, Hagen in Westfalen. Capillar-Schleifsteine G. m. b. H., Crosta-Lomske b. Bautzen, empfiehlt ihre erstklassigen Hochbrandscheiben von höchstem Schleifeffekt für Porzellan, Steingut, Glas u. alle sonstigen Schleifzwecke. F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen. Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz. Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L. Emil Offenbacher, Maschinenfabrik, Marktredwitz, Bayern. Natur- und Kunstscheiben jeder Art eigener Fabrikation.

Schleifsteine

Bayerische Schleifsteinwerke Michael Ankenbrand in Eltmann a. M. liefert alle Sorten Natursand-schleifsteine für Glasschleiferei sowie Facetten-Walzen in vorzüglicher Qualität.

A. Becke, Steinmetzgeschäft, Strehlen i. Schl. Steinbruchbetrieb Altheide, Kreis Glatz.

L. Niggel, Schleifsteinwerke, Albendorf, Graf-schaft Glatz, liefert alle Gattungen Schleifsteine und Walzen in anerkannt bester Qualität, wie weiße Schnitt-, Muschel-, Oliven-, Bogen-, Fassetten- und Scheibensteine, sowie Walzen, hart und weich, fein- und grobkörnig.

B. Lengsfeld, Schreckendorf, Post Seitenberg (Grafschaft Glatz), liefert schnell, reell und preiswert Schleifsteine aller Art, als Kunst-Karier- und Schnittsteine, Fassettensteine, Schmirgelbruchstücke, Eisenräder, Vorschneider, Kammeln und Ringe aus Eisen. Polieräder, gekeilte Scheiben für Fassetten. Schneller, Filz-, Kork- u. Borstenräder. Desgleichen: Spindeln, Schaffer, Riemen, Schemel, Gestecke, Vorgelege, Riemenscheiben, Hammer, Zangen, Schrauben, Blei, sowie alle anderen Artikel. Potée, Berliner-Rot, Trippelpulver und dergl.

Max Peschel, Steinschneidewerk und Steinmetz-betrieb, Bieberdorf, Post Reinerz, Schlesien, Bahnstation Rückers, liefert weiße Schnittsteine, Muschel-, Oliven-, Bogen- u. Zenkelsteine, geschnitten, Fassetten-, Scheibensteine und Walzen, hart und weich. Gestecke, Spindeln, Eisenräder, Polierscheiben, Schneller, Borsten-räder, Schmirgel, Korkräder, sowie alle Artikel, welche zur Glasschleiferei gebraucht werden.

Schmelzpfannen, Schmelzkörbe

J. Christian Conrad, Marktredwitz, Bayern.

H. T. Padelt, Leipzig-Schleußig.

Paul A. F. Schulze, Dresden-A. 28/5.

Schwämme

Albert F. Borchers, Dresden-A. 1, Am Schießhaus 6. Sämtliche Sorten für keramische und verwandte Industrien.

Carl Hauck, Berlin SO 33, Schlesische Str. 20.

Schwämme für die keramische Industrie.

Ernst Wehner, Jena, Markt, liefert Ia. Schwämme, Filze, Wagen- u. Fensterleder für Porzellanfabriken.

Signalglas

E. Große, Schlesische Farbenglaswerke, Wiesau, Kreis Sagan.

Spedition

Rosenberg, Loewe & Co., Marktredwitz. Sammelladungs- und Exportverkehre der keramischen Industrie nach allen Hauptplätzen Deutschlands und dem gesamten Auslande und Uebersee. Transportversicherung. Große Lagerhallen mit Geleisanschluß.

Abelus Westerbrink, Hamburg 8, Hopfen-sack 7. Spediteur für Export, Eigene Lager in der Zollstadt und im Freihafen, Umpacken von Glas- und Porzellankisten, Verteilung von Sammel-ladungen.

Spiegel

Lommatzcher Spiegelfabrik, Lommatzsch-Sachsen. Alle Arten Spiegel, gerahmt und ungerahmt. Spezialität: Belegtes Schockglas, Lach- und Reklame-spiegel. Lohnbelegerei.

Spiegelglas, belegt und unbelegt

Ernst Knoch, Fenster- und Spiegelglas-Großhand-lung, Coburg, Fernsprecher 429.

Steingut

Theodor Paetsch, Steingutfabrik, Frankfurt a. O. Gebrauchsgeschirre, Waschgarnituren, Montierungs- u. Dekorations-Artikel. Dekorierete Platten zum Fassen in Holz und Metall.

Stempel

G. K. Cooke & Weylandt in Berlin SO 16, Cöpenickerstraße 113.

Schlesische Stempel-Manufaktur Willy Pudert, Görlitz. Dekor- u. Schriftstempelf. Porz., Glas, Email.

Tablettengläser

Greve & Behrens, Hamburg 6.

Giintsche & Co. Rudolstadt (Thüringen).

Edmund Rosenbusch, G. m. b. H., Rudolstadt.

Talkum

Neupert & Co., Wunsiedel in Bayern.

Thermometer

Bartsch, Quilitz & Co., Berlin NW. 40, Heidestraße 55—57. Thermometer für alle Zwecke.

Ton, Kaolin, Quarz, Sand

Altenburger Kaolinwerke, G. m. b. H., Alten-burg, S.-A., liefern Kapselerde und fetten Kapselton in Stücken, getrocknet und fein gemahlen.

J. G. Boltze, Salzünde a. S. Abt. Kaolin- und Tonwerke. Feiner Schliffsand (Schlämmerei-Rück-stand) in großen Mengen preiswert lieferbar.

Börtewitzer Kaolinwerke, Franz Baensch, Börtewitz, Post Sornzig, Bez. Leipzig. ff. ge-schlämmten Kaolin in Stücken und gemahlen, Steingut-, Platten- und Schamotteton, weißbrennenden Rohkaolin für Steingut, hochfeuerfesten Rohkaolin zu Kapseln und Schamottewaren. Eigene Gruben in Börtewitz, Löhain und Lausick.

Hallesche Tongruben Fritz Stief, Nietleben bei Halle a. S., liefern aus eigene Förderung Ia., hochfeuerfeste Hallesche Kapsel- und Retorten-Tone, Masse- und Steingut, ppa. Glassand, Kapselsand.

Hauschting & Reh, Tonwerk, Kamenz i. Sachs., liefern feuerfesten plastischen Kapselton und Tone für Ofen- u. Geschirrtöpfereien ab Station Thonberg Prietitz.

Kaschka-Mehrener Tonwerke, J. G. Venus, Meißen (Sachsen). Tonbergbau. Glashafenton, hoch-feuerfest, seit Jahrzehnten vorzüglich bewährt. Steingut-, Fliesen-, Ofen- und Kapseltone. Rein weiß brennender Begußton.

Otto Kindler, Tonwerke, Naumburg a. Queis, liefert aus eigenen Gruben hochfeuerfesten, weißbrennenden Beguß-, Hafen- (Kranzton), sowie Kapsel-, Fliesen- und Schamotteton in sehr fetter Qualität.

Löhain-Meißner Tonwerke, Heinrich Rühle, Meißen (Sachsen). Tonbergbau. Aeltestre, leistungs-fähigste Bezugsquelle von echten Meißner-Rohtonen. reinweißbrennend, hochplastisch zur Steingut-, Fliesen- und Porzellanfabrikation.

Pfälzische Chamotte- und Tonwerke (Schiffer und Kircher) A.-G., Grünstadt (Pfalz). Schlämmwerke in Heidesheim und Kriegsheim. Kaolin, Stein-gut- und Kapseltone, Quarzsand, Fassonsand, Feldspat.

H. Propfe & Co. m. b. H., Hamburg I, Alsterdamm 4/5. Oscar Sachse, Dölan, Bez. Halle. Hall. Kapsel- und Masseton, Kaolin, Glassand.

Sächsische Kaolinwerke, G. m. b. H., Kemnitz b. Mügeln, Bez. Leipzig. Feinst geschl. Porzellan-Kaolin, Kaolin-Schlicker, Rohkaolin, Quarzsand und Schliff. Vereinigte Grödener Tonwerke, Richter & Weichert in Dresden-A., Anton-Graffstr. 8. Anerkannt vorzüglichen hochfeuerfesten und plastischen Glas-hafenton, Kapselton, feuerfesten Ton für Schamotte-fabriken, Majolikafabriken usw.

Werner & Co., Tonwerke, Eger (Böhm.) Leistungst. Bezugsquelle von plastischen, reinweißbrennenden Steingut, glimmer- und sandfrei, hochtonerden-reichen Ia. Schamotteton, fetten Kapselton, Wild-steiner Ia. Blauton ab Station Wildstein.

Transport-Anlagen

F. A. Grosse, Bischofswerda in Sachsen.

Trommelmühlen

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke, A.-G. in Charlottenburg.

Trommelmühlen-Futter

der Firma Hermann Oeckel Ingenieur, Selb, Bayern, sind nach 20-jähriger Erfahrung unerreicht.

Unfallanzeigen

25 Stück M. 6.25, 100 Stück M. 18.— (Porto und Verpackung extra) liefert die Geschäftsstelle d. Sprechsaal in Coburg.

Unfallverhütungsvorschriften

und andere Aushänge und Formulare für die bei der Glas-Berufsgenossenschaft versicherten Betriebe sind durch die Geschäftsstelle des Sprechsaal in Coburg zu erhalten. — Man verlange Verzeichnis.

Unterwindfeuerungen

Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz.

Uranoxyd

P. Otto Zenker, chem.-keram. Prod., Zwickau i. S.

Ventilatoren

Gebrüder Kreisel, Maschinenfabrik, Keula O.-L. Ventilatoren für Unterwindfeuerungen, Entstaubungs-anlagen, Belüftungs- und Entlüftungs-Anlagen usw.

Vergasungsanlagen

Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Verkollermaschinen

Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz. Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Verschmelzmaschinen

Gebrüder Kreisel, Keula, Oberlausitz. Oberlausitzer Glasformenfabrik Schulze & Kluge, Weißwasser O.-L. Ortwig & Mißler, Penzig, Oberlausitz. Josef Rolke, G. m. b. H., Neu-Petershain, N.-L.

Vorlagen

Christian Stoll, Buchhandlung, Plauen i. V.

Wasserstandsgläser

Bartsch, Quilitz & Co., Berlin NW. 40, Heidestraße 55—57. Beste Qualität, Gummidichtungs-ringe und Oelergläser. Glastechnisches Werk Milspe, G. m. b. H., Milspe i. W. Spezial-Hartglas Marke „Metallik“. Glashüttenbetrieb. Hermann Herzig, Görlitz. Rosenkaimer & Co., Düsseldorf.

Wellpappen-Kartonnagen

Aktiengesellschaft für Cartonnagenindustrie, Fabriken in Penzig, O.-L. und Weißwasser, O.-L. Georg Eichler, Reichenbach i. V. 26. Leipziger Wellpapierfabrik J. Moll, Lucka, S.-A. „Miwepa“, Mitteldeutsches Wellpappen- und Papierverarbeitungswerk G. m. b. H., Arenshausen (Eichsfeld) und Ilmenau (Thüringen). Fedor Schoen, Köln-Nippes, Obergittersee bei Dresden und Berlin-Lichtenberg. „Wella“ Wellpappen-Werk G. m. b. H. Leipzig. Westdeutsche Wellpapierfabrik, Rodenkirchen, Rh.

Werkzeuge

Bruno Lengsfeld, Seitenberg (Grafschaft Glatz), liefert schnell und preiswert alle Werkzeuge für Glasschleifereien.

Zementschwarz

Jenequel & Hayn in Hamburg.

Zinnoxid

Metallwerk, G. m. b. H., Köln-Kalk.

Moderne Glashütten-Anlagen

Neu- und Umbauten aller Glasschmelzöfen

Kostenanschläge.

Bauzeichnungen.

Raterteilung. K

P. K. Ed. Schnurpfeil, Ingenieur, Berlin N. 113, Stolpische Straße 17.

Geitner & Comp.

Schneeberg i. Sachsen

— Gegründet 1810 —

fabrizieren in bekannt vorzüglichen Qualitäten

Schmelzfarben

und

Unterglasurfarben

für die keramische Industrie.

Proben auf Wunsch.

Spezialmaschinen für die Glasindustrie

Franz Rolke, Weißwasser, O.-L.

liefert infolge 25-jähriger Erfahrung die neuesten verbesserten Maschinen in nachstehenden Spezialitäten.

Abstaubungsanlagen für Kollergänge mit Wasserberieselungen, Absaugvorrichtungen für Sännebäder, Gemengekammern und dergl. Absprenghmaschinen für alle Gläser mit Gas, Benzin und Carbid, Blasformen in jeder Ausführung, Gemengemischmaschinen, Konservengläserschleifmaschinen, Gemengekasten, Grubengläserschleifmaschinen, Versäum- u. Absprenghmaschinen, Generatorenanlagen, Glasmacherarbeitströge, Hafenwagen, Hafengabeln, Ideal-Unterwindfeuerungen, Glasmacherwerkzeuge, Kollergänge, neue u. gebrauchte, Luftkühlanlagen für Glashütten, Muffeln für Rohöl, Mundrandschleifmaschinen für Bechergläser, Owensmaschinen-Verschmelzanlagen für Rohöl zum Verschmelzen der Flaschenhalse, Neueste Transmissionsanlagen für Schleifereien, Pressen und Preßformen, Quantitäten von guß- und schmiedeeisernen Schleifscheiben, Rootsgebläse, Roststäbe und Rostplatten nach Muster, Sandblasmaschinen für Becher, Flaschen und Hohlgläser mit Vakuum- und direkter Luft, staubfrei arbeitend, neueste Konstruktionen, Schleifmaschinen für alle Sorten Hohl- und Preßgläser, Trommeln, Tretwerke, Ueberführungsbogen, Verschmelzmaschinen für alle Gläser, Verwärmmaschinen für Preßgläser mit Rohöl, Wasch- und Trockenmaschinen für Glühbirnen, Zeuge für Schleifereien mit Friktion- und Scheibenantrieb, Schleifbänke für deutsche und rheinische Touren, Schleifständer in verschiedenen Ausführungen.

Eine große Anzahl von Maschinen können im Betriebe besichtigt und vorgeführt werden und kann Lieferung, soweit vorhanden, sofort erfolgen. Allerbilligste Preise, beste Funktionen, bei weitgehendster Garantie. K

Beratungen bei Neuanlagen. Ingenieurbesuch kostenlos. Für Export liefere Maschinen leichterem Ansführung. K



O. Uffing — MASCHINEN-FABRIK
Blankenhain i. Thüringen

Weißbrennender, leichtsinternder

Osmoton K

unter Garantie steter Gleichmäßigkeit

auf elektro-osmotischem Weg von grobem Sand, Schwefelkies, Glimmer, Eisen und sonstigen schädlichen Bestandteilen befreiter Ton für die Fabrikation von **Steingut, Porzellan, Wandplatten, Ofen-Isolatoren, elektrotechnischen Stanzartikeln, Emailwaren, Schleifsteinen, Glashäfen usw.**

Prima Kapselton.

Hochfeuerfeste Tone bis SK 33

für feuer- und säurefeste Produkte.

Leichtsinternde Tone

für Steinzeugröhren und chemische Apparate.

Krugtone für Krüge und Einmachttöpfe.

Größere Proben kostenlos.

Westerwälder

Elektro-Osmose Tongewerkschaft

Staudt, Post Montabaur im Westerwald.

Telegr.: „Westosmose“ Montabaur. — Telephon: 43 Montabaur.

Schiffsverladung: Vallendar a. Rh.

Bahnversand: Bannberscheid-Staudt und Goldhausen. K

Verkaufsgesellschaft chemischer Erzeugnisse m. b. H.

MAGDEBURG, Breiteweg 146

Drahtanschr.: Kristall Magdeburg

liefert

Fernsprecher Nr. 8544

Kalz. Glaubersalz

für Glashütten. K

Schmelzfarben

Unterglasurfarben, Lüster,
Malerei-Bedarfsartikel.

JOSEF F. GÜNZEL

Haida in Böhmen.

— Gegründet 1852. — K

„Annawerk“, Schamotte- und Tonwaren-Fabrik, Aktiengesellschaft, vorm. J. R. Geith, in Oeslau bei Coburg.

Schamottesleine, allen Anforderungen entsprechende Qualitäten feuerfester und säurebeständiger Mauer- und Formsteine zu Ofen- und Feuerungs-Anlagen jeder Art; Dinassteine und Bankplatten für Glasöfen.

Feuerfeste Töne, Glashafen-Ton, Glashafen-Schamotte, Schamottemasse in jeder Körnung, Schamottemörtel, Retorten- u. Muffelkitt.

Muffeln u. transportable Muffelöfen für Glas- u. Porzellanmalereien, Emaillierwerke, Kugelfabriken und Bijouteriefabriken. Bauausführung durch eigene Ofenmaurer.

Zugmuffel-Anlagen für kontinuierlichen Betrieb der bestbewährten Systeme von J. R. Geith, Adolf Helzel und Fürbringer.

Futtersteine zu Trommel-Naßmühlen aus hartgebrannter Porzellanmasse

Gasretorten, Säuregefäße aller Art für die chemische Industrie.
Wannen zu galvanischen Bädern, feuerfeste und säurebeständige Rohrleitungen,

Kanalisations-Röhren, glasierte Dachfalzziegel, sowie Schamottefabrikate jeder Art.

Illustrierte Preislisten und Kostenberechnungen stehen jederzeit zu Diensten.

Schmelzfarben.

Spezialität: Schriftschwarz (tief schwarz, glänzend und äußerst wetterbeständig).

Dr. Möckel, Zwickau Sa.

Gustav Krech, Oeslau-Coburg

Fabrik keramischer Farben.

Kobaltblau

Schmelzfarbe

für Druck, Rand, Schrift und Fond.

Keramisch-Chemische Werke

Teplitz in Böhmen.

Schmelzfarben

Weisse und bunte Emails

Rohstoffe

für die

Keramische u. Glasindustrie.

PORZELLAN-MASSEN.

Gießmasse für Biskuit.

Dreh- und Stanzmassen für Isolatoren.

Stanzmasse für sämtliche elektrotechnische Bedarfs-Artikel, Flaschenverschlußköpfe u.dgl.

Glasur, hochfein und passend zu sämtlichen Porzellanmassen.

Märbelmasse.

Hartporzellan-Masse für Trommelmühl-Futtersteine.

Steingutmasse.

Majolikamasse.

Neuhäuser Porzellansand

gemahlen, trocken oder preßfeucht, auch Rohsand, unmittelbar ab Grube in jedem Quantum.

N. Oberender, Inh.: Herrm. Oberender, Porzellanmasse-Fabrik, Sonneberg, S.-M. Tel. 75 Amt Neustadt.

SCHMELZFARBEN

Gegründet 1820.



und LÜSTER

für Porzellan, Glas, Email u. Tonwaren

Fabrik-Marko.

offertiert in anerkannter Güte zu den billigsten Preisen

Elias Greiner Vetter's Sohn, Lauscha (Thür.).

Preisurante und Muster stehen zu Diensten.



Umhüllungen für

Isolierflaschen

in verschiedensten Ausführungen mit und ohne Hülse. Butterdosen, Speisegefäße; ganz Aluminium aus einem Stück gezogen, liefere als Spezialität

Fernspr. 59 **Max Rautensperger** Fernspr. 59

Schleusingen i. Thür. - Stoss- u. Ziehwerk.

Brennhilfsmittel,

Dreifüße, Fingerhüte usw., für Steingut- und Porzellanfabriken, liefert in vorzüglicher Beschaffenheit

Ludwig Wessel, Aktien-Gesellschaft für Porzellan- und Steingutfabrikation Bonn.

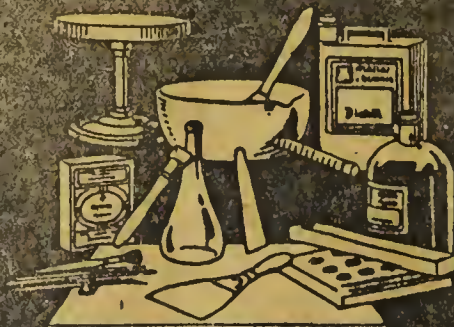
Trommel-Futter

der Firma

Hermann Oeckel Ingenieur,
Selb 2 (Bayern),

nach 20-jährigen Erfahrungen

unerreicht.



Farben und Utensilien für
keramischen Druck u. Malerei
Gneist & Wenzel
vorm. Müller & Hennig,
Dresden - A. 3.

Bitte verlangen Sie Liste 30

UNIVERSITY OF ILLINOIS-URBANA



3 0112 057138676